

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 77 (1970)
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: 22.08.2025

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

25 45 9-1 6

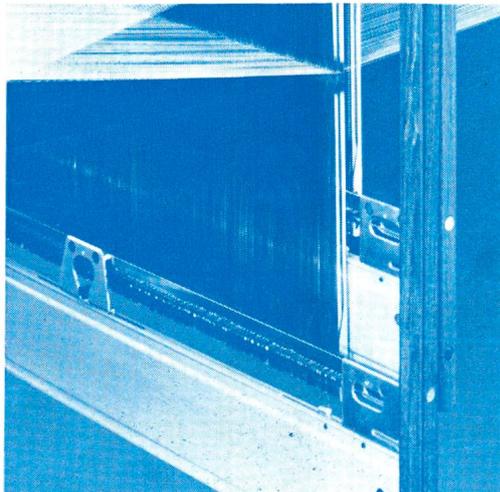
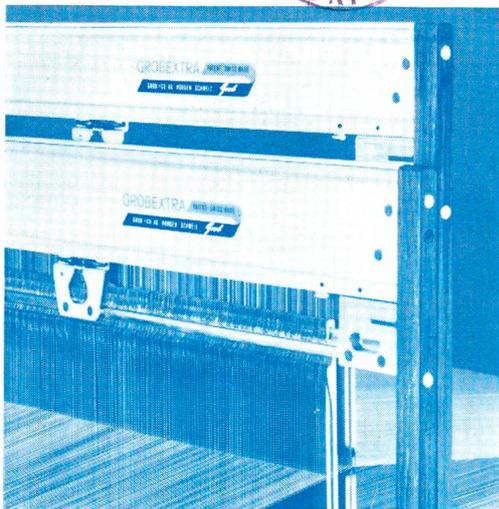
5

Zürich
Mai 1970
77. Jahrgang
Erscheint monatlich

18. MAI 1970

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL INDUSTRIE

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie



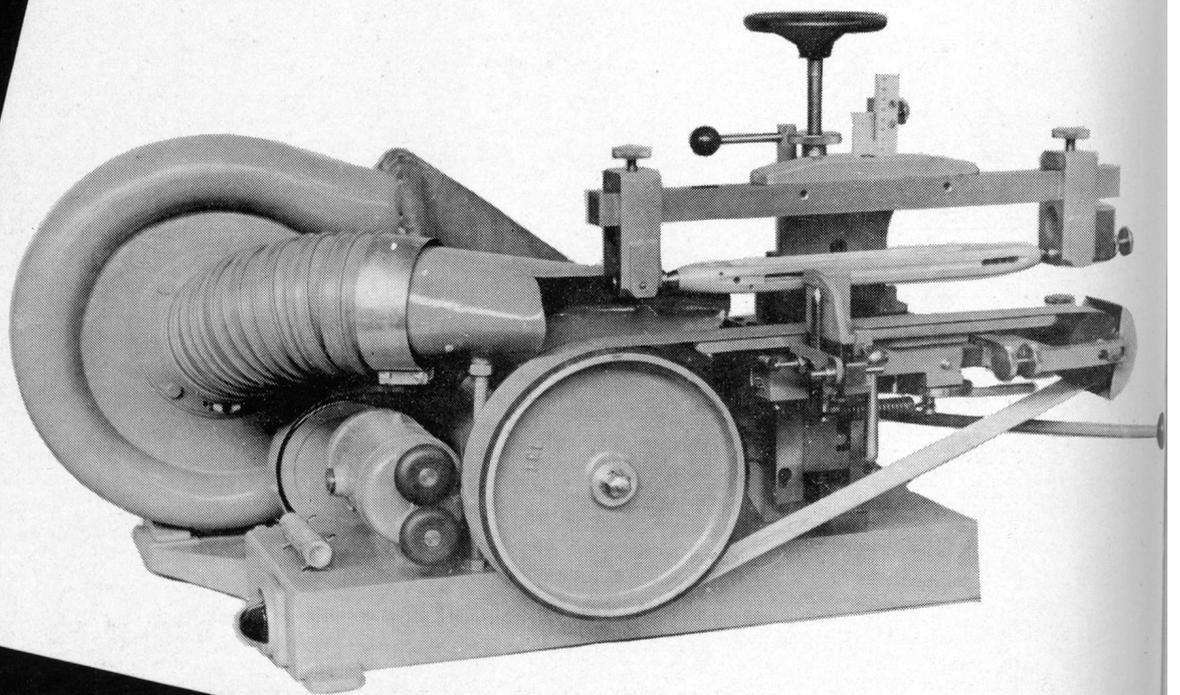
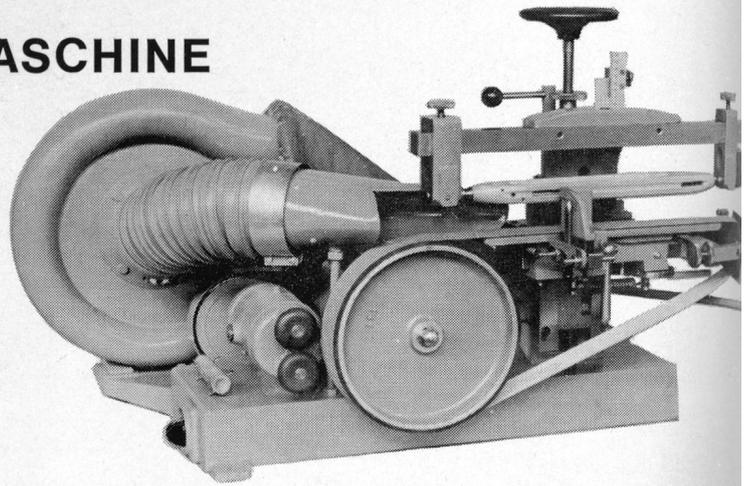
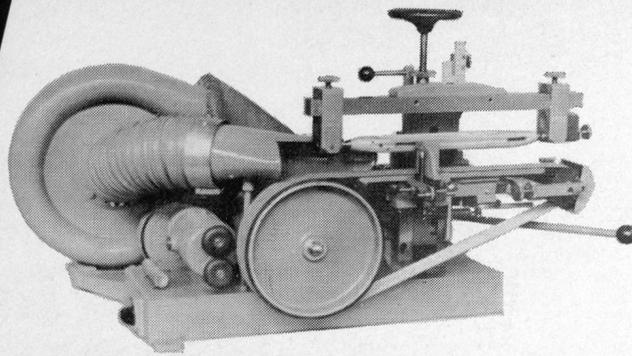

Die 4 von Horgen
GROB+CO AG
Schweiger AG
Gebr. Stäubli & Co.
Sam. Vollenweider AG

SOLOMIX®
+ INTERMIX®
= DUOMIX®

Jetzt werden auch reiterlose GROBEXTRA®-Webegeschirre mit zweireihigem Augenstand automatisch eingezogen!

GROB + CO AG

**WEBSCHÜTZEN- ABRICHTMASCHINE
TYPE CN**

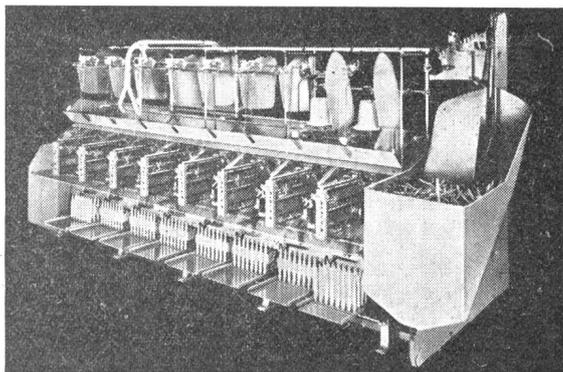


**Vertretung
für die Schweiz:**



**Hch. Kündig & Cie.
8620 Wetzikon**

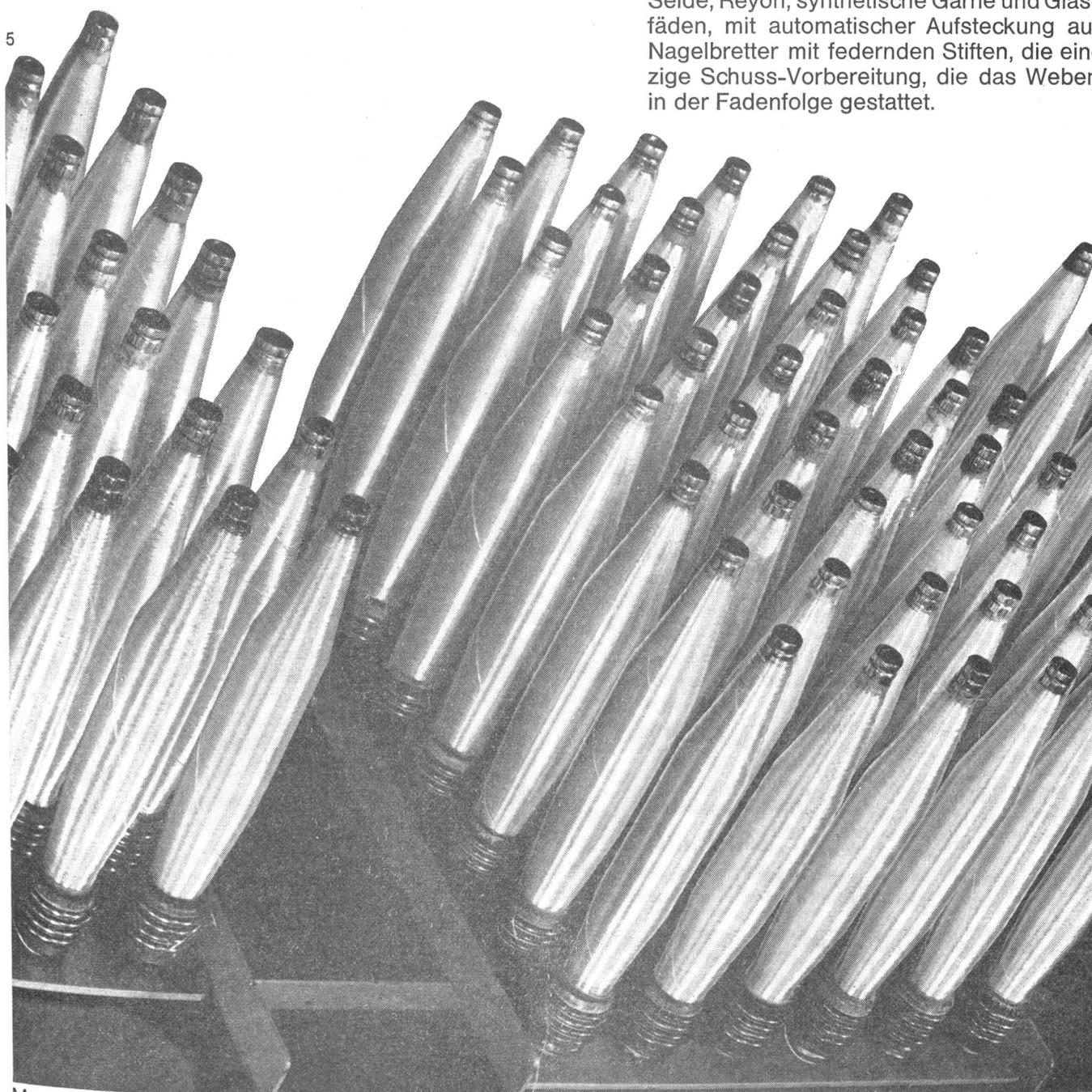
Mit dieser Maschine richten Sie Ihre Webschützen
schnell
massgenau
und **ohne Unfallgefahr** ab.
Wir stellen Ihnen die Maschine gerne unverbindlich für Proben zur Verfügung.
Fabrikat der Max Spalek GmbH., Bocholt i.W.



In der Fadenfolge spulen und weben

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

5





Richterswil

Gartenstrasse 19
Tel. 051 / 76 47 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Weberbeinchen
Weberkämme
Weberkluppen
Weberscheren in grosser Auswahl
Wareneinführapparat WITTLER
Weberknoter Stüber
WITTLER-Breitstreckwalzen
Wollappreturmaschinen **KETTLING & BRAUN**
WITTLER-Streich- und Rakelmaschine

Webeblätter

für sämtliche
Webmaschinen
in Zingguss fabriziert

Suter-Bickel AG

Präzisionsmechanik
Webeblätterfabrikation

8800 THALWIL
Telephon 051 / 92 10 11

Dessins

-CRÉATION

E. Kappeler

Telephon 051 / 56 77 91
Rütihofstr. 19, CH-8049 Zürich

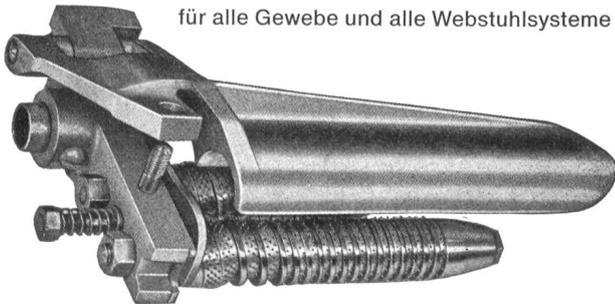
Bureaux und Technik:
Patronage und Jacquardkarten

Fritz Fuchs

Telephon 051/60 02 15
Weinbergstr. 85, CH-8006 Zürich

Breithalter

für alle Gewebe und alle Webstuhlssysteme



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



Alle Inserate durch
Orell, Füssli-Annoncen



Service und Qualität

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



Dieses Gerät reduziert Putz- SN-

Ihre Zeiten 2000

der Industriesauger
für Textilbetriebe
leicht, handlich
grosse Saugkraft
rasch auswechselbare
Sammelsäcke
Drehstromantrieb
für Dauereinsatz

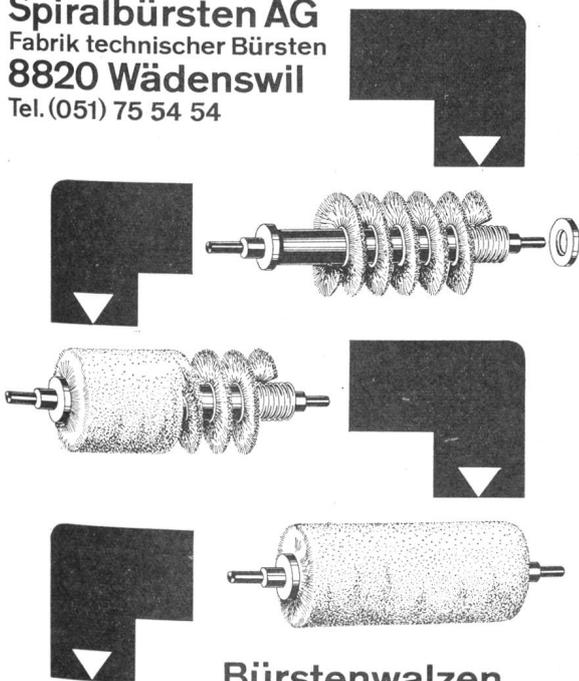
auch andere
Modelle
liefern wir Ihnen
preisgünstig

WILD AG ZUG
6301 ZUG
042 21 58 58

Verlangen Sie unverbindliche
Beratung und Vorführung

WILD ZUG

Spiralbürsten AG
Fabrik technischer Bürsten
8820 Wädenswil
Tel. (051) 75 54 54



Bürstenwalzen

Solide Ganzmetallkonstruktion,
genauer Rundlauf

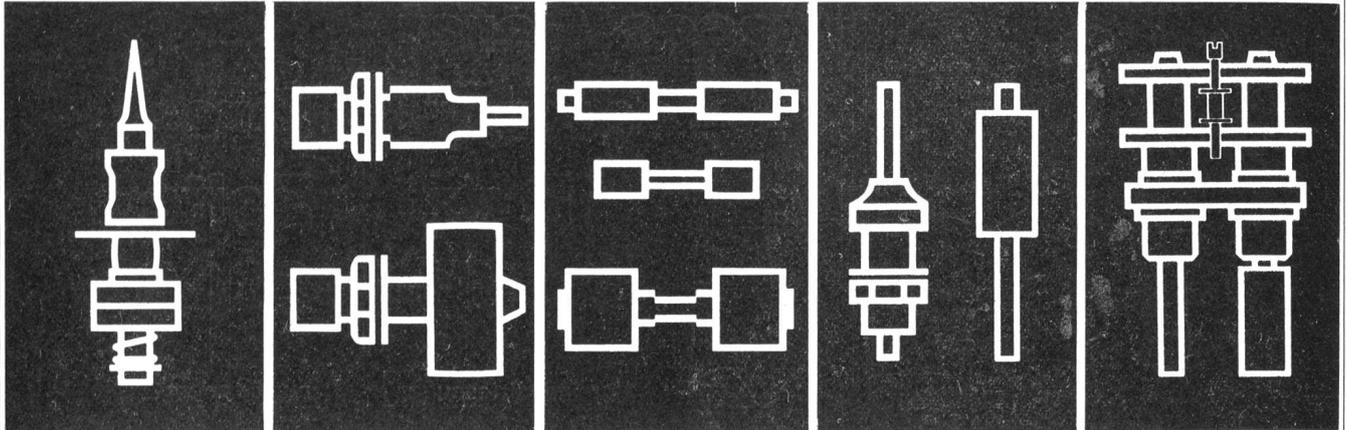
Dessins
K. HARTMANN
Azmoos ST. GALLEN
Jacquard-Patronen und Karten
Telephon 085 / 5 14 33

Balzvogel
**EINKAUFS-
CENTER** aller
Bodenbeläge Teppiche
Linoleum Plastikbeläge
Parkett Isolationen
Verlangen Sie Muster und Preise
Prompt ab Lager lieferbar

8855 Wangen / SZ
Bahnhofstrasse
Telefon 055 / 749 43



Nef+Co.
St. Gallen / Schweiz
Telefon 071 23 36 36
Telex 77509



FAG KUGELFISCHER GEORG SCHÄFER & CO.
 SCHWEINFURT Abteilung Textilmaschinenzubehör

Generalvertretung für die Schweiz:

SRO Kugellagerwerke J. Schmid-Roost AG
 Zürich-Oerlikon, Telefon 051/4676 34



Für die Textilveredlung

Zur Mercerisation und Transparentveredlung	Schwefelsäure
Zum Chargieren der Seide	Dinatriumphosphat Natronwasserglas fl.
Für die Bleicherei	Eau de Javel Natriumsulfit sicc. Natriumbisulfit
Zur Stabilisierung von Bleichmitteln	Natronwasserglas fl. Alcopon® Tetranatriumpyrophosphat Komplexonit®
Chemische Fabrik Uetikon vormals Gebrüder Schnorf gegründet 1818	 <p>Uetikon jederzeit lieferbereit</p>
8707 Uetikon Telefon 051/74 03 01	



sta Spinnerei Streiff AG
8607 Aathal
Tel.: 051 / 77 02 92

Spinnerei und Zwirneri
Lang & Cie. 6260 Reiden
Tel.: 062/81 24 24

N NEFICO
9001 St. Gallen
Tel.: 071/23 36 36

SWISS POLYESTER
T *Grilene*[®]

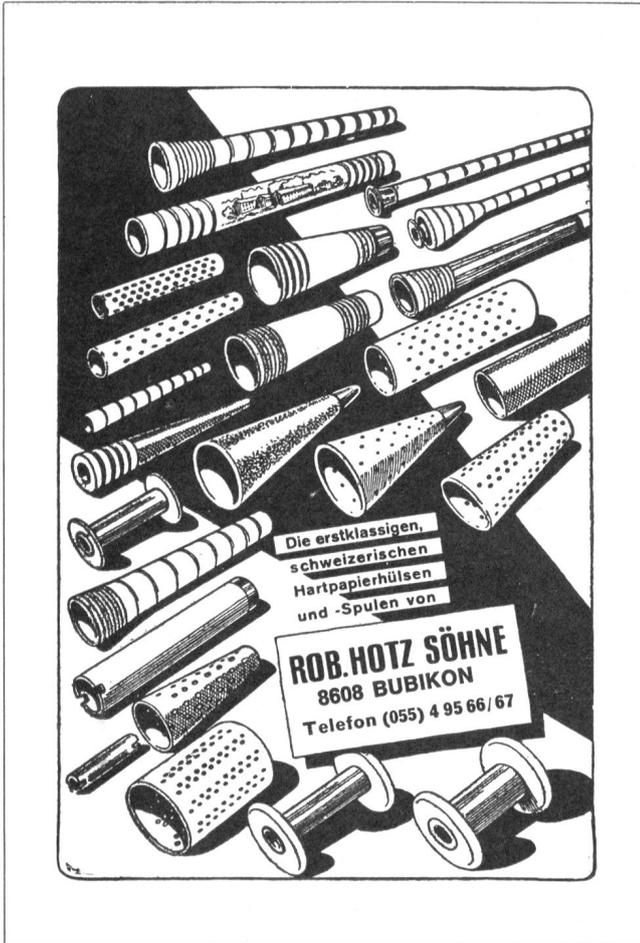


GRILON SA

7013 Domat/Ems

liefert für gesponnene Garne
die Markenfaser

SWISS POLYESTER
T *Grilene*[®]



**Ein ideales Feriengeld –
Verbilligte Reka-Checks**

Mit der Abgabe von Reka-Checks für Ferien und Reisen an sein Personal hat der Arbeitgeber die Gewissheit, dass diese zeitgemässe und für ihn finanziell tragbare Sozialleistung auch zweckbestimmt verwendet wird.

Verbilligte Reka-Checks sind bei der Arbeitnehmerschaft sehr beliebt: sie erleichtern die Ferienfinanzierung und tragen bei zum guten Betriebsklima.

Lassen auch Sie Ihr Personal von den **Vorteilen dieses modernen Spar- und Zahlungssystems profitieren.**

Auskunft durch:
Schweizer Reisekasse
Neuengasse 15, 3001 Bern
Tel. 031/22 66 33

reka

Unser moderner Betrieb in Lausen BL
liefert Ihnen

Kettbäume und Warenbäume

für alle Natur- und Chemiegarnen

Für Ihre Sicherheit:

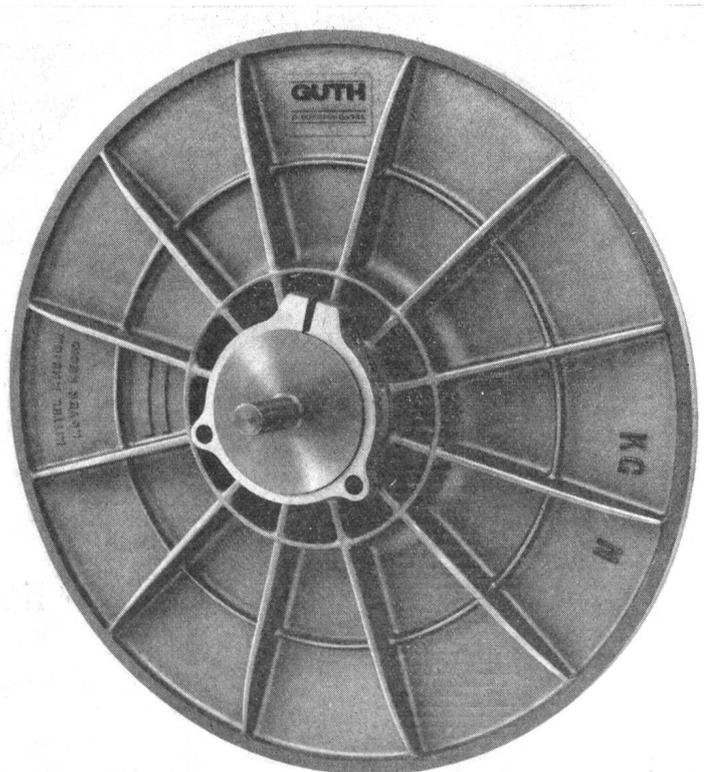
Unsere ständigen Materialprüfungen

Für Ihre Kalkulation:

Unsere günstigen Preise

R. GUTH & CO

Basel Schützengraben 35
Telephon 061/25 82 91 Telex 63236



Stufenzwirn- verfahren

Eine Standardanlage

für verschiedenste Materialien, wie
Wolle, Baumwolle, Synthetiks, Misch-
garne etc., und den vollen Nummern-
bereich von Nm 10 bis 120 Endnummer.



HAMEL

Carl Hamel AG
CH-9320 Arbon
Tel. 071 46 44 51
Telex 57 239

Bitte beachten Sie auch das
Produktionsprogramm der

Hamel GmbH
D-44 Münster/Deutschland
Tel. 0251 40188
Telex 0892 815

Epic, der neue synthetische Nähfaden, ist da - eine echte Konkurrenz für Baumwolle.

Epic hat die gleiche Nähfähigkeit wie Baumwolle, übertrifft diese aber in der Nahtfestigkeit und Wirtschaftlichkeit.

Bis heute gab es keinen synthetischen Nähfaden, der die zwei Vorzüge von Baumwolle – Preis und Nähfähigkeit – in sich vereinigte. Das galt bis heute... bis Epic kam.

Epic verfügt über die Eigenschaften eines erstklassigen Baumwollnähfadens und weist gleichzeitig eine Naht- und 5mal höhere Scheuerfestigkeit auf, wie sie eben nur ein 100%ig synthetischer Faden zu bieten vermag.

Das Verhältnis von Feinheit zu Festigkeit ist bei Epic bestechend. Die Nummer 120 z. B. ist feiner als ein mercerisierter Baumwollfaden der Nummer 50/3, dennoch ist die Nahtfestigkeit um vieles grösser.

Bei Epic gibt es kein Schrumpfen und kein Nahtkräuseln nach dem Waschen. Epic ist also ideal für die Wash-and-Wear-Bekleidung. Ohne besondere Einstellung lässt sich Epic aufhochtourigen und automatischen Maschinen einsetzen.

Epic ist in den Etikett-Nummern 80, 100, 120, 150 und 180 verfügbar und wird damit den Anforderungen aller Branchen der Bekleidungsindustrie gerecht. Dazu kommt noch ein umfangreiches Farbsortiment.



Lieferung und Service durch:

STROPPEL AG

Nähfadenfabrik
5300 Turgi
Tel. 056/310 21
Telex 54178



Bänder
ALLER ART
 IN BAUMWOLLE, LEINEN, GLAS-
 UND KUNSTFASERN
E. SCHNEEBERGER AG
 BANDFABRIK
UNTERKULM b. Aarau
 Tel. 064/4610 70

Wir haben günstig abzugeben:

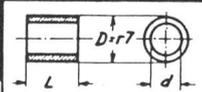
- Pos. 1
 Stäubli-Schaftmaschinen mit 12er-Teilung für Oberbau,
 20 Schäfte
 11 Stück Typ LEdf 32 mit Einzylinder-Papierkarten
 5 Stück Typ HLEKdf 32 mit Zweizylinder-Papierkarten
- Pos. 2
 Mess- und Legemaschine Fabrikat MONFORTS, Modell
 MLE 4 200 cm, Baujahr 1961, mit Abrollvorrichtung
- Pos. 3
 Schärer-Schusspulmaschinen, 4 Stück, Halbautomaten
 Typ BNS, ab Juli 1970 verfügbar

Auskunft erteilt Telephon 055/91416

**Selbstschmierende
 Glissa-Lager**



Einige Dimensionen
 aus unserem reich-
 haltigen Vorrat.
 Nach Möglichkeit
 genormte Grössen
 verwenden, da kur-
 ze Lieferfristen und
 vorteilhafte Preise.



Gehäusebohrung-H7

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

Nr. e 340

Aladin AG, Zürich

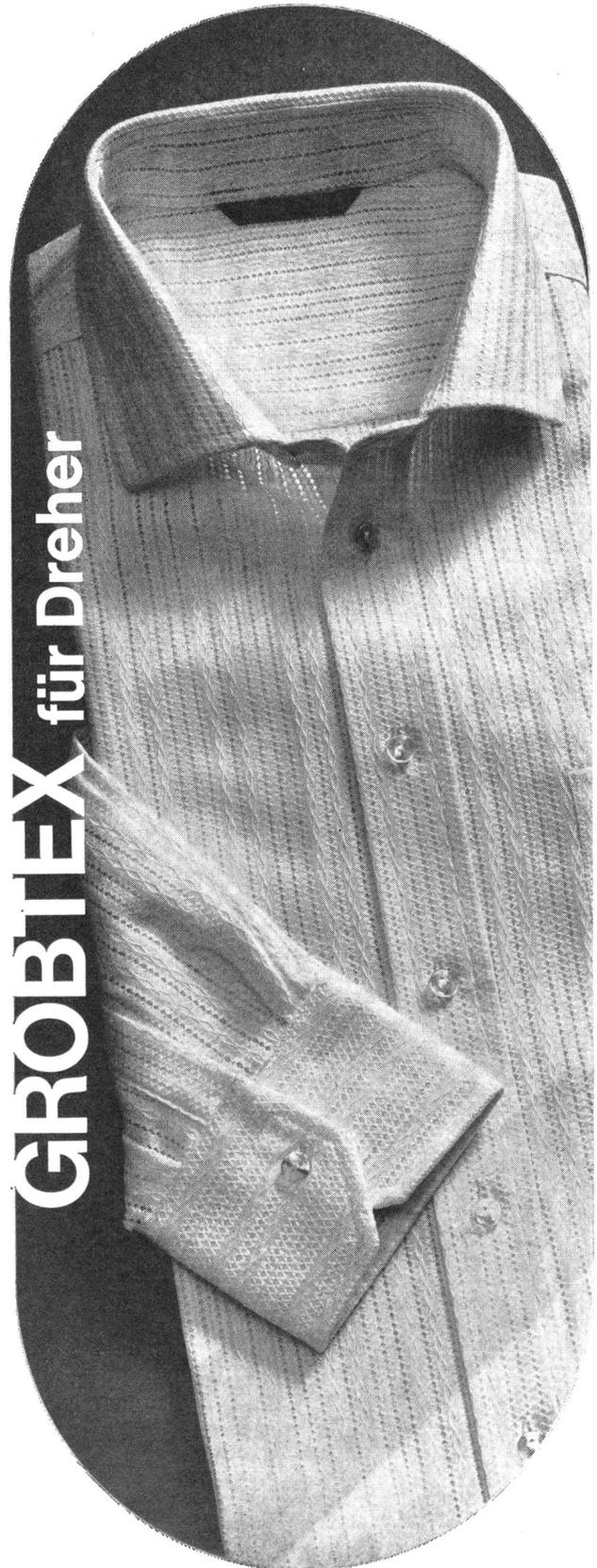
Claridenstr. 36 Tel. (051) 364151

Baumwollgarne

la kardiert, Cops oder Konen

Duraflox – Hochmodul

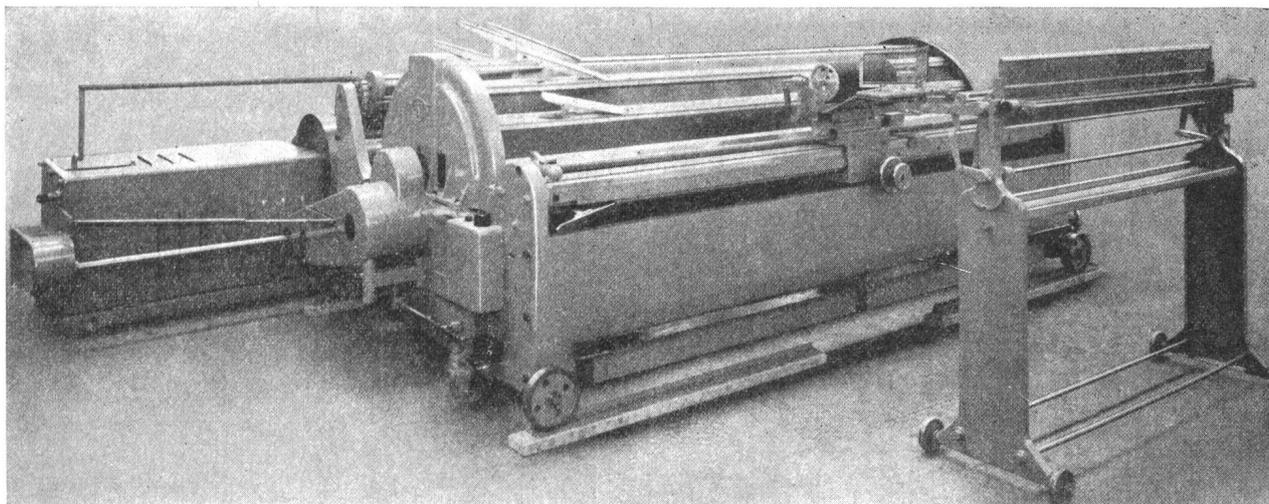
Spinnerei Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle
 Telephon 052 / 35 14 15 ZH



GROBTEX für Dreher

Grob

GROB+CO AG CH-8810 Horgen



Hohe Leistung, qualitative Ketten, einfache Bedienung, modernste technische Konstruktion, dies sind die Merkmale der vielseitigen

BRANDT-Hochleistungs-Konusschärmaschinen und Gatter

für alle Materialien wie Glasseide, Seide, Synthetiks, Baumwolle, Wolle, Leinen usw.

Bis 1000 mm Kettbaum-Scheiben. Stationäre Umbäumvorrichtung.

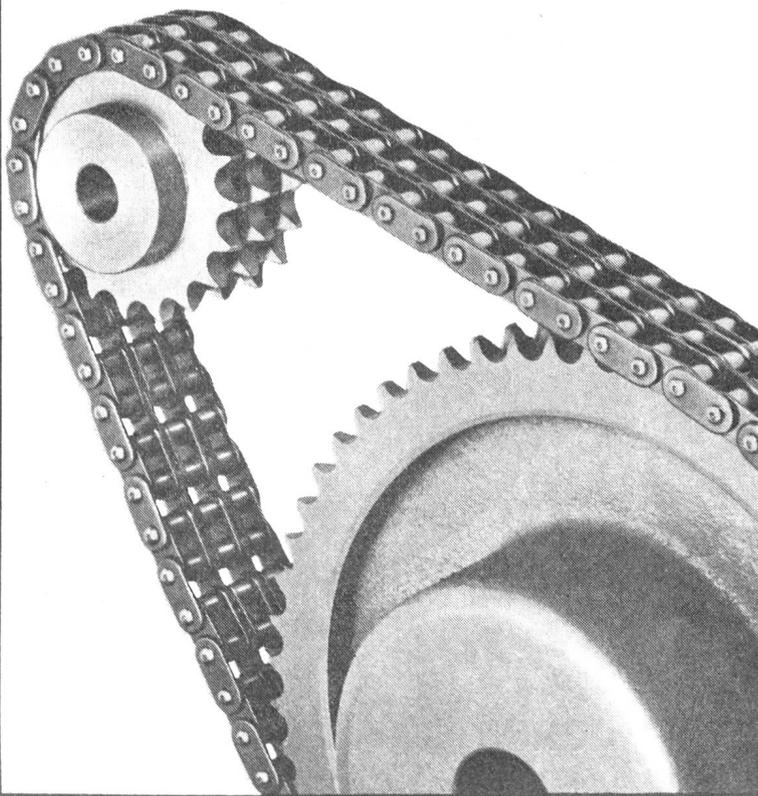
Referenzen stehen zur Verfügung.

Verlangen Sie Beratung oder Offerte durch:

Max Meierhofer AG, 8762 Schwanden

Telephon 058 / 7 05 75

WIPPERMANN



Präzisions-Rollenketten Antriebe

von 6 mm bis 1 1/2"-Teilung sofort ab Lager lieferbar.

Zubehör

DUROGLISS Kunststoff-Gleitschienen und -Bänder. MORSE Rutsch-Naben.

Verlangen Sie bitte unseren Katalog oder Vertreterbesuch. Wir beraten Sie jederzeit unverbindlich.

Plüss + Co.

Ketten und Zubehör • 8001 Zürich
Talstrasse 66 Telefon 051/27 27 80
Postfach: 8039 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-Zellenumdrucker sämtliche für die Fertigung notwendigen Papiere – mit ganzen oder auszugsweisen Texten.** Zum Beispiel: Auftragskarte, Partiebegleitkarte, Spinnerei-, Färberei-, Zwirnerei- und Weberei-Auftrag, Stückanhänger, Appreturauftrag, Fertigungskarte usw.

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

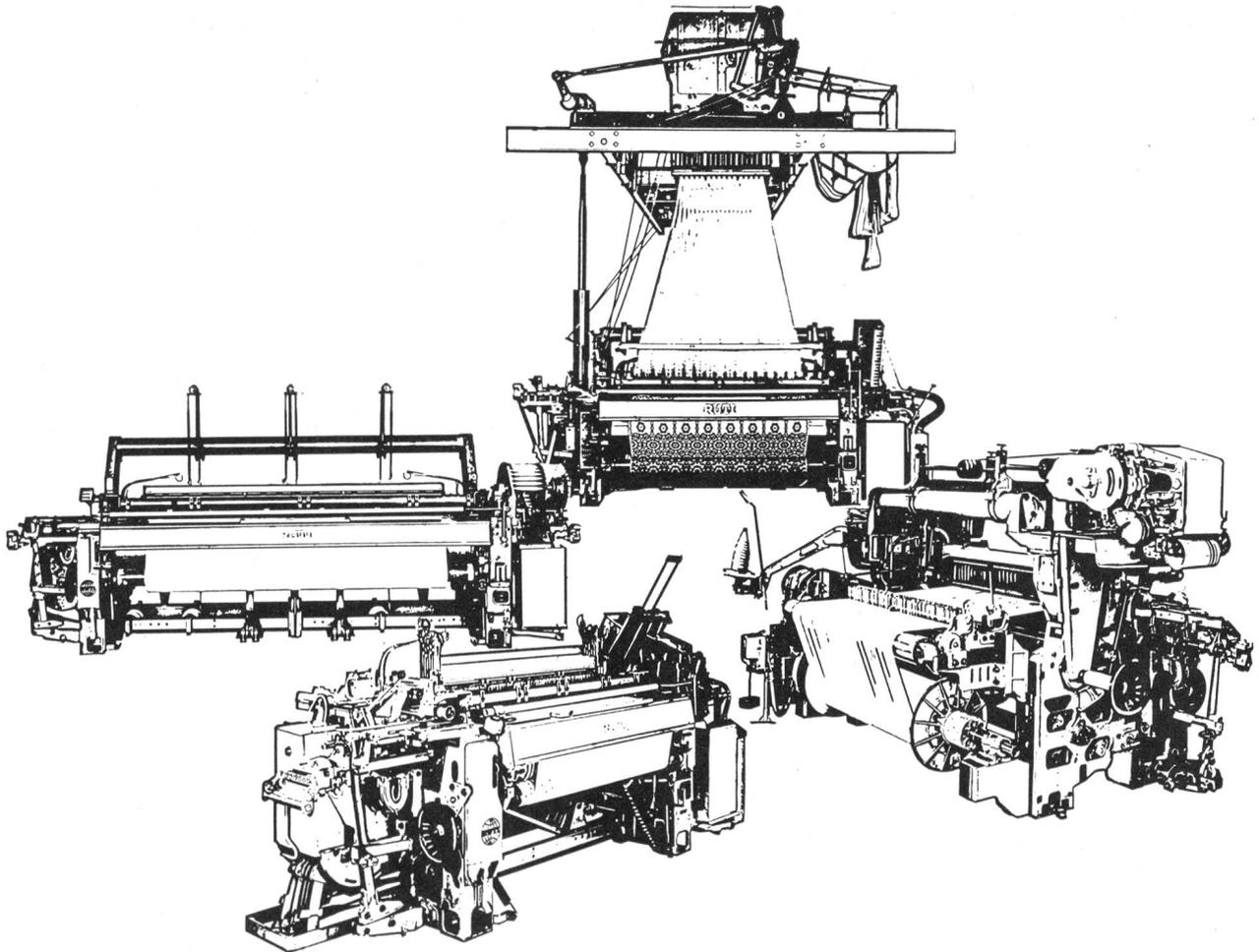
So sucht also ORMIG nach Lösungen, wie im Textil- und Bekleidungsbetrieb Schreibarbeiten auf ein Minimum reduziert werden können. Um damit die Auftragsabwicklung zu beschleunigen und kostspielige Fehler zu vermeiden!

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

Generalvertretung für die Schweiz:

Hans Hüppi, 8045 Zürich, Wiedingstrasse 78, Tel. 051 / 35 61 40

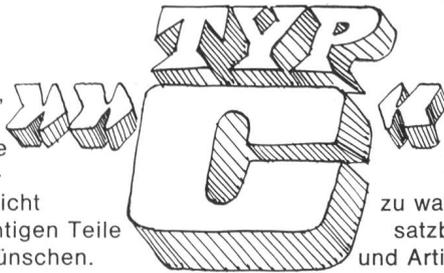
ORMIG



Ganz nach Ihren Wünschen

Ob einschützig oder mehrschützig, ob mit Jacquardmaschine oder Exzentertritt, die C-Grundmaschine bleibt immer die gleiche. Ein differenziertes Blockbausystem ermöglicht den Ausbau und Umbau aller wichtigen Teile und Aggregate ganz nach Ihren Wünschen.

Die C-Webmaschinen sind die vielseitigsten und schnellsten Webmaschinen, die Rüti in den 128 Jahren



ihres Bestehens je baute. Dazu: Zuverlässig wie die bewährten Rüti B + S-Typen (*) und noch einfacher einzustellen, zu bedienen und zu warten. Der ausserordentlich breite Einsatzbereich (praktisch für alle Materialien und Artikel), die erstklassige Gewebequalität und die hohen Tourenzahlen führten zum grossen Erfolg dieses neuen RÜTI-Typs.

Wählen Sie Ihre eigene C-Kombination:

Basistyp	Rundmagazin bis 23 Spulen, 1-farbig	Magazinautomat bis 130 Spulen, 1-farbig	4-Kanal-Magazin bis 80 Spulen, 4-farbig	Unifil-Spuliaggregat direkt ab Konen	1-farbig, 1 Schützen	1-farbig, 2 Schützen (Schussmischer)	4-farbig, 4 Schützen (bunt)	nieder	mit Oberbau	Spezialausstattung für Filamente	Frotteiereinrichtung	Nutzbreiten von 100-350 cm (10 cm Sprung)	Exzentertritt max. 8 Schäfte	Trommeltritt max. 12-15 Schäfte	Schaftmaschine max. 25-28 Schäfte	Jacquardmaschine übliche Platineanzahlen
C	A	M	P	U	1	1,2	4	N	H	S	F	100-350	X	T	R	J
Typ	Schusserneuerungen				Schussfarben			Bauart		Spezielles	Breite	Fachbildung				

(*) Die B + S-Typen bleiben weiterhin im Verkaufsprogramm.

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL INDUSTRIE

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Organ des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

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

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

INHALT

Schweizer Ursprung	135
Ursprungszeugnisse und Ursprungskriterien im Wandel der Handelspolitik	136
Tendenzfarben Frühjahr/Sommer 1971	138
Einflüsse auf die Projektierung eines Personalrestaurants	138
Firmennachrichten	138, 155, 157, 164, 165, 167
Probleme der modernen Personalverpflegung	144
Mehr Leistung — dank Kost nach Mass	146
ICI-Produkte für die Wirkerei- und Strickereiindustrie	147
Oberingenieur Hermann Mundel 60jährig	154
Stärker gepresst — billiger transportiert	154
Moderne Filz- und Filztuchindustrie	156
ETH forscht für die Baumwolle von morgen	157
Evolution oder die Kunst zu überleben	158
Die Zukunft der schweizerischen Textilindustrie	162
Splitter	164
Marktbericht	165
9. Internationale Chemiefasertagung 1970	167
Die VST besucht die Viscosuisse in Emmenbrücke	168
62. Hauptversammlung der VST	169
Aufruf des VATI-Präsidenten zur Schwarzenbach-Initiative	171
Gemeinschaftstagung SVF/VET/VST in Baden	171
Chronik der Ehemaligen	172
Fortbildungskurs für Druckereifachleute	173
Einladung zur Frühjahrsexkursion nach Ems	173
Inserentenverzeichnis	XXIII

Herausgeber:

Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie (VET)

Redaktion:

E. Nef, Dr. H. Rudin, A. U. Trinkler

Beratender Fachausschuss:

Prof. Dr. A. Engeler, EMPA, St. Gallen; Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen; a. Prof. Dr. E. Honegger, ETH, Zürich; Direktor H. Keller, Textilfachschule Zürich; Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich; Direktor E. Wegmann, Textilfachschule Wattwil

Adresse für redaktionelle Beiträge und Geschäftsstelle:

«Mitteilungen über Textilindustrie», Postfach, 8027 Zürich
 Telephon 051 / 25 57 57

Abonnemente und Adressänderungen:

Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie»
 Robert Keller, Grünaustrasse 20, 9326 Horn TG
 Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

Abonnementspreise:

für die Schweiz: jährlich Fr. 24.—
 für das Ausland: jährlich Fr. 28.—

Annoncen-Regie:

Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach, 8022 Zürich
 Limmatquai 4, Telephon 051 / 32 98 71
 Inseratschluss 25. und für Stelleninserate 4. j. M.

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune, 8001 Zürich

Geschäftsstelle VET:

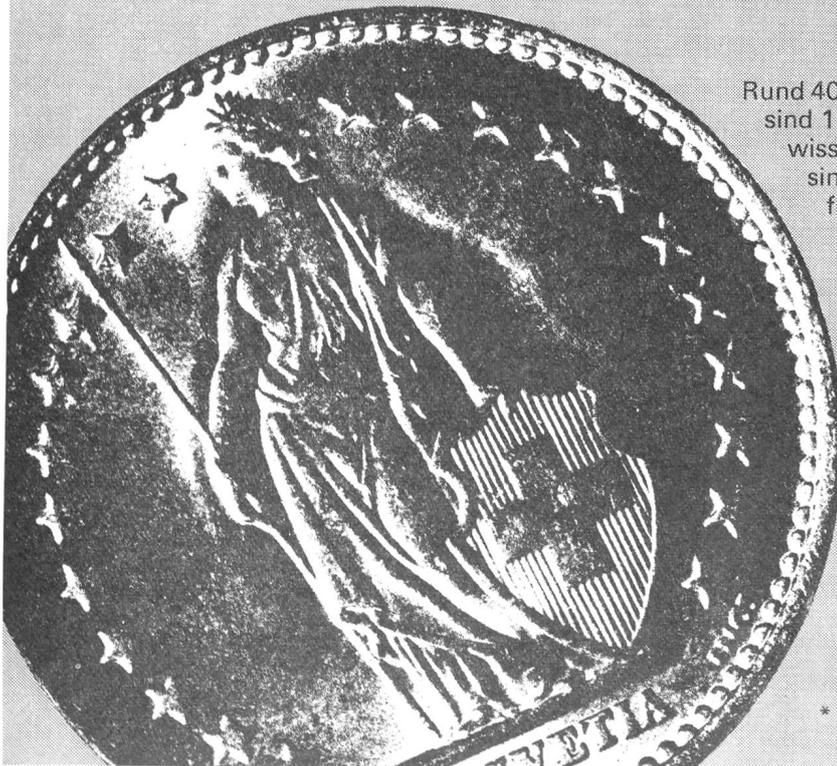
Lindenweg 7, 8122 Pfaffhausen, Postcheck 80-7280
 Telephon 051 / 85 34 02

Nachdruck mit Quellenangabe gestattet

400 Millionen Schweiter Präzisions- Pineapples

Schweiter
Präzisions-Pineapples:
ein Begriff

Es gibt keinen Ersatz
für Schweiter
Präzisions-Pineapples



Rund 400 Millionen Schweiter Präzisions-Pineapples sind 1969 verarbeitet worden. Textilfachleute wissen warum. Schweiter Präzisions-Pineapples sind penta-präzisiert gewickelt. Die Voraussetzung für ideale Abzugseigenschaften.

Daher bevorzugen Textilfachleute die Präzisions-Pineapples von Schweiter: das Spulprodukt der wirtschaftlichen Präzisions-Kreuzspulmaschine KEK-PN. Mit den 5 entscheidenden Vorteilen*, die keine andere Maschine in sich vereint.

Daher verarbeiten Strickereien, Wirkereien und Webereien im laufenden Jahr weit über 400 Millionen Schweiter Präzisions-Pineapples.

Maschinenfabrik Schweiter AG
CH-8810 Horgen
Schweiz

* Mehr darüber im neuen Prospekt KE 370d

Schweizer Ursprung

Unser kleines Land weist viel steinigen Boden auf. Arm an eigenen Rohstoffen, lebt das Schweizervolk zum grossen Teil von seiner Hände Arbeit. Was wir aus den einheimischen und den eingeführten Rohmaterialien machen und zu welchen Bedingungen wir die daraus verfertigten Waren absetzen können, ist in hohem Masse mitbestimmend für unsere Wohlfahrt, unseren Wohlstand. Dem Export von Schweizer Fabrikaten kommt dabei eine besondere Bedeutung zu.

Im Aussenhandel spielen Ursprung einer Ware, Ursprungskriterien und Ursprungsnachweis eine grosse Rolle. Wir sind beispielsweise sehr daran interessiert, dass im zunehmenden, zollfreien Warenaustausch innerhalb der EFTA alle Länder die Ursprungskriterien so genau einhalten wie die Schweiz. Und es wäre wünschbar, diese Kriterien im Textilsektor bei Gelegenheit etwas zu vereinfachen, denn sie haben sich in der Praxis teilweise als reichlich kompliziert erwiesen; ihre korrekte Anwendung erheischt in vielen Fällen einen in verschiedener Hinsicht übermässigen Aufwand.

Die Schweiz wird auch fürderhin möglichst viel produzieren und davon exportieren müssen. An dieser unumstösslichen Tatsache vermag das vom Bundesrat vorgesehene Exportdepot zur «vorübergehenden» Beschränkung der schweizerischen Ausfuhr nichts zu ändern; zusammen mit den vermehrten Schwierigkeiten in der Personalbeschaffung könnte diese Massnahme verschiedene Unternehmen veranlassen, ihre Produktion teilweise oder ganz ins Ausland zu verlegen. Die Frage des Schweizer Ursprungs würde sich dann selbstverständlich nicht mehr stellen.

Unsere Textilindustrie trägt mit ihren Exporten in hervorragender Weise zum weltweit guten Ruf der Schweiz und der Schweizer Produkte bei. Dass der Anteil der Textilien mit Schweizer Ursprung auf den Weltmärkten in Zukunft zu- und nicht abnehmen wird, hängt in erster Linie von der Leistungsfähigkeit unserer Unternehmen ab. Man möchte jedoch hoffen, dass diese nicht allzuviel durch widerwärtige Imponderabilien – das geplante Exportdepot wäre eines davon – eine künstliche Einschränkung erfahre.

Ernst Nef

Ursprungszeugnisse und Ursprungskriterien im Wandel der Handelspolitik

Sinn und Zweck

Unter Ursprungszeugnis verstehen wir die von einer amtlichen Stelle errichtete Urkunde, worin der Ursprung, die Herkunft, der Wert oder der Preis einer Ware beglaubigt ist. Ursprungszeugnisse sind also Dokumente öffentlichen Rechtes. Ihnen kommt im Verkehr erhöhte Glaubwürdigkeit zu. Dies bedeutet nicht, dass die verkündete Tatsache unumstößlich wäre. Einem solchen Zeugnis kommt somit nicht materielle Rechtskraft zu. Es kann als ungültig erklärt werden, wenn sich nachträglich seine Unrichtigkeit herausstellt. Bis zum Beweis des Gegenteils wird jedoch die Richtigkeit der im Ursprungszeugnis beurkundeten Tatsache vermutet.

Ursprungszeugnisse gab es schon ziemlich früh, bevor eine eidgenössische Regelung bestand. Bereits im letzten Jahrhundert wurden auf Verlangen ausländischer Behörden Ursprungszeugnisse für zum Export bestimmte Waren ausgestellt. Als Ausstellungsbehörden kamen in jener Zeit in Frage: Kantonale Stellen, wie Staatskanzleien, aber auch Gemeinderatskanzleien, Handelsregisterbüros, Zollbehörden und Notariate. Eine eidgenössische Regelung wurde erstmals während des ersten Weltkrieges geschaffen durch die Ursprungszeugnisverordnung von 1916. Auf der Grundlage des Zollgesetzes vom 1. Oktober 1925 entstand alsdann die Ursprungszeugnisverordnung vom 9. Dezember 1929, die – von geringfügigen Änderungen abgesehen – immer noch in Kraft ist.

Der Hauptzweck der Ursprungszeugnisse lag in jener Zeit beim Zoll, indem verschiedene Staaten einen Zweikolonentarif besaßen. In den Genuss der günstigeren Kolonne kamen nur Waren von Ländern, die mit dem betreffenden Land einen entsprechenden Handelsvertrag abgeschlossen hatten. Als formelle Grundlage für diese Präferenzen mussten Ursprungszeugnisse beigebracht werden.

In der Zwischenkriegszeit, insbesondere als Folge der Wirtschaftskrise und der dadurch entstehenden Zahlungsschwierigkeiten ergaben sich weitere Anwendungsbereiche, wie das sogenannte Clearingzertifikat, das ein Anrecht auf Inanspruchnahme des gebundenen Zahlungsverkehrs begründete, das Kontingentszertifikat, das zur Verteilung der handelsvertraglich ausgehandelten Kontingente diente – in der Folge entstand das kombinierte Clearing/Kontingentszertifikat – und mit der Ueberwachung der Ausfuhr wurde das Ausfuhrzertifikat geschaffen. Bei diesen Ursprungszeugnissen handelte es sich vor allem um solche, die zuhänden der schweizerischen Behörden ausgestellt wurden, ebenso wie die Inlandbeglaubigung, die nichts anderes ist als ein Ursprungszeugnis von einer schweizerischen Ursprungszeugnisstelle an eine andere bei einem Handwechsel einer Exportware innerhalb der Schweiz vor ihrer Ausfuhr. Daneben wurden weiterhin in zunehmendem Masse Ursprungszeugnisse zuhänden ausländischer Behörden ausgestellt, und zwar sowohl über den inländischen als auch den ausländischen Ursprung von aus der Schweiz zu exportierenden Waren oder sogar auch von Waren, die direkt vom Ausland ins Ausland geliefert wurden.

Alle diese Ursprungszeugnisse beruhten auf autonomen Kriterien. Die Ware muss zuletzt in der Schweiz eine wesentliche Stufe des Produktionsprozesses durchlaufen haben. Darunter wird verstanden entweder eine vollständige Umwandlung oder eine genügende Bearbeitung, wobei der Wert aller verwendeten ausländischen Materialien und Bestandteile 50 % des Ausfuhrpreises nicht übersteigen darf. Diese Kriterien sind von den anderen Staaten entweder ausdrücklich – wie gelegentlich in Handelsverträgen – oder stillschweigend anerkannt worden. Eine Wende brachte das Uebereinkommen zur Errichtung der Europäischen Freihandelsassoziation (EFTA) vom 4. Januar 1960, das am 3. Mai 1960 in Kraft trat.

Die Ursprungskriterien der EFTA

Als Korrelat für die in einer Freihandelszone den Vertragspartnern weiterhin zustehende Zollautonomie gegenüber Drittländern mussten gemeinsame Regeln aufgestellt werden, um zu bestimmen, welche Waren in den Genuss der EFTA-Vorteile gelangen können (Zoll- und Kontingentsabbau).

Diesem Wandel kommt eine grundsätzliche Bedeutung zu. Bisher wurden Ursprungszeugnisse ausgestellt für einzelne Waren und Warenkategorien, wobei geschichtlich eine der ersten Warengruppen, die einen solchen Verkehr in Anspruch nahmen, Textilien waren, und zwar für den Textilveredlungsverkehr über die Grenze. Nach und nach wurden Ursprungszeugnisse auf weitere Warengruppen ausgedehnt, wo Zolldifferenzen oder Kontingentschranken dies erforderten. Mit der Einführung des gebundenen Zahlungsverkehrs (Clearing) war die Notwendigkeit zu Ursprungszeugnissen generell gegeben. Verhandlungsgegenstand war jedoch immer nur der Zollvorteil, die Clearingbeanspruchung oder die Kontingentshöhe als solche, wobei die Verhandlungen bilateral geführt wurden und je nach Warengruppe ein verschiedenes Ergebnis zeitigen konnten, sowohl was die Zollhöhe als auch das Kontingentsvolumen betraf. Anders in der EFTA: Das Verhandlungsergebnis hinsichtlich des Zollabbaues und der Kontingentshöhe war ein maximales, indem sowohl der Zoll vollständig abgebaut wurde als auch die Kontingentsbeschränkungen vollständig dahinfelen (vorbehalten blieben nur die Fiskalzölle sowie die Waren des Landwirtschaftssektors, die vom Abbau ausgenommen sind). Ueber die Höhe der in Aussicht stehenden Vergünstigungen gab es somit keine Diskussion mehr. Um so wichtiger war es sich über die Kriterien zu einigen, auf Grund deren diese Vergünstigungen in Anspruch genommen werden konnten. Es lag auf der Hand, dass diese Kriterien für alle Vertragspartner die gleichen sein mussten, um Diskriminierungen zu vermeiden. Eine weitere wichtige Konsequenz dieses Vorgehens war jedoch, dass durch die multilaterale Ausgestaltung der Ursprungskriterien das Uebereinkommen über die Freihandelszone überhaupt erst seine Substanz erhielt, indem die Kriterien darüber bestimmen, welche Ausgangsmaterialien benutzt werden müssen und welche Produktionsvorgänge eine Ware in der Zone durchlaufen haben muss damit sie als EFTA-Erzeugnis gilt. Um diesen Gedanken zu verdeutlichen, sei lediglich vermerkt, dass bei einer sehr strengen Ausgestaltung der Kriterien der Kreis der in Frage kommenden Waren sehr eingeengt worden wäre und das ganze Abkommen für die Industrie und den Handel der EFTA von nur geringem Wert gewesen wäre, umgekehrt bei einer zu liberalen Ausgestaltung der Kriterien die Gefahr bestand, dass die so oft befürchteten Handelsverzerrungen

hätten eintreten können, d. h. dass Waren in das EFTA-Gebiet eingeschleust würden, wo sie den kleinsten Aussenzoll zu überspringen hätten, um anschliessend nach vielleicht nur unbedeutender Bearbeitung in der EFTA frei zirkulieren zu können. Dies erklärt, warum ein Mittelweg gefunden werden musste, der allen Waren, die vernünftigerweise als EFTA-Erzeugnisse gelten sollten, die Möglichkeit bietet, in den Genuss der Vorteile zu gelangen unter Ausschluss von Manipulationen oder allzu leichten Be- oder Verarbeitungen mit der Gefahr von Handelsverzerrungen.

Die Regelung im Textilsektor

Der Textilsektor wurde in diesem Zusammenhang als besonders empfindliches und von derartigen Handelsverzerrungen bedrohtes Gebiet betrachtet. Grund hiezu waren die Gefahr unterpreislicher Importe aus gewissen Ländern sowie auch der Umstand, dass angesichts der zunehmenden Mechanisierung der unteren Produktionsstufen (Spinnereien, Webereien, vor allem auf dem Gebiete der Kunstseide und Synthetika) die Gefahr regionaler Ueberproduktion bestand, wobei diese wiederum die Versuchung mit sich bringt, derartige «surpluses» zur Aufrechterhaltung des Produktionsvolumens zu konkurrenzlosen Bedingungen zu verkaufen.

Diese Ueberlegungen und Befürchtungen führten als erste Konsequenz dazu, dass in der EFTA der Textilsektor grundsätzlich von der Anwendung der 50 %-Klausel ausgenommen wurde und somit einzig die Verarbeitungskriterien massgebend wurden, während für alle übrigen industriellen Waren nebst dem ebenfalls vorgesehenen Verarbeitungskriterium wahlweise auch das Prozentsatzkriterium gültig ist. Aber auch bei der Ausarbeitung der Verarbeitungskriterien wurden im Textilsektor strengere Massstäbe angelegt als bei den übrigen Waren. Für nicht textile Erzeugnisse findet sich sehr oft als Definition des Verarbeitungsvorganges der einfache Satz: Herstellung aus Materialien, die nicht zur Positionsnummer XY gehören, wobei diese Positionsnummer in der Regel diejenige des betreffenden Fertigproduktes ist. Im Textilsektor finden sich nur sehr wenige derartig umschriebene Verarbeitungsvorgänge. Das befolgte Prinzip war hier vielmehr, dass eine Ware innerhalb der Zone mindestens zwei (manchmal sogar drei) Produktionsstufen durchlaufen haben musste, wobei als solche nur die fundamentalen Vorgänge anerkannt wurden, wie beispielsweise das Kardieren und Kämmen, das mechanische oder chemische Spinnen, das Weben und das Konfektionieren, unter Ausserachtlassung von Zwischenstufen, wie z. B. dem Zwirnen, Färben, Bedrucken usw., die nach den schweizerischen Kriterien für sich alleine auch ursprungsverändernde Wirkung haben können.

Bei den Garnen bestehen diese beiden in der Zone vorzunehmenden Arbeitsprozesse in der Zubereitung der Fasern und Fäden zum Spinnen (Kardieren und Kämmen) sowie dem Spinnen, und zwar unabhängig davon, ob die gesponnenen Garne in der Folge in der Zone auch noch gefärbt, gezwirnt oder sonstwie weiter veredelt werden. Am Beispiel der Position Nr. 55.05 Baumwollgarne bedeutet dies, dass das wichtigste Ausgangsmaterial, die Baumwollfaser, innerhalb der Zone zum Spinnen vorbereitet und gesponnen werden muss. Als weitere Ausgangsmaterialien kommen in Frage: Wolle und andere Tierhaare; Abfälle von synthetischen oder künstlichen Spinnstoffen, von Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren, und zwar immer in der Form von

Fasern, bevor sie zum Spinnen zubereitet sind. Weitere Ausgangsmaterialien können sein: andere natürliche Fasern oder Abfälle anderer natürlicher Fasern. Für diese beiden können die Fasern bereits zum Spinnen vorbereitet sein. Schliesslich kommen in Frage synthetische diskontinuierliche und kontinuierliche Fasern, und zwar dank der gemäss Fussnote anwendbaren Anwendung 5 auch in der Form der Kurzfasern ex 5601 oder Spinnkabeln ex 5602. Synthetische kontinuierliche und künstliche Fasern dürfen nur mitverwendet werden, sofern sie aus nichttextilen Materialien hergestellt worden sind, d. h. aus Materialien, die ausserhalb der Kapitel 50–62 fallen (der chemische Spinnprozess). Dieses Beispiel zeigt drastisch, wie minuziös und einschränkend die erlaubten Ausgangsmaterialien umschrieben sind. Hinzu kommt als weitere Komplikation, jedoch mit liberalem Effekt, die Mischungstoleranz gemäss Anmerkung 5, d. h. 20 % des Wertes aller textiler Materialien dürfen ausserzonalen Ursprungs sein, sofern sie nicht in die gleiche Kategorie fallen wie das dem Gewichte nach vorherrschende textile Material.

Allerdings hat das Zweistufenprinzip in einigen als besonders berücksichtigungswert anerkannten Fällen Ausnahmen erfahren, die Gegenstand hartnäckiger Verhandlungen waren, wie zum Beispiel gewisse Artikel aus der Damen- und Herrenkonfektion der Position 6101 und 6102, wo mit Ausnahme der Futterstoffe von Geweben ausgegangen werden kann, sofern diese Gewebe weniger als 45 % des Ausfuhrpreises des Endproduktes betragen. Weitere Ausnahmen wurden vorgesehen für die Konfektionierung von Geweben aus wilder Seide oder für bestimmte hochqualifizierte Vorgänge, wie das Besticken oder Beflocken (z. B. Pos. 58.10, ex 61.05 bzw. ex 55.09).

Schliesslich soll noch auf einen Aspekt der EFTA-Ursprungskriterien hingewiesen werden, der zwar oft übersehen wird, dem jedoch in der Praxis grosse Bedeutung zukommt. Nebst der schon erwähnten Zielsetzung der Ursprungskriterien als Korrelat zur Freiheit des Aussentarifs und dem Schutz vor Handelsverzerrungen ist den Kriterien ein sekundärer Effekt inhärent in Form eines indirekten Schutzelementes, der in der Einschränkung bei der Auswahl der verwendeten Rohmaterialien und Zwischenfabrikate besteht. Am deutlichsten kann dies an der Regelung über die Futterstoffe dargetan werden. Diese Futterstoffe müssen in allen Fällen zonalen Ursprungs sein, indem sie im Falle der meistverwendeten kunstseidenen Futterstoffe schon von der Faser an in der Zone hergestellt worden sein müssen. Daraus ergibt sich ein sehr starker Schutz dieser Materialien, dessen Bedeutung sich unter Umständen noch dadurch vergrössert, dass ein Produzent aus Gründen der Einfachheit es vorziehen mag, für seine gesamte Produktion, also sowohl diejenige, die nach EFTA-Ländern exportiert wird, als auch die übrige die gleichen Futterstoffe, nämlich zonalen Ursprungs zu verwenden, um den Nachteilen auszuweichen, die eine Aussondierung der Rohmaterialien je nach der endgültigen Bestimmung der hergestellten Erzeugnisse mit sich bringt.

Trotz der verhältnismässigen Kompliziertheit der EFTA-Ursprungskriterien, vor allem im Textilsektor, darf festgestellt werden, dass sie sich in der Anwendung im grossen und ganzen nicht schlecht bewährt haben, dass sie sich den Handelsströmen nicht hindernd in den Weg stellen und dass nach Ueberwindung der Anlaufschwierigkeiten und der Einarbeitung der sich mit dieser Materie befassenden Stellen, Ursprungszeugnisstellen und vor allem auch des Firmenpersonals gut eingespielt haben. Es liegt in der Natur der Dinge, dass die Kontrollen im Textilsektor besonders

häufig sind. Auch sind die Fälle von fahrlässiger oder seltener absichtlicher falscher Anwendung der Kriterien zahlenmässig gering und im Verhältnis zum gesamten Handelsvolumen auch wertmässig unbedeutend geblieben, wenn auch der Arbeitsaufwand und die Umtriebe, die derartige Kontrollen mit sich bringen, nicht minimisiert werden sollen.

Vorstösse zur Vereinfachung und Liberalisierung der Textil-Ursprungskriterien sind im Rahmen der EFTA verschiedentlich unternommen worden. Sie haben jedoch, von kleinen Ausnahmen abgesehen, zu keinen nennenswerten Erfolgen geführt. Das Schutzbedürfnis der davon betroffenen Industriezweige zeigte sich im einen oder anderen Land als so stark, dass die erforderliche Einstimmigkeit aller EFTA-Partner einfach nicht erreichbar war. Es wird daher vorderhand nichts anderes übrig bleiben, als sich mit dem herrschenden Zustand abzufinden, was durch die nunmehr bereits 10 Jahre dauernde Praxis und die entstandenen Produktionsgewohnheiten wenigstens teilweise erleichtert wird.

H. Brunner

Tendenzfarben Frühjahr/Sommer 1971

Die Tendenzfarbentafel für Frühjahr/Sommer 1971, herausgegeben vom Schweizerischen Textilmoderat in Bern, präsentiert in geschickter Aufmachung fünf Haupttöne und zwar ein gedämpftes Orange, ein grünliches Türkis, ein stumpfes Lila, ein gebrochenes Kobalt und ein scharfes Citron. Diesen Hauptfarben sind je zwei verwandte Töne, heller und dunkler, beigegeben, die durch mehrere neutrale Nuancen für Kombinationen ergänzt sind.

Durch diese Kombinationen dürfte der Beschauer reiche Inspirationen sammeln können, denn sie zeigen ihm grundlegende Beispiele von Gruppierungen, die er selber erweitern kann. Die Verwendung von Kontrasten wie kalt-warm, hell-dunkel, leuchtend-stumpf lassen weite Anwendungsgebiete offen. Diese Karte ist für jeden Gewebekreativeur und Dessinateur eine praktische Hilfe.

Die Tendenzfarbentafel kann durch den Schweizerischen Textilmoderat, Eigerstrasse 55, 3000 Bern 23, bezogen werden.
ae.

Firmennachrichten (SHAB)

(Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt, SHAB)

Arova Aesch AG, in Aesch BL, Fabrikation und Verkauf aller Arten von Seilerwaren und Bindfaden. Gemäss öffentlicher Urkunde über die ausserordentliche Generalversammlung vom 10. Dezember 1969 wurden die Statuten revidiert. Die Firma wurde geändert in **Cordag AG**. Die Firma bezweckt nun die Herstellung und den Vertrieb von Seilerwaren, von Blachen, Verdecken und Verpackungsmaterial sowie von Metzgereiartikeln aller Art. Die bisherigen Prokuristen Edwin Huber-Kindlimann und Ernst Studer-Harnisch wurden zu Vizedirektoren ernannt. Sie führen Kollektivunterschrift zu zweien. Neu wurde Kollektivprokura zu zweien erteilt an Peter Dübli-Steiger, in Muttenz.

Einflüsse auf die Projektierung eines Personalrestaurants

1 Warum ein Personalrestaurant?

Viele Unternehmer sind heute nicht mehr frei im Entschluss, ob sie ein Personalrestaurant bauen wollen oder nicht. Es handelt sich vielerorts um eine Notwendigkeit, Verpflegungsmöglichkeiten zur Verfügung zu stellen, entweder infolge der Einführung der Fünftagewoche, oder weil die Mitarbeiter über Mittag das Essen nicht mehr zu Hause einnehmen können, da der Arbeitsweg zu weit ist. Es besteht dann weniger die Frage, *ob man eine Kantine will*, sondern es stellt sich dann eher die Frage, *wie man die Kantine bauen muss*.

Sofern betriebseigene Räume zur Verfügung stehen, haben die Betriebsinhaber oft die Möglichkeit, die Mahlzeiten aus einer bestehenden Restaurationsküche zu beziehen. Alles weitere ist eine Frage der Organisation.

2 Was erwartet man heute von einem Personalrestaurant?

Der Betriebsangehörige und Gast im Personalrestaurant stellt folgende Wünsche:

- Abgabe von ernährungsphysiologisch richtig zusammengestellten Mahlzeiten;
- eine angemessene Auswahlmöglichkeit, um individuelle Wünsche zu berücksichtigen;
- ästhetisch einwandfreie Präsentation der Mahlzeiten;
- helle, freundliche Verpflegungsräume, die Ruhe und Erholung bieten;
- günstiger Preis für Mahlzeiten und Getränke.

Die ersten drei Wünsche dürfen als Bedingungen angesehen werden.

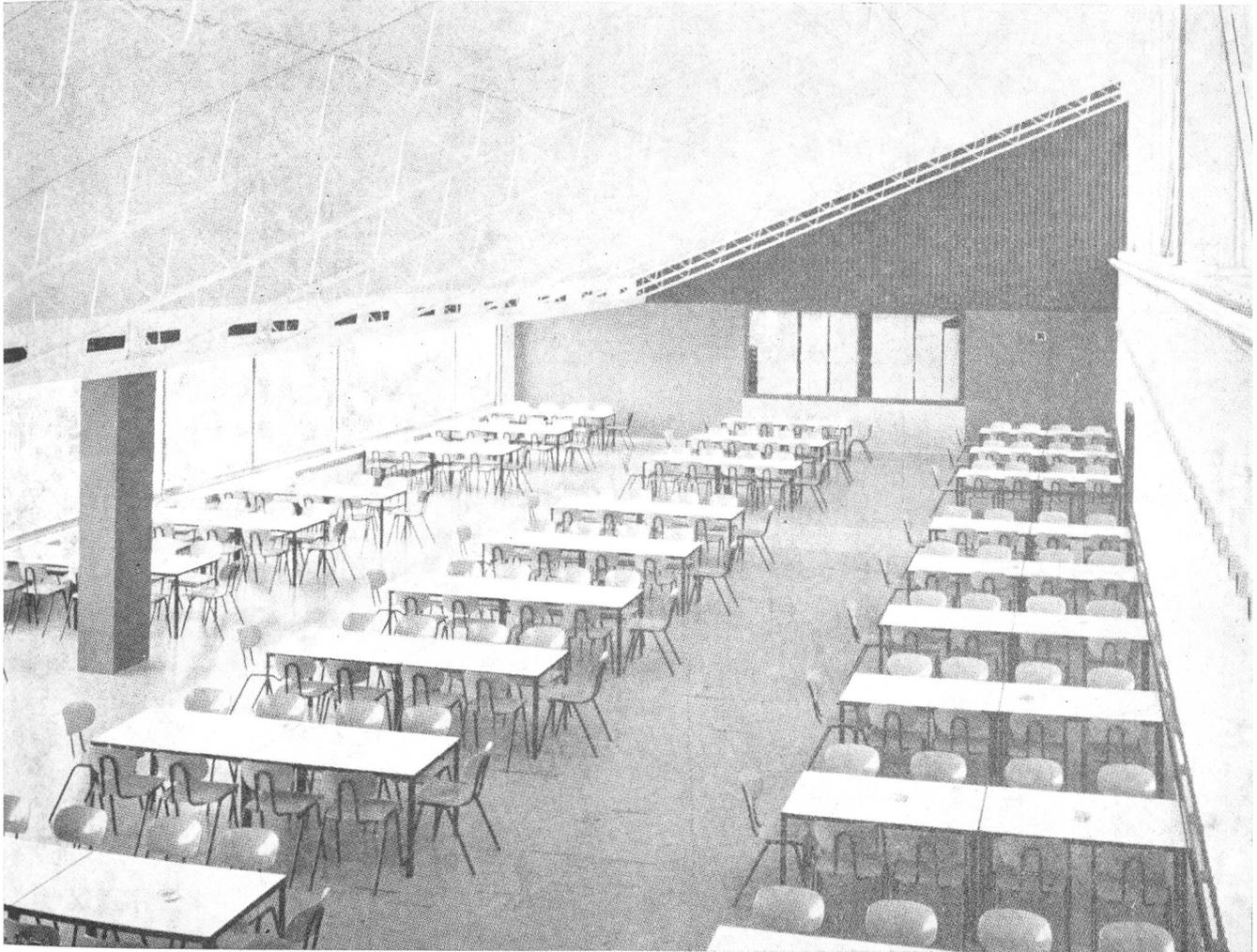
Die letzten zwei Wünsche hängen davon ab, wieweit der Betriebsinhaber in der Lage ist, mit seinen finanziellen Mitteln in Nähe eines Optimums zu gelangen.

3 Grundlagen für die Planung

Bei einer Gesamtplanung muss der Verpflegungsbetrieb als Teil der Unternehmung betrachtet werden. Ausgangspunkt für jede Neuplanung ist die Klärung der *Bedürfnisfrage*. Neben der Klärung des momentanen Zustandes muss eine möglichst genaue Abschätzung der weiteren Entwicklung unter Berücksichtigung der zunehmenden Automation und einer eventuellen Betriebsvergrößerung erfolgen.

4 Vorentscheide wirtschaftlicher Art

Als erstes muss entschieden werden, an *wen* Mahlzeiten abgegeben werden sollen:



- an Arbeiter,
- an Angestellte,
- an Gäste.

Dieser Vorentscheid beeinflusst das Ausmass des Kantinenbetriebs wesentlich.

Bei einem Bedarf von z. B. nur 200 Essen im Tag sind folgende Fragen zuerst zu klären:

- Lohnt sich eine selbständige Essenbereitung,
- oder ist ein Anschluss an eine Grossküche möglich?

Ein weiterer Vorentscheid ist, ob die Kantine für den einschichtigen Betrieb organisiert werden muss, oder ob es möglich ist, in zwei oder drei Schichten zu essen. Damit wird die Frage nach der *Wirtschaftlichkeit* des Kantinenbetriebs gestellt. Unternehmen, denen es möglich ist, das Essen in zwei oder drei Schichten zu organisieren, können wesentliche Einsparungen erzielen gegenüber Betrieben, die aus bestimmten Gründen nicht mehrschichtig verpflegen können.

5 Ermittlung der Leistungsfähigkeit

Die Leistungsfähigkeit oder *Verpflegungsstärke* ist für die Planung eines Personalrestaurants eine Schlüsselzahl, die

sorgfältig ermittelt werden muss. Es muss untersucht werden:

- welche Hauptmahlzeiten abzugeben sind (Morgenessen/ Mittagessen/Abendessen);
- Belegschaft mit *Normalarbeitszeit*, die hauptsächlich während der Mittagszeit die Kantine beanspruchen wird;
- Belegschaft mit *Schichtarbeitszeit*. Umfangmässig kann die Beanspruchung respektabel werden, weil eventuell Mahlzeiten während verschiedener Tages- und Nachtzeiten abzugeben sind.
- Schichtweise Verpflegung während der Hauptmahlzeiten. Mit einer organisatorisch günstigen Aufteilung können für den Verpflegungsbetrieb Vorteile erzielt werden: Herabsetzung der Sitzzahl und damit Verkleinerung der Speisesäle, kleinerer Personalbestand in den Küchen und ausgleichene Belastung über die Tageszeiten.
- Menugestaltung. Bei der Planung muss festgelegt werden, ob die Verköstigung mit einem Einheitsmenu erfolgt oder eine Auswahlmöglichkeit gewährt werden soll.
- Hat die Kantine nebst der Abgabe von Hauptmahlzeiten noch Nebenzwecke zu erfüllen, wie z. B. Zwischenverpflegungsverkauf?

Aus der Beantwortung dieser Fragen entstehen weitere Fragenstellungen:

- Hält man eine laufende Offenhaltung des Personalrestaurants als zweckmässig, oder wird das Personalrestaurant nur während der Essenszeiten geöffnet?
- Was soll geplant werden:
 - a) eine Grossraumkantine
 - b) getrennte Essräume für Arbeiter, Angestellte, Besucher?
 Je länger je mehr wird eine Trennung nicht gewollt; eine ungezwungene Vermischung wird angestrebt.
- Bedienungssystem der Gäste: Selbstbedienung, bedient, gemischtes Bedienungssystem
- Abräumsystem für Schmutzgeschirr;
- die Art der Essensbezahlung und Mahlzeitenbestellung.

6 Standort des Personalrestaurants

Die Standortwahl für die Kantine ist deshalb wichtig, damit sie von überall her mit einem geringen Zeitaufwand erreicht werden kann. Es ist anzustreben, dass die arbeitsfreie Zeitspanne über Mittag von jedem Mitarbeiter zur Erholung ausgenützt werden kann. Der für Hin- und Rückweg und Service benötigte Zeitaufwand muss so knapp wie möglich gehalten werden, damit ein Maximum an Zeit für Verpflegung und Entspannung zur Verfügung steht.

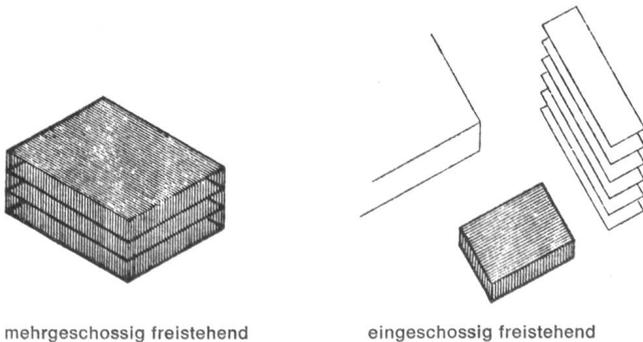
Die Erholung wird aber auch durch den äusseren Rahmen beeinflusst. Ein völliger Wechsel der Umgebung und eine direkte Beziehung zur natürlichen Umwelt sind ebenfalls von grosser Bedeutung. Daraus resultiert:

- Soll das Personalrestaurant im Fabrikareal entstehen,
- oder soll es ausserhalb des Areals, z. B. mit umliegender Grünzone, gebaut werden?

6.1 Standort-Varianten

A Separates Kantinegebäude

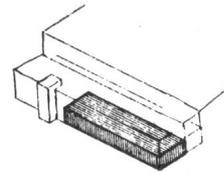
Beste Lösung für ein Personalrestaurant ist ein eigenes Gebäude ohne fremde Zweckbestimmung. Für Gebäudeform und Grösse sind die Verpflegungsstärke, das Bedienungssystem und das zur Verfügung stehende Bauareal von Bedeutung.



- Eingeschossig freistehend: Für kleinere und mittlere Betriebe mit einem Speisesaal bis zu max. 500 Plätzen ist das erdgeschossige Personalrestaurant mit nebeneinanderliegenden Küchen und Speiseräumen eine bewährte Lösung. Voraussetzung ist ein grosser Bauplatz, der Grünflächen zulässt.
- Mehrgeschossig freistehend: In grösseren Betrieben zwingt vielfach der Grundflächenmangel zum Aufbau mehrgeschossiger Personalrestaurants. Mit leistungsfähigen Vertikalfördermitteln für Personen und Waren können auch in mehrgeschossigen Bauten wirtschaftliche Lösungen realisiert werden.

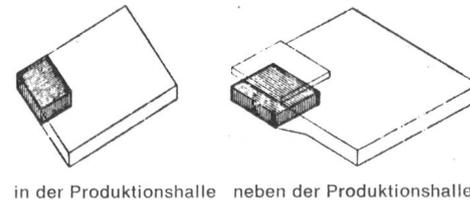
B Kantine in einem Hallenkopfbau

Wenn auf ein freistehendes Kantinegebäude verzichtet werden muss, lassen sich eventuell die Verpflegungseinrichtungen in einem Kopfbau unterbringen. Die Speisesäle neben der Produktionsfläche können schnell erreicht, natürlich belichtet und belüftet und ohne Schwierigkeiten von aussen erreicht werden. Speisesäle für viele Gäste lassen sich mit dieser Lösung selten einrichten, da Kopfbauten im allgemeinen nur eine begrenzte Tiefe zulassen.



C Kantine neben der Produktionshalle

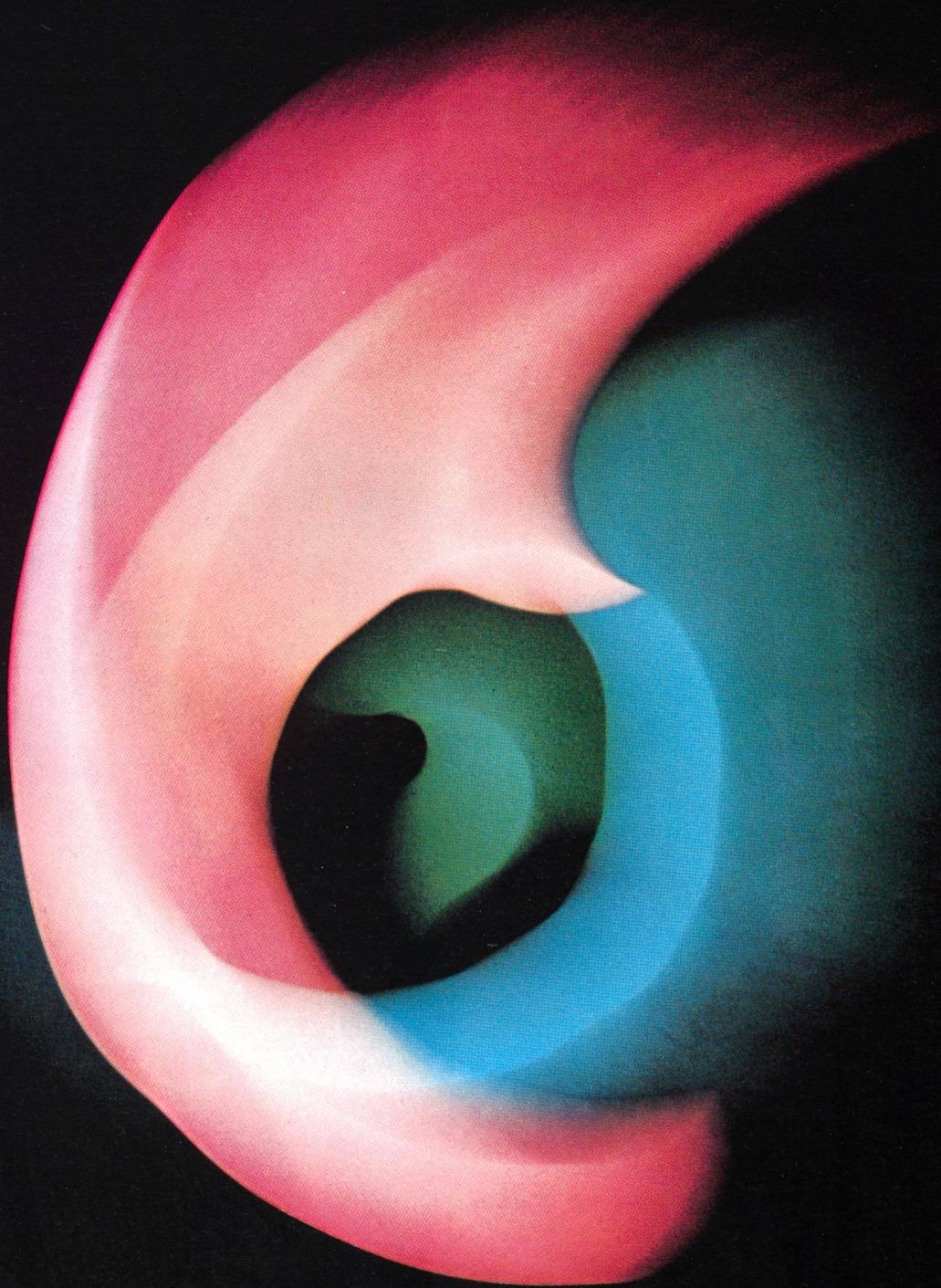
Wenig zu empfehlen ist die Anordnung des Kantenbetriebs in einem Ausschnitt der Produktionshalle. Die Halle wird zweckentfremdet und der Raum in seinen Abmessungen für die Einrichtung eines Speisesaals ungünstig. Die Hallenfläche ist zudem viel zu wertvoll für diesen Verwendungszweck.



D Kantine über den Produktionsräumen oder über Büros

Einfacher ist die Anordnung des Verpflegungsbetriebes über Produktionsräumen oder als oberstes Geschoss in Verwaltungsbauten.

Lüftung und Belichtung sind einfach und billig bei dieser Lösung. Schwieriger ist der Transport der Nahrungsmittel oder des fertigen Essens zur Küche bzw. zur Ausgabe. Der innerbetriebliche Verkehr in der Halle darf dadurch nicht gestört werden.



175 Jahre
unternehmerische
Dynamik



Maschinenfabrik
Rieter A. G.
Winterthur
Schweiz

Seit 1795 dient Rieter dem Fortschritt in der Textilindustrie.
Wie, sagen wir Ihnen auf der Rückseite

Eine Rechnung, die nie aufgeht

Nach 1820 wurde es immer schwieriger, die für die Rieterschen Spinnereien benötigten Maschinen aus dem Ausland zu beschaffen. Das wichtigste Hindernis war das von der englischen Regierung verfügte Ausfuhrverbot für Textilmaschinen, Maschinenbestandteile und Pläne. England versuchte mit diesen Sperrmassnahmen die aufblühende Textilindustrie des Festlandes als unliebsame Konkurrenz auszuschalten. Diese Politik erwies sich aber als falsch, als eine Rechnung, die nicht aufgeht. Es gelangten doch einzelne Maschinentypen ins Ausland, wo sie nachgebaut und sogar verbessert wurden.

Die Textilbetriebe des Festlandes waren gezwungen, beim Ersatz von Maschinen zur Selbsthilfe zu schreiten. Auch Rieter entschloss sich damals, nicht nur die Reparaturen selber auszuführen, sondern gleich ganze Spinnereimaschinen für den eigenen Bedarf herzustellen. Zu diesem Zwecke errichtete er 1826 – im Zusammenhang mit dem Neubau für eine weitere Spinnerei – eine eigene mechanische Werkstätte. Kaum waren die Maschinen für die eigenen Spinnereien fertig geworden, traten schon auswärtige Interessenten an Rieter heran. Der ersten Lieferung einer kompletten Spinnereianrichtung ins benachbarte Ausland folgten bald weitere Aufträge. Die gute Qualität der gelieferten Maschinen sorgte für eine rege Nachfrage. Während vieler Jahre war die junge Maschinenfabrik stets mit grösseren Bestellungen versehen.

Rieter exportierte seine Maschinen von Anfang an und trat dabei als Generalunternehmer auf. Er war in der Lage, die ganze maschinelle Ausrüstung einer Spin-

nerie zu liefern und zu montieren. Zudem entwarf er die Baupläne für die Fabrikgebäude, überprüfte die Wasserkraftverhältnisse und führte die nötigen Wasserbauten aus. Neben der Lieferung der Wasserräder und Triebwerke kümmerte er sich auch um die ganze Betriebsorganisation und wirkte bei der Finanzierung mit. Überdies wurden jeweils die Arbeiter einer neuen Spinnerei angelernt und die Direktoren in der kaufmännischen und technischen Betriebsführung beraten.

Diese Geschäftspraxis hat Rieter das Vertrauen zahlreicher in- und ausländischer Kunden gesichert. Sein Erfolg hielt während Jahrzehnten unvermindert an, auch als das britische Ausfuhrverbot für Textilmaschinen 1842 aufgehoben wurde und sich die Konkurrenz verschärfte.

Was mich nicht umbringt,
macht mich stärker

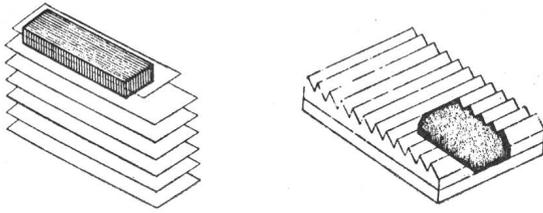
Die entscheidende Entwicklungsstufe der Firma Rieter von der Spinnerei zum werkeigenen Maschinenbau zeigt, dass es einen starken Willen braucht, um die Schwierigkeiten der Zeit zu meistern. Rieter hat die Aufgabe der zweiten Umgestaltung seines Geschäftes mutig angepackt, die Anpassungsprobleme rasch bewältigt und alle Hindernisse überwunden. 1848 fiel die endgültige Entscheidung zugunsten der jungen Maschinenfabrik: Als schwere finanzielle Verluste der Rieterschen Spinnereien die Firma an den Rand des Ruins führten, konnte der vollständige Zusammenbruch nur dank dem genügenden Auftragsbestand der Maschinenbauabteilung verhindert werden.



175 Jahre
unternehmerische
Dynamik



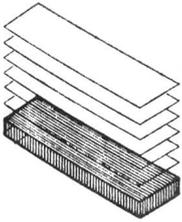
Maschinenfabrik
Rieter A. G.
Winterthur
Schweiz



im Dachaufbau

E Im Erdgeschoss zweckfremder Bauten

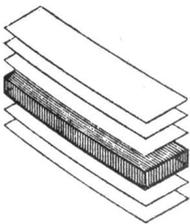
Ein- und Ausgänge zur Kantine sind leicht zu lösen. Treppen und Aufzüge werden für den Speisesaalzugang nicht erforderlich. Die Eingangsräume können sehr klein bleiben, der Saal kann schnell besetzt und geräumt werden. Die Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen ist leicht möglich.



F Kantine in einem mittleren Geschoss

Nur in Ausnahmefällen werden Speisesaal und Küche in ein mittleres, d. h. zwischen Fabrikations- oder Bürostockwerken liegendes Geschoss gelegt. Gründe dafür sind:

- keine Grundfläche für den Neubau eines selbständigen Speisehauses;
- wenn das Erdgeschoss anderweitig genutzt werden *muss* und
- das Dachgeschoss nicht ausgenutzt werden *kann*, weil die vorhandenen Treppen und Aufzüge einer grösseren Zahl von Arbeitern und Angestellten den Zugang zum Speisesaal nicht erlauben.



7 Raumprogramm

Damit die Bauplanung durchgeführt werden kann, muss man die Zweckbestimmung und Charakteristiken kennen.

Man klassiert bei der Kantinenplanung in:

- Haupträume;
- Sonderräume.

Haupträume sind:

- Speisesaal oder mehrere Säle;
- Küche, sofern selbst gekocht werden soll;
- Lebensmittelkeller (als Minimum eines Lagers).

Sonderräume sind Räume, die andern als den Hauptzwecken dienen:

- Personalräume (Aufenthalts-, Umkleide-, Waschräume);
- Kühlräume;
- Tiefkühlräume;
- erweiterte klimatisierte Lebensmittellager;
- eigene Bäckerei z. B.;
- Küchenbüro (kann auch zu den Haupträumen gezählt werden);
- Wohnungen für das Personal der Kantine (Zimmer).

7.1 Raumbemessungen

Im Vordergrund steht die Flächenberechnung. Sie genügt allein nicht; es muss auch die *Raumhöhe* einbezogen werden, weil die gesetzlichen Vorschriften es verlangen.

(Zürcher Wirtschaftsgesetz, Verordnung § 42)

7.2 Flächenbemessungen

7.21 Küche

Im Gegensatz zur Hotel- oder Restaurationsküche, die in relativ kleinen Behältern viele Speisen nach den Wünschen der Gäste zubereitet, hat die Kantinenküche im Normalfall grosse leistungsfähigere Kocheinheiten zur Zubereitung eines oder mehrerer Menüs.

Die Bedingungen an den Planer sind:

- richtige Platzierung der Küchengeräte im Gesamtmaterial- und Verkehrsfluss, angefangen bei der Anlieferung, endend beim Speisesaal
- organisatorisch durchdachter kreuzungsfreier Materialfluss in der Küche
- Schaffung von optimalen Arbeitsbedingungen durch richtige Klimatisierung, genügende Raumhöhe, Gewährung von natürlicher Belichtung.

Die Forderungen an die Küche und die örtlichen Voraussetzungen sind unterschiedlich, so dass jede Küche von Grund auf geplant werden muss.

Für die Grundrissplanung der Küche gibt es zwei Vorgehensarten, die vorteilhaft beide – als gegenseitige Ergänzung – angewandt werden:

1. Möglichkeit

Man kennt die Anzahl Küchengeräte und Typen sowie die Anzahl Handarbeitsplätze, die für die vorgeschriebene Menüzubereitung notwendig sind. Bei der Platzbedarfszusammenstellung sind nicht nur die Anlagengrundfläche, sondern auch die Arbeitsfläche und Bereitstellplätze zu berücksichtigen.

2. Möglichkeit

Man kennt Anzahl und Art der Maschinen und Arbeitsplätze und lässt zwei -oder dreidimensionale Modelle anfertigen. Mit den Modellen macht man einen *Probe-Layout*. Man berücksichtigt gleichzeitig die Transportwege, die Abstellflächen und andere wichtige Merkmale.

Küchen-Layout

Aufgabe des Küchenplaners ist es, auf einen günstigen Kompromiss zwischen Zweck- und Artaufstellung zu achten.

Zweckaufstellung:

Vorteilhaft sind die günstigen Bedingungen für Materialfluss und Arbeitsablauf, kurze Materialtransporte und einfacher Personaleinsatz.

Nachteilig sind die Empfindlichkeit gegenüber Störungen und die geringere Beweglichkeit beim Einsatz der Geräte für unterschiedliche Arbeiten.

Artaufstellung:

Vorteilhaft sind die grösseren Kombinationsmöglichkeiten der Geräte, leichtere Umstellung des Arbeitsablaufs bei Aenderung des Speisezettels, bessere Auslastung der Küchengeräte.

Nachteilig sind die ungünstigen Bedingungen für Materialfluss und Arbeitsablauf, längere Transportwege und schlechtere Ueberwachungsmöglichkeiten der einzelnen Kochprozesse.

7.22 Büro des Küchenchefs

Das Küchenbüro wird oft und zweckmässig inmitten der Küchenräume plaziert, mit verglasten Wänden versehen, die den Ueberblick über alle Küchenarbeitsstellen gewährleisten.

7.23 Büro der Verwaltung

Das Büro der Verwaltung des Kantinenbetriebes wird zweckmässig in Nähe der Warenannahme und des Personaleinganges gelegt.

7.24 Personalräume für das Kantinenpersonal

Zu den Personalräumen gehören ein Aufenthaltsraum, Umkleide- und Waschräume.

7.25 Lagerräume

Vielerorts versucht man, mit möglichst geringen Lagerflächen auszukommen und die Vorteile, die eine tägliche Anlieferung der Nahrungsmittel bietet, auszunutzen. Ein begrenzter Lagervorrat an Trockenvorräten ist für eine kontinuierliche Küchenarbeit erforderlich. Die *Lagereinrichtungen* müssen ein loses Lagern ermöglichen, damit Luft an die Waren herankommen kann. Der Lagerplaner muss speziell

beachten, dass eine leichte Kontrolle der Bestände möglich ist. Das bedingt eine gute Unterteilung der Lagerwaren.

7.26 Kühlräume

Das gleiche gilt wie für die normalen Lagerräume. Man unterscheidet nach Vorkühlräumen (+2° bis +8°), Kühlräumen (+2° bis +°) und Tiefkühlräumen -20°). Tiefkühlräume werden praktisch in jedem neu geplanten Projekt eingerichtet.

7.27 Speisesaal

Die Planung des Speisesaals ist nicht nur darauf beschränkt, die erforderliche Fläche für Verpflegungsplätze zu errechnen.

- Ein bedeutender Entschluss liegt in der Trennung für die Abgabe warmer Getränke und Desserts von den übrigen Speiseräumen, d. h. die Einrichtung einer *Cafeteria*. Hinzu kommt auch die Frage, ob spezielle Ruhe- und Aufenthaltsräume zur Verfügung gestellt werden sollen.
- Die Verwendung der Speiseräume für Konferenzen und Vorträge (Betriebsversammlungen).
- Anpassungen an das Bedienungssystem, d. h. den Einfluss auf die Speiseausgabe.

Ueber die Raum- und Flächenbemessung von Speisesälen gibt es Kennziffern. Die Kombination mit anderen Raumverwendungszwecken (Konferenzen, Lichtbilder-, Kinovorträgen) muss fallweise studiert werden.

7.28 Speiseausgabestelle

Die Ausgabe ist das Verbindungsglied zwischen Küche und Speisesaal. Ihre Grösse und Form hängen von der Bedienungsort und dem Fassungsvermögen des Speisesaales ab. Je grösser der Verpflegungsbetrieb, desto wichtiger wird die Verbindung zwischen Küche und Ausgabe.

8 Beziehungen zwischen den Räumen

8.1 Bindungen zwischen Speisesaal, Ausgabe und Küche

Die Bindungen für den Entwurf von Baukörper und Grundriss sind:

- durch die Wahl des Bedienungssystems
- Verwendung des Speisesaals für verschiedene Zwecke
- Speiseausgabe aus der Küche

um so deutlicher, je weniger der Verpflegungsbetrieb Nebenaufgaben erfüllen muss.

Die ebenerdige Unterbringung und unmittelbare Verbindung von Küche, Ausgabe und Speisesaal sind ideal. Diese Idealösung gelingt nicht immer; der Planer muss fallweise oft Küche und Speisesäle in mehreren Geschossen übereinander

ander anordnen. Dadurch lässt sich die überbaute Fläche verkleinern. In Kauf genommen wird in diesem Fall ein vertikaler Speisetransport mit den dafür notwendigen baulichen und maschinellen Einrichtungen.

8.2 Lage der Küche im Geschossbau

Liegen mehrere Speisesäle übereinander, so kann die Küche entweder unter oder über den Speisesälen eingeplant werden.

Für die Küche unter den Speisesälen spricht die unmittelbare Verbindung mit den Lagerräumen im Keller und der geringe Transportaufwand für die Lebensmittel.

Liegt die Küche im obersten Geschoss, müssen leistungsfähige Transportanlagen für den Warenverkehr zwischen Küche und Speisesälen, vor allem aber zwischen Küche und Vorratsräumen (im Keller) eingerichtet werden. Eine Geruchbelästigung im Hause ist bei dieser Lösung weniger zu befürchten.

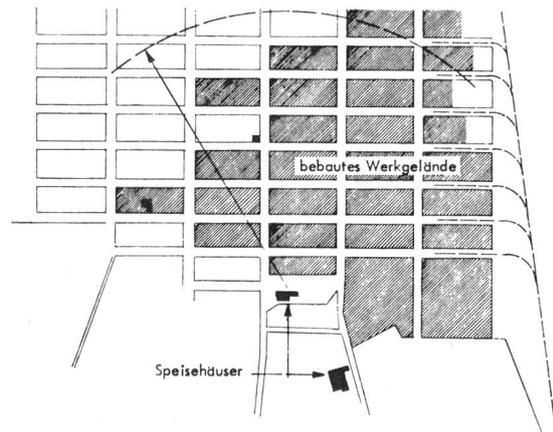
8.3 Kalt- und Warmgetränkeausgabe

Der Verkauf von Kaffee, Tee, Ovomaltine und Kaltgetränken kann heute ohne weiteres den leistungsfähigen Getränkeautomaten mit Becherausgabe anvertraut werden.

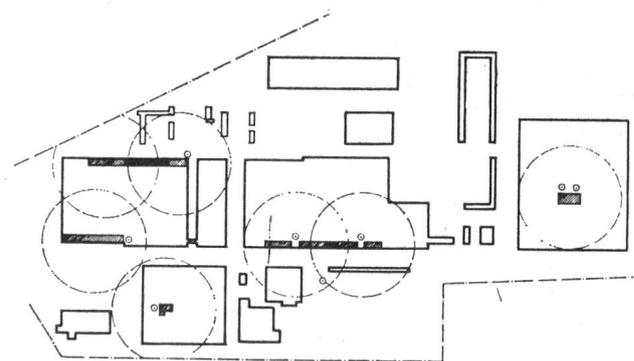
Der Einsatz eines zusätzlichen Flaschenautomaten erlaubt den Verkauf von Getränken, die an den Arbeitsplatz mitgenommen werden können.

Literatur

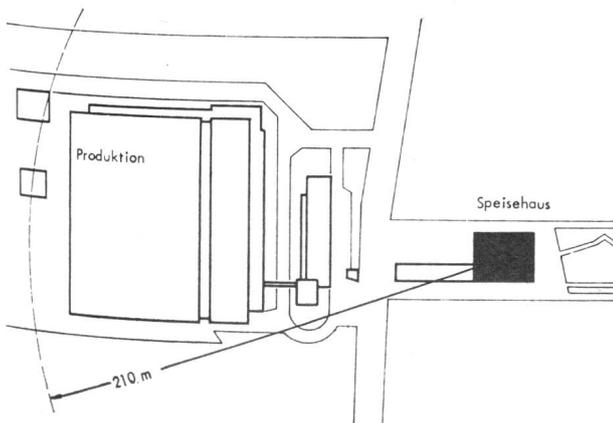
- Zentralblatt für Industriebau 1/1960
- Deutsche Bauzeitung (E. Gründer) 9/1963
- Betriebsführung (H. P. Falck) 6/1964



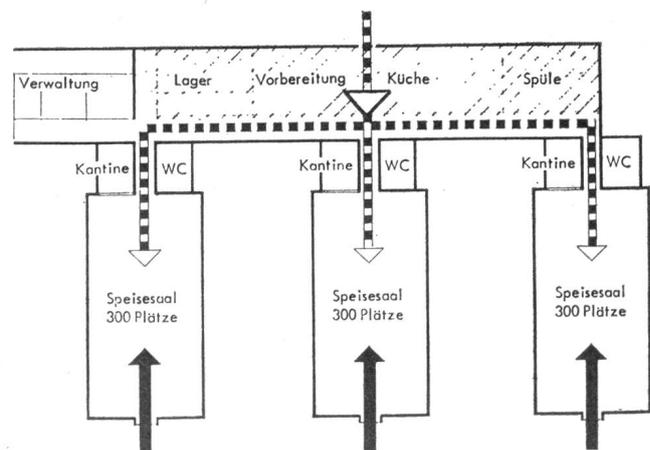
Chemische Werke Hüls AG in Marl. Schematischer Lageplan, Radius rund 1700 m



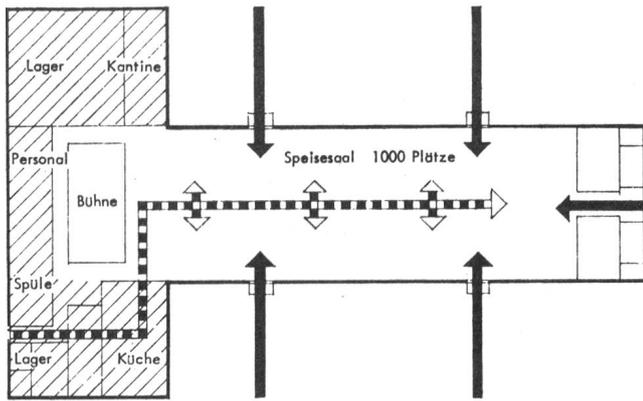
Ford-Werke AG in Köln. Schematischer Lageplan, Radius 100 m, schwarze Flächen Küchen, schraffierte Flächen Speisesäle, kleine Kreise Bonautomaten



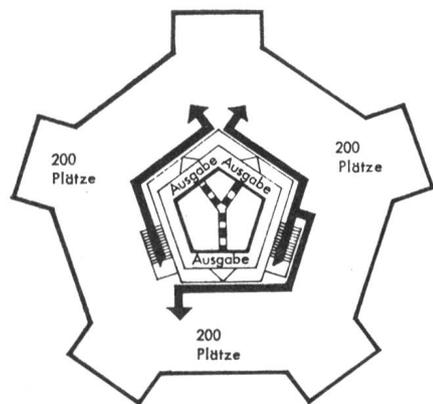
La Société le Joint Français in Bezon. Schematischer Lageplan, Radius 210 m



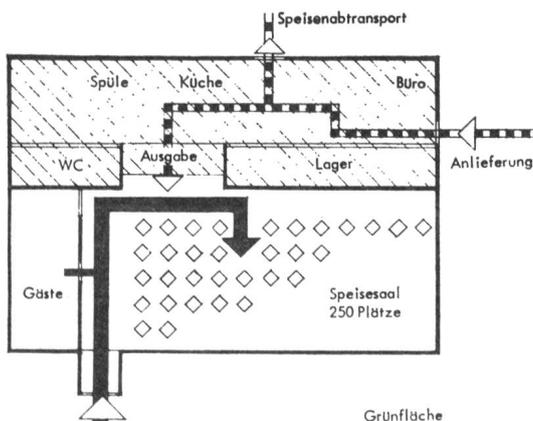
Grundrisschema des Speisehauses der Daimler-Benz AG in Sindelfingen. Architekten Eisenlohr und Pfennig



Grundrisschema des Speisehauses der Schnellpressenfabrik AG Heidelberg, Werk Wiesloch. Werkeigene Planung



Grundrisschema des Speisehauses der Schindler & Co. AG in Ebikon bei Luzern. Architekt Boyer



Grundrisschema des Speisehauses der Dr. C. Schleussner Werke in Neu-Isenburg. Architekt Mutschler

Probleme der modernen Personalverpflegung

Um eine allen Ansprüchen, insbesondere der modernen Ernährungsphysiologie entsprechende Personalverpflegung bieten zu können, muss man sich mit den verschiedensten Problemen, welche meist sehr vielschichtig sind, auseinandersetzen.

Jeder einzelne Mensch befasst sich täglich mit Ernährung. Es ist daher verständlich, dass viele glauben, die Personalverpflegung – sei es nur für wenige Personen oder für einige Tausend – stelle keine besonderen Probleme. Sie meinen, dass der häusliche Mittagstisch einfach vervielfacht werden könne. Dazu noch etwas Organisation, und die Personalverpflegung ist startbereit.

So einfach ist es leider nicht. Man sollte sich daher von Fachleuten, welche auf eine reiche Erfahrung zurückgreifen können, beraten lassen.

Die öffentlichen Restaurants tragen heute, begünstigt durch die gute wirtschaftliche Entwicklung, die «gehobene» Esskultur an immer breitere Volksschichten heran. Ausserdem lernen viele Leute auf ihren Ferienreisen ins Ausland neue und fremdartige Gerichte kennen. Dadurch erhöhen sich die Ansprüche des Einzelnen in bezug auf Abwechslung und Auswahl.

In der Personalverpflegung stehen wir gegenüber dem Gastgewerbe vor einer völlig anderen Ausgangssituation. Während im Restaurant die Gäste wechseln, müssen in der Personalverpflegung die gleichen Personen oft über Jahre hinaus verpflegt werden. Die öffentlichen Betriebe können ein starres Angebot von beliebten und deshalb auch gefragten Speisen bereithalten, während bei der Personalverpflegung darauf geachtet werden muss, dass sich Gerichte in der gleichen Zusammensetzung so selten wie möglich wiederholen. Was nicht heisst, dass exotische Spezialitäten im Personalrestaurant nicht angeboten werden können. Sie müssen aber so in den Speiseplan eingebaut werden, dass sie sich nicht zu rasch wiederholen und dass der Gast, der sie nicht liebt, auf andere Gerichte ausweichen kann.

Es hängt also weitgehend von der Phantasie, der Organisationsgabe und dem Geschick für gute Präsentation des Fachpersonals eines Personalrestaurants ab, ob die Gäste über eine lange Zeitspanne zufriedengestellt werden können.

Ausserdem muss heute in immer vermehrender Masse auf jene Gäste eingegangen werden, welche einer bestimmten Schonkost bedürfen. Das erfordert aber besonders ausgebildete Fachleute, welche Schonkostpläne erstellen können und auch für die richtige Zubereitung dieser Speisen besorgt sind.

Im Zeichen der heutigen Personalsituation kann ferner für ein Unternehmen das Personalrestaurant nicht mehr nur eine Stätte sein, wo sich die Mitarbeiter verpflegen können. In vielen Firmen bildet das eigene Personalrestaurant einen Bestandteil der Personalpolitik. Es gibt Unternehmen, die ausser Zuschüssen für Investitionen, Licht, Kraft, Heizung usw. auch noch namhafte Beiträge an die laufenden Betriebskosten leisten. Andere haben nicht diese Möglichkeit. Dort muss der Gast einen höheren Preis bezahlen, oder die Leistung des Personalrestaurants muss mit weniger Geld auskommen. Geld kann aber praktisch nur bei den Lebensmittelkosten eingespart werden, da bei einem ausgesprochenen Dienstleistungsbetrieb nur begrenzt rationalisiert werden

kann. Die verantwortlichen Leitungen solcher Betriebe müssen eine fast unerschöpfliche Phantasie besitzen, um in dem eng gesteckten finanziellen Rahmen genügend Abwechslung in den Menüplan zu bringen.

Da zudem die Gäste die Leistungen «ihres» Personalrestaurants immer mehr mit jenen anderer Unternehmen vergleichen, entsteht — durch das Preis- und Leistungsgefälle zwischen den verschiedenen Betrieben — ein echtes Problem, welches in Zukunft noch einer Lösung bedarf.

Das betriebseigene Personalrestaurant soll aber nicht nur der Nahrungsaufnahme dienen; es sollte ein Ort der Entspannung und der Erholung sein, der zu einer guten Atmosphäre innerhalb des Unternehmens beitragen kann.

So entschlossen sich immer mehr Firmen, im Personalrestaurant von einer hierarchischen Trennung abzusehen und dafür eine behagliche Atmosphäre durch eine Trennung von Speiseraum und Cafeteria zu schaffen. In der Regel wird auch im Speiseraum, wo sich die Gäste erfahrungsgemäss nicht sehr lange aufhalten, aus Rücksicht auf andere und nachfolgende Gäste, nicht geraucht. In der Cafeteria, wo der entspannende Teil der Mittagspause eigentlich erst richtig beginnt, wird mit Vorteil eine ganz anders konzipierte, mehr zur Erholung einladende Umgebung geschaffen. Hier können sich die Gäste mit Kaffee und Patisserie bedienen, sie können rauchen, spielen, diskutieren, oder sich auch nur ausruhen und entspannen.

Die Ausstattung des Personalrestaurants sollte eine Distanz zum Arbeitsplatz schaffen. Der Gast soll nicht auf Schritt und Tritt den Eindruck erhalten, sich im Betrieb des Arbeitgebers aufzuhalten.

Aus diesem Grunde wäre es auch von Vorteil, die Führung des Personalrestaurants einer neutralen Organisation zu übertragen, welche in der Lage ist, das Personal durch ständige und intensive Schulung zur richtigen Einstellung gegenüber den besonderen Problemen der Personalverpflegung zu erziehen. Die Mitarbeiter müssen lernen, dass bei Nörgeleien, wenn sie unmotiviert sind, oft Schwierigkeiten am Arbeitsplatz die Ursache sind und dass darauf nur mit Geduld und dem erforderlichen Takt reagiert werden kann.

Bei der Planung muss die Frage der Kapazität des Personalrestaurants sehr gründlich studiert werden. Da man sich mit knurrendem Magen rascher erregt, ist nichts ärgerlicher für den Gast, als wenn er hungrig das Personalrestaurant betritt und sich in eine Warteschlange einordnen muss; denn die Wartezeit geht auf Kosten seiner Mittagspause.

Diese unangenehmen Wartezeiten können eliminiert werden, wenn der Unternehmer eine Staffelung der Mittagspause einführt. Es sollen nie mehr Mitarbeiter auf einmal ihre Mittagspause beginnen, als im Personalrestaurant innert zehn Minuten bedient werden können. So ergibt sich innerhalb der einzelnen Gruppen durch die verschieden langen Anmarschwege eine «Feinstaffelung», so dass der einzelne Gast höchstens einige Minuten warten muss.

Ausserdem können Einrichtungen und Personal rationeller ausgelastet werden, wenn das Personalrestaurant über eine längere Zeitdauer kontinuierlich frequentiert wird. Wenn eine grosse Anzahl Gäste gleichzeitig und innert kürzester Zeit verpflegt werden muss, sind doppelte oder mehrfache Einrichtungen und wesentlich höhere Personaleinsätze erforderlich.

Bis jetzt haben wir nur von Personalverpflegungsbetrieben mit eigener Küche gesprochen. Seit geraumer Zeit gibt es

aber immer mehr «belieferte» Personalrestaurants, welche über keine eigene Küche mehr verfügen. Ob für eine Firma ein Betrieb mit oder ohne eigene Küche in Frage kommt, muss von Fall zu Fall untersucht und entschieden werden. Ob die obere Grenze für die eigene Küche bei 100 oder wesentlich mehr Essen liegt, hängt von sehr vielen Faktoren ab.

Ein Betrieb, welcher z. B. Schichtessen zu verschiedenen Tageszeiten abgeben muss, wird schon bei relativ niedrigen Frequenzen eine eigene Küche benötigen. Bei der Planung muss diese Frage also von Fall zu Fall genau abgeklärt werden, da eine für alle gültige Lösung bei den verschiedenen Ansprüchen und Dienstleistungen nicht existieren kann. Bis heute sind für Fernlieferungen verschiedene Systeme entwickelt worden.

Die Warmanlieferung in beheizten oder isolierten Containern ist nur dort anzuwenden, wo ein leistungsfähiger Lieferbetrieb zur Verfügung steht, welcher relativ nahe beim Empfänger liegt. Ein zu langes Stehenlassen der gekochten Speisen muss vermieden werden, da schon nach kurzer Zeit Nährwertverluste eintreten.

Als Alternative können verschiedene Systeme der «Kaltanlieferung» in Betracht gezogen werden.

Gefrieressen sind als Fertigmahlzeiten in Aluminiumformen oder als Fertiggerichte in Siedebeuteln erhältlich.

Eine Personalverpflegung, welche *ausschliesslich* auf Gefrieressen basiert, ist heute noch nicht denkbar. Das Angebot, welches von der Nahrungsmittelindustrie zur Verfügung steht ist noch nicht so gross, dass eine abwechslungsreiche Verpflegung auf die Dauer gewährleistet werden kann. Ausserdem sind die Materialkosten noch recht hoch. Sie können nur zu einem Teil durch geringere Personalkosten kompensiert werden.

Gefrierkost eignet sich aber ausgezeichnet zur Ueberbrückung kurzfristiger Engpässe, welche durch Personalausfall entstehen können.

Beim Nacka-System werden die gekochten Speisen heiss in Plastikbeutel abgefüllt. Diese werden unter gleichzeitigem Luftentzug verschweisst und sofort gekühlt (nicht gefroren). Die so verpackten Speisen sind im Kühlraum während ca. 2–3 Wochen haltbar. Im belieferten Betrieb werden die Beutel in kochendem Wasser erhitzt, anschliessend aufgeschnitten und portioniert. Dieses System kann auch mit den nachfolgenden Aufbereitungsarten kombiniert werden.

Regethermic- und Multimetsystem unterscheiden sich nur in der Art der Regenerierung der Speisen. Die Anlieferung der abgekühlten Speisen erfolgt für Kleinbetriebe angerichtet auf speziellen Porzellanplatten, welche gedeckt und in Körben gestapelt transportiert werden. Für grössere Betriebe kann das Transportvolumen wesentlich verringert werden, wenn die abgekühlten Speisen unportioniert in Containern angeliefert und erst an Ort und Stelle angerichtet werden. Die Platten werden zugedeckt mittels Beschickungswagen in Oefen geschoben, wo sie beim Regethermicsystem mit dunklen Infrarotstrahlen und beim Multimetsystem durch Heissluftumwälzung innert 12–15 Minuten sehr schonend erhitzt werden.

Welches dieser Systeme im konkreten Fall gewählt werden soll, hängt von verschiedenen Voraussetzungen ab:

- vom Lieferbetrieb, welcher vor der Planung gesucht werden muss
- von der Distanz zum Lieferbetrieb

- vom zeitlichen Ablauf der Verpflegung:
 nur Mittagessen
 gestaffelte Mittagspause
 Nachtessen
 nur am Werktag oder auch am Wochenende usw.
- von den Verpflegungsbedürfnissen
- von den Ansprüchen, welche an die Verpflegung gestellt werden
- vom Preis, der dafür bezahlt werden kann
- von den Investitionen, welche gemacht werden können
- von den Räumlichkeiten, welche zur Verfügung stehen und vielen weiteren Faktoren

Da jede Vertretung der erwähnten Systeme ihre Methode als Beste anpreist, ist es dringend nötig, sich von unabhängigen Fachleuten beraten zu lassen. Ein gutes Resultat kann oft auch durch Kombination zweier Systeme erreicht werden.

Die Probleme bei der Verpflegung von Mitarbeitern aus Kleinbetrieben dürfen nicht unterschätzt werden. Es werden die gleichen Anforderungen gestellt wie im Grossbetrieb. So bestehen die gleichen Bedürfnisse nach abwechslungsreicher, guter und gesunder Ernährung. Der Gast im Kleinbetrieb möchte auch wählen können.

Bei der Verpflegung in fernbeliefernten Betrieben ist noch mehr als im Betrieb mit eigener Küche, auf gute Präsentation, gutes Klima, angenehme Atmosphäre und freundliches Personal zu achten, da die Gäste oft ein Vorurteil gegen sogenanntes «aufgewärmtes» Essen haben.

Aus all diesen Ausführungen geht hervor, dass die Probleme – von denen hier nur einige der wichtigsten kurz gestreift wurden – sehr komplex sind. Es darf aber gesagt werden, dass dank dem heutigen Stand der Technik auf diesem Gebiete – und der noch zu erwartenden technischen Entwicklung – die Probleme besser und rationeller als noch vor ein paar Jahren gelöst werden können. Dazu braucht es aber unbedingt gut ausgewiesene Fachberater. Nur sie sind in der Lage, durch umfassende Kenntnisse und genügend Vergleichsmaterial eine optimale Lösung zu finden, in bezug auf:

- Bau- und Organisationsplanung
- Angebotsplanung
- Budget- und Finanzplanung
- Inventar- und Lebensmittelbeschaffung
- Ernährungsberatung
- Personalrekrutierung, -schulung, -weiterbildung und -einsatz

Alle diese Aufgabe können nicht mehr von Einzelnen bewältigt werden. Dazu braucht es das Team einer leistungsfähigen Organisation, welche über den spezialisierten Mitarbeiterstab verfügt.

Immer mehr Unternehmungen entlasten sich daher heute von den vielschichtigen Problemen der Personalverpflegung, indem sie die Planung, Organisation und Führung ihres Personalrestaurants einer fachlich gut ausgewiesenen und neutralen Organisation anvertrauen.

So kann der Verpflegungsbetrieb selbständig geführt werden und muss nicht als «Fremdkörper» in das Unternehmen integriert werden, was nur in den seltensten Fällen zu einer befriedigenden Lösung führt.

Bruno Brivio
 Schweizer Verband Volksdienst

Mehr Leistung – dank Kost nach Mass

Die Aufgaben der Gemeinschaftsverpflegung

In einem Stadium unserer wirtschaftlichen Entwicklung, in dem die Arbeitskraft zum wichtigsten Kapital für den Betrieb geworden ist, muss es als eine Selbstverständlichkeit angesehen werden, dass der Pflege und Bewahrung der Gesundheit sowie der Erhaltung der Leistungsfähigkeit des «Kapitalträgers» jegliche nur denkbare Aufmerksamkeit gewidmet wird. Neben der – heute leider keineswegs selbstverständlichen – Verpflichtung jedes einzelnen Arbeitnehmers, für seine Gesunderhaltung Sorge zu tragen, stellen sich in dieser Hinsicht auch dem Betrieb Aufgaben und Verantwortung. Gesundheitsvorsorge im Betrieb ist und bleibt nicht nur eine sozialetische Forderung, sondern auch eine echte unternehmerische Aufgabe. Im Rahmen dieser Aufgabe, nämlich der «Gesunderhaltung» der Arbeitskraft im Betrieb, spielt gerade die Betriebsverpflegung eine besondere Rolle.

Mehr Leistung

Seit Jahrzehnten zählen Gemeinschaftsverpflegungseinrichtungen verschiedenster Form zum grossen Katalog freiwilliger betrieblicher Sozialleistungen. Diese reichen vom gemeinsamen Mittagstisch beim «Brotherrn», wie er in Handwerk und Landwirtschaft noch zu finden ist, bis zur vollautomatischen Verpflegungseinrichtung mit Selbstbedienung. Hinzu kommen die in grossem Umfange besonders von Mittel- und Kleinbetrieben gewährten Verpflegungszuschüsse an die Arbeitnehmer in Form von Lunchchecks. Sie alle dokumentieren die ausserordentliche Bedeutung, die der Gemeinschaftsverpflegung von den Unternehmern entgegengebracht wird. Die Betriebsverpflegung hat als freiwillige Sozialeinrichtung heute nicht nur ihren festen Platz in den Unternehmen gefunden, sie gewinnt auch zunehmend an Geltung, da die Arbeitgeber erkannt haben, dass sie eine wirksame Massnahme zur Pflege und Erhaltung sowie zur Steigerung der Leistungsfähigkeit der Arbeiter und Angestellten ist, durch die die Produktivität erheblich gefördert werden kann.

Ernährungswissenschaftler und Betriebsärzte haben uns glaubhaft durch unermüdliche Forschung nachgewiesen, welcher enger Zusammenhang zwischen Ernährung und Gesundheit sowie Leistungsfähigkeit beim arbeitenden Menschen besteht. Es wäre darum sehr kurzsichtig, würde man sich diese Erkenntnisse in den Betrieben nicht zunutze machen und in die Praxis umsetzen. Wenn wir den Stand der Betriebsverpflegung überblicken, so fällt ein wesentliches Augenmerk gerade auf die Klein- und Mittelbetriebe, die schon aus ihrer Konkurrenzsituation am Arbeitsmarkt ohnehin erheblich stärkere Anstrengungen zu machen haben als die Grossbetriebe. Bei einem Arbeitsplatzwechsel ist für den Arbeitnehmer heute eben nicht nur die Höhe der Entlohnung allein ausschlaggebend, sondern auch der gute soziale Status des Betriebes, wozu eine ausreichende Betriebsverpflegung gehört.

Kost nach Mass

Die zunehmende Mechanisierung und Automatisierung der Produktionsverfahren unserer Industrieunternehmen führt zwangsläufig fort von der überwiegend schweren körperlichen Arbeit zu einer wesentlich stärkeren geistigen Beanspruchung und damit zu grösseren Anforderungen an das

Konzentrationsvermögen der Arbeitnehmer. Diese Verlagerung verlangt auch eine Umstellung in der Lebenshaltung, wobei eine gesunde und vollwertige, auf dieses höhere Konzentrationsvermögen abgestellte Ernährungsweise eine grosse Rolle spielt. Hier bietet gerade die Verpflegung im Betrieb einen bedeutsamen Ansatzpunkt — einen Ansatzpunkt, der hinübergreifen sollte auch in die private Sphäre des Arbeitnehmers. Eine schmackhafte und vollwertige Verpflegung im Betrieb wird nämlich ihre Ausstrahlung auf Zubereitung und Einnahmen der Mahlzeiten zu Hause nicht verfehlen. Hier liegt mitunter ein wesentlicher, erzieherischer Wert der Betriebsverpflegung. Die Betriebsverpflegung steht und fällt mit der Qualität des Essens. Vollwertige, schmackhafte Mahlzeiten in grösseren Mengen herzustellen, erfordert besondere Sorgfalt, Initiative und Kenntnisse in der praktischen Anwendung moderner ernährungswissenschaftlicher Erkenntnisse.

Die Betrachtungen über die Gemeinschaftsverpflegung und über die Bedeutung der Verköstigung der Arbeitnehmer wären nicht vollständig, würde man nicht die Frage nach den Kosten zumindest noch anreissen. Naturgemäss sind der Einrichtung und der Tätigkeit von Gemeinschaftsverpflegungsbetrieben bestimmte Grenzen gesetzt, die sich aus der Grösse, Art und Kapazität sowie Kostenlage der Unternehmen, aber auch aus ihrem Standort ergeben. Hinzu kommt besonders in jüngster Zeit die gespannte Arbeitsmarktlage, die bei der Erstellung und Führung von Gemeinschaftsverpflegungsbetrieben erhebliche Schwierigkeiten bereiten. Unser Verband hat verschiedene Versuche zur Ermittlung der gesamten Aufwendungen von Gemeinschaftsverpflegungsbetrieben angestellt, die jedoch, je nach Grösse, sehr differenzieren.

Vertrauen . . . zum Essen

Die vollwertige Ernährung bildet, wie schon gesagt, eine wesentliche Voraussetzung für das Leistungsvermögen der Angestellten, Arbeiter, Studenten und Schüler. Dem Gemeinschaftsverpflegungsbetrieb entsteht daneben die zusätzliche Aufgabe, die auch in der Schweiz oft noch mangelhafte Ernährungsweise am Familientisch zu ergänzen und eine Verminderung des Leistungsvermögens durch eine zu einseitig zusammengestellte Nahrung zu verhindern. Wenn der Angestellte und der Arbeiter dem Betrieb, also der Gemeinschaftsverpflegung, seine Ernährung überlässt, setzt er in diesen aber auch ein ausserordentliches Vertrauen.

Die rasche Entwicklung auf dem Gebiete der Gemeinschaftsverpflegung in der Schweiz hat eine enge Zusammenarbeit zwischen dem SVG und der Ernährungswissenschaft, den Küchenplanern, der Lebensmittelindustrie, den Apparatefabriken und nicht zuletzt den Unternehmungen selbst notwendig gemacht. Es ist wichtig, dass die Leiter und Leiterinnen von Personalrestaurants, Kantinen, Spital- und Anstaltsküchen, Mensen und Verpflegungsstellen für Schulen über die richtige Zusammensetzung einer vollwertigen und gutschmeckenden Nahrung Bescheid wissen und darüber informiert sind, wie sich Nährverluste vermeiden oder ausgleichen lassen und welche Konservierungsverfahren sich am besten bewähren. Aus der Erkenntnis dieser Aufgaben und getragen von der grossen Verantwortung gegenüber der Volksgesundheit wurde der Schweizerische Fachverband für Gemeinschaftsverpflegung geschaffen.

Fridolin Forster
Sekretär des Schweizerischen Fachverbandes
für Gemeinschaftsverpflegung, Zürich

ICI-Produkte für die Wirkerei- und Strickereiindustrie

Nachstehend sind drei ICI-Produkte und deren Verarbeitung besprochen. Diese Garne werden in der Kettwirkerei und Schussstrickerei für Oberbekleidung eingesetzt.

1. ICI-Nylon 66 und seine Färbevarianten
2. Polyester — «Crimplene»
3. Pelzimitationen — Sliver Knit

1. Nylon 66

Dieses Material wird seit bald zwei Jahrzehnten zu Oberbekleidung verarbeitet. Nylon wird heute als Fasername mit Synthetik geradezu identifiziert. Dabei sind aber viele Produkte auf dem Markt, wobei das entsprechende Garn für den Einsatz massgerecht entwickelt wurde. Dieses Faser-«Engineering» hat dazu geführt, dass die bekannten Multifile mit rundem Querschnitt mit der Zeit verändert worden sind, um applikationsgerechter zu werden.

Um griffliche Veränderungen zu erzielen, wurden Filamente mit dreieckigem oder multilobalem Querschnitt entwickelt, die zudem hinsichtlich Glanz, Farbeffekt und Anschmutzung Verbesserungen brachten. Um modischen Strömungen folgen zu können, ohne dabei auf die wirtschaftlich flexible Fertigung verzichten zu müssen, bietet die ICI seit einigen Jahren Endlosgespinste an, die sich in der Farbaufnahme unterschiedlich verhalten. Es sind dies

- Typ 805 normal anfärbbare Variante
- Typ 815 tief anfärbbare Variante
- Typ 835 ultratief anfärbbare Variante
- Typ 825 basisch anfärbbare Variante

Mit diesen Garnen kann im selben Färbebad einerseits eine Ton-in-Ton-Abstufung, andererseits eine Kontrastfärbung erzielt werden. Gelangen bei der Dessinierung noch überfärbte düsengefärbte Fäden zur Verwendung, so ist es möglich, eine modisch hochstehende Kollektion von breiter Farbstreuung mit nur jeweils fünf Materialgrundtypen zu erstellen. Werden die düsengefärbten Garne nicht eingesetzt, so werden bei einer Lagerhaltung von nur vier Garnen

1. die Garn-Lagerkosten erheblich gesenkt;
2. die Produktion grösserer Stoffmengen als bei garnegefärbter Ware erlaubt;
3. das Risiko der Wahl von falschen Modetönen herabgesetzt;
4. aus den erwähnten Gründen die Wirtschaftlichkeit der Produktion und damit der Marge des Stoffherstellers erhöht.

2. Polyester-«Crimplene»

Dieses Garn und die daraus hergestellten Artikel sind allgemein bekannt. Es sei jedoch erwähnt, dass je nach Einsatzgebiet folgende «Crimplene»-Garne entwickelt worden sind: «Crimplene» F für die «Fully Fashion»-Industrie, «Crimplene» K für das Verarbeiten auf sogenannten «Garment Length» oder RTR-Maschinen, «Crimplene»-Moulinéfäden (überfärbte düsengefärbte Töne, kombiniert mit normalweissen Filamenten) für HK, tiefmatte und trilobale Titer, Titer für feine und ultrafeine Teilungen von Rundstrickmaschinen etc. Auch hier zeigt sich, dass was durch die Konsumenten als «Crimplene» bezeichnet und erkannt wird, bereits innert weniger Jahre je nach Anwendungszweck verschiedene Eigenschaften aufweisen kann.

Diese ersten zwei Materialgruppen unterscheiden sich nach den physikalischen Eigenschaften (siehe Tabelle 1), wobei sich in der Verarbeitung viele gemeinsame Regeln ergeben. Die verarbeitungstechnischen Aspekte dieser zwei Gruppen werden hier deshalb zusammen behandelt.

3. Verarbeitung

Aus Abbildung 1, einem Kraft/Dehnungs-Diagramm, geht hervor, wie sich verschiedene Garntypen unter verschiedenen Belastungen verhalten. Für unsere Betrachtungen ist dabei wichtig, dass die Fäden erst nach einer gewissen Minimalbelastung ausgestreckt und die texturierte Kräuselung zum Verschwinden gebracht wird. Dieser Punkt tritt ein, wenn die auf dem Diagramm eingezeichneten Kurven in eine fast gerade Linie ausmünden.

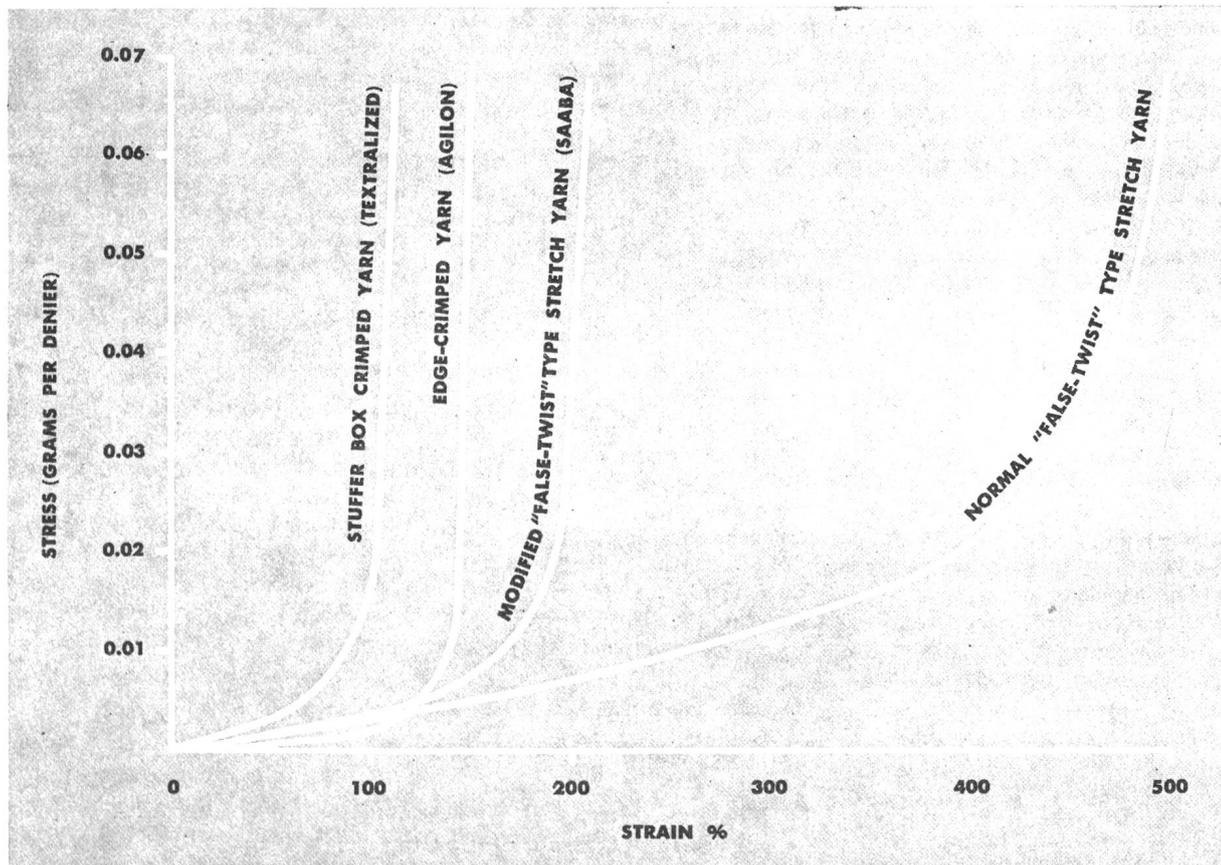
Erst wenn dieser Punkt erreicht wird, ist es möglich, die Garne unter Beibehaltung einer konstanten Länge den Strick-

elementen zuzuführen, um damit die wichtigste Dimension eines Gestrückes, die Maschenlänge, festzulegen.

Aus diesen Ueberlegungen ergibt sich, dass die minimale Verarbeitungsspannung, die noch eine genügende Fadenkontrolle erlaubt, von den durch die Texturierung bestimmten Dehnungseigenschaften der Garne abhängt. Im vorliegenden Beispiel liegen diese Werte zwischen 0,02 g pro Denier im besten, und 0,05 g pro Denier im schlechtesten Falle. Diese Minimalspannungen müssen möglichst gleichmässig eingehalten werden.

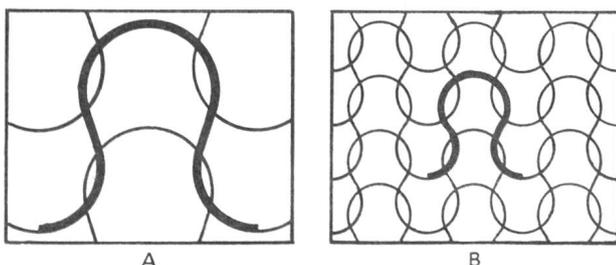
Während bei texturierten Nylongarnen ungefähr 0,1 g pro Denier Spannung gebraucht wird, um die Kräuselung auszustrecken, darf bei «Crimplene» die Lieferspannung den Wert von 0,1 g pro Denier keinesfalls überschreiten, da sonst die Bauschkraft der Garne beeinträchtigt wird.

Abb. 1



Kraft/Dehnungskurven einiger texturierter Garne

Abb. 2



A zeigt Maschenlänge L bei je einem Maschenstäbchen und einer Maschenreihe pro cm
 B zeigt Maschenlänge L bei je drei Maschenstäbchen und Maschenreihen pro cm²

In diesem Zusammenhang ist es nützlich, wenn man sich überlegt, inwiefern die Geometrie der Gewirke aus elastischen Garnen sich von der normalen Gewirk-Geometrie unterscheidet. (2)

Als wichtigstes Element zur Bestimmung der Geometrie von Gewirken wird die sogenannte «Maschenlänge» bezeichnet. Mit diesem Ausdruck bezeichnet man die Länge eines Garnes, welche innerhalb einer Masche enthalten ist. Das Verstehen der Wirktechnologie wäre undenkbar ohne diese Basisgrösse, welche durch die englische Forschungsanstalt *Hosiery and Allied Trade Research Association* (1) entdeckt worden ist.

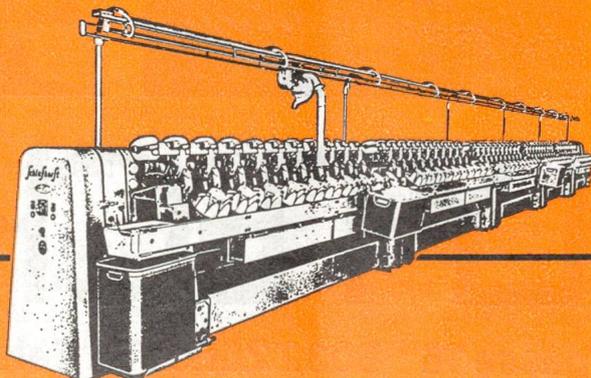
AUTOCONER

Färben



Kreuzspulen – gut gefärbt!
Richtiges Durchfärben und sparsamer Verbrauch der
Farbflotte sind die Vorteile mustergültiger Kreuzspulen.
Solche Kreuzspulen haben gleichmäßige Wickeldichte,

seitlich verlegte Kanten und sind frei von störenden
Bildwickeln. Der Kreuzspulautomat AUTOCONER lie-
fert derartige Färbespulen stets gleich zuverlässig.
Erfolg in der Färberei – mit AUTOCONER-Spulen.



Schlafhorst

**W. Schlafhorst & Co.
Mönchengladbach**



Vertretung:

J. Brunke, 8000 Zürich 9, Hauptstrasse 50

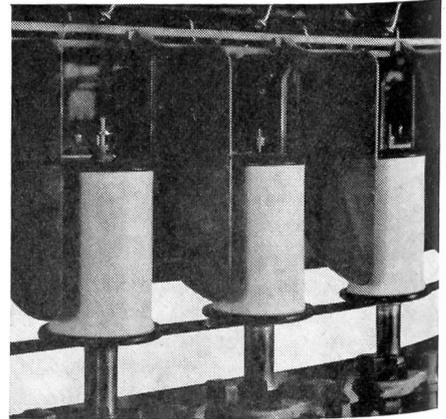
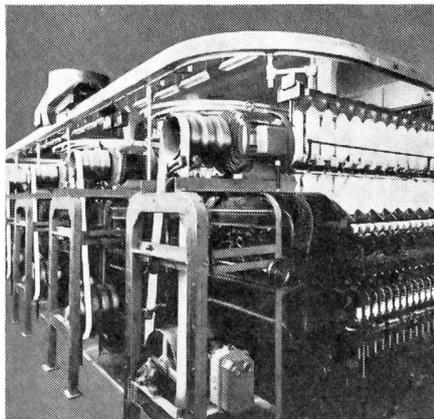
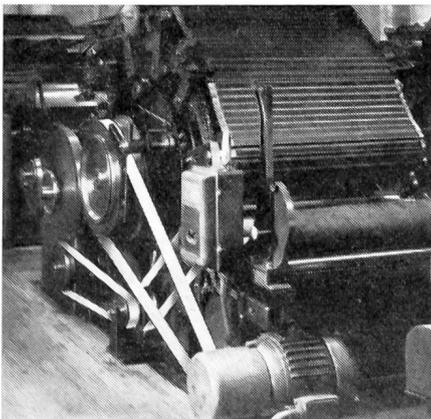
Sieglingriemen

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

Die Resultate dieser Arbeiten zeigten, dass für einfache gewirkte Strukturen irgendeiner Garnnummer Gewicht und Dimensionen durch die Maschenlänge bestimmt werden konnten. Dies geht aus Abbildung 2 hervor, und es kann eine Kurve von hyperbolischer Form gezeichnet werden, welche durch folgende mathematischen Größen bestimmt werden kann:

$$N = K' \text{ über } L^2$$

wobei N die Anzahl der Maschen pro cm² (Maschendichte), L die Maschenlänge in cm und K' eine Konstante bezeichnen. Die Maschendichte wird als Produkt der Maschenreihen und Maschenstäbchen pro cm ausgedrückt. Maschenstäbchen und Maschenreihen pro cm lassen sich mit der Maschenlänge wie folgt in Verbindung bringen:

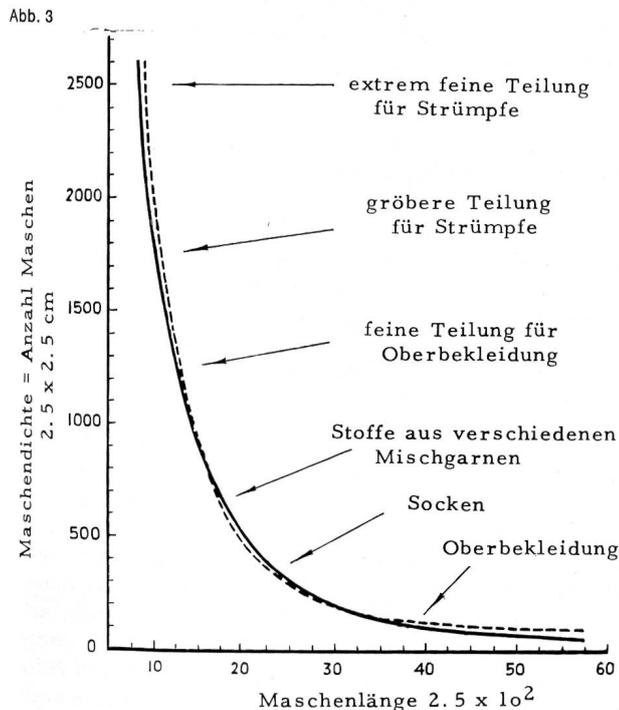
$$\text{Maschenreihen pro cm} = K^2 \text{ über } L$$

$$\text{Maschenstäbchen pro cm} = K^3 \text{ über } L$$

wobei K² und K³ auch wieder Konstanten sind.

Da N das Produkt von Maschenreihen und Maschenstäbchen pro cm ist, kann K' wie folgt ausgedrückt werden:

$$K' = K^2 \times K^3$$



Kurven, welche die Abhängigkeit von Maschendichte auf Maschenlänge illustrieren (nicht elastische Garne)

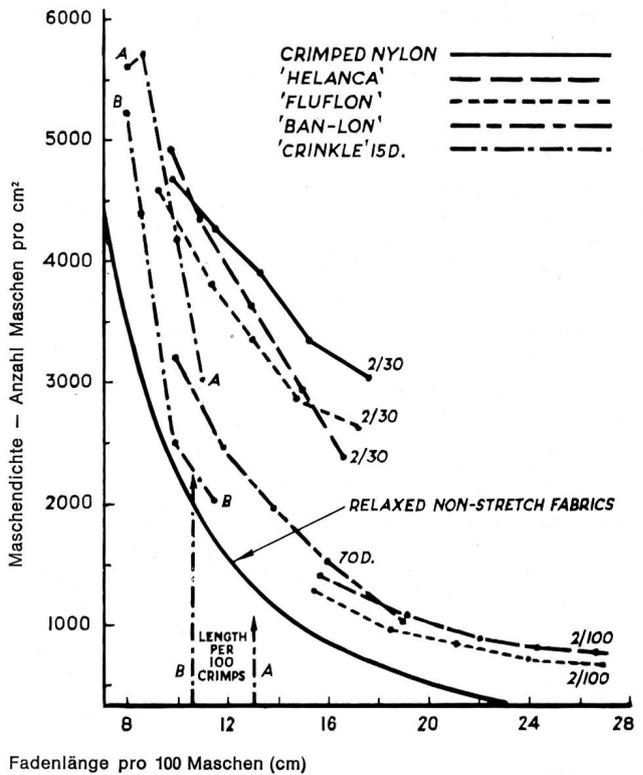
Abbildung 3 zeigt die Kurven, wie sie für nicht elastische Garne zur Darstellung des Zusammenhanges zwischen Maschenlänge und Maschendichte aufgezeichnet werden können.

Die dargestellten Größen können sehr einfach festgehalten werden, gelten aber nur für Gewirke, wo nicht elastische Garne eingesetzt worden sind, welche voll ausgeschrumpt sind.

Durch die Kräuselungskontraktion und den Ausrüstschrumpf synthetischer Stretchgarne muss diese recht einfache Konstruktionsgrundlage abgeändert werden, wobei der wichtigste Punkt die Erfassung der Kräuselungskontraktion dar-

stellt. Dabei gibt es verschiedene Testmethoden, welche angewendet werden können, u. a. wieder die HATRA-Testmethode.

Abb. 4



Kurven, welche die Abhängigkeit von Maschendichte auf Maschenlänge bei Stretchgarne illustrieren (verschiedene Stretchgarne, durchgezogene Linie Nichtstretchgarne)

Aus Abbildung 4 geht hervor, wie sich die Maschenlänge und Maschendichten verändern, wenn verschiedene Garne mit unterschiedlichen Kräuselungskontraktionen eingesetzt werden. Gleichzeitig zeigt die ausgezogene unterste Kurve das Verhalten von Stoffen, welche aus nicht elastischen Garnen hergestellt worden sind. Es würde hier zu weit führen, wenn die Gewirkgeometrie in Zusammenhang mit der Verarbeitung von Garnen verschiedener Elastizitäts- und Schrumpfeigenschaften im Detail behandelt würden, doch geht aus diesen Ausführungen hervor, dass Helanca® Typen aus Nylon eine dichtere Ware bei gleicher Maschenlänge ergeben als 70 den. «Banlon» oder «Crimplene». Dies ist auf die höhere Kräuselungskontraktion zurückzuführen. Durch entsprechende Wahl der Maschenlänge werden Dimensionsstabilität, Dehnung, Griff und Bild der Ware ebenso stark beeinträchtigt.

Um nun wieder konkret auf das Verarbeiten unserer Garne zurückzukommen, müssen die folgenden Punkte genau beachtet werden.

1. Fadenweg

Alle unnötigen Berührungspunkte sollten umgangen oder vermieden werden. Die optimale Höhe der ersten Fadenführeröse über der Konusspitze sollte ungefähr 15 cm betragen. Fadenführerösen sollten aus Sinter-Keramik bestehen, metallene Führungsstangen sollten matte Oberflächen aufweisen (sandgestrahlt und hartverchromt). Ebenso sollten

Fadenbremsen sandgestrahlte und hartverchromte Oberflächen aufweisen oder aus Sinter-Keramik bestehen.

2. Positive Fadenzuführung

Für die Herstellung aller einfacheren Arten von Waren mit Oberflächeneffekten, die nur bis zu zwei verschiedenen Fadenzuführungsgeschwindigkeiten benötigen, wird der Einsatz eines leistungsfähigen, positiven Fournisseurs dringend empfohlen.

3. Rippscheibeneinstellung

Die Rippscheibenhöhe ist ein äusserst wichtiger Faktor in der Herstellung zufriedenstellender «Crimplene» Waren, die die gewünschten Dehnungseigenschaften aufweisen sollen. Allgemein ist eine niedrige Einstellung nötig, und die Warenqualität sollte nicht durch Verstellen der Rippscheibenhöhe, sondern durch Regulieren der einzelnen Senker verändert werden. Die Rippscheibenhöhe sollte durch Verwenden eines Fadenmessgerätes kontrolliert werden, welches die Menge des zugeführten Fadens feststellt.

4. Verhältnis des Abstrickzeitpunktes

Zylindernadeln/Rippnadeln

- a) Interlock-artige Waren (einschliesslich einfacher Piqués, Bourrelets usw): verzögert
- b) Doppel-Piqués: synchron oder verzögert (eine verzögerte Einstellung ergibt eine festere, breitere Ware)
- c) Flache Jacquardware: synchron
- d) Cloquéware: synchron

Diesen Unterlagen liegen auch Empfehlungen für die besten Titer/Teilungskombinationen zusammen mit den entsprechenden Maschenlängen im Falle von Nylon-Bauschgarnen bei.

5. Ausrüstung

Im Rahmen dieser Ausführungen kann nicht im einzelnen auf die Ausrüstung von Stoffen eingegangen werden, welche aus ICI Nylon oder «Crimplene» hergestellt worden sind. Da aber die Artikel auf einer weiteren Stufe bearbeitet und veredelt werden, sei doch auf folgende Regeln hingewiesen:

1. Identifizierung

Nicht nur sollte der Artikel in bezug auf das verwendete Rohmaterial genau bezeichnet werden, sondern auch Angaben über die Kräuselungsbeständigkeit der Garne gemacht werden. Die Firma Hoechst AG hat hierfür die Nomenklaturen S1, S2 und S3 geschaffen, welche im Falle von Polyestergarnen den Ausrüster über entsprechende Massnahmen orientieren.

2. Aufmachung

Die Ware sollte sehr leicht gerollt werden. Mittelfalten und Verzüge der Waren können nur dann durch den Ausrüster entfernt werden, wenn die Ware bereits richtig angeliefert wird.

3. Umschnürung

Diese sollte womöglich nicht verwendet werden, da sie besonders bei Ausrüstung von Nylongewirken zu schwerwiegenden Fehlern führen kann.

4. Verschmutzung

Auch wenn die Ware in jedem Falle ausgewaschen wird, sollte möglichst sauber gearbeitet werden, damit nicht teure und nicht immer erfolgreiche Methoden zur Entfernung von Verschmutzungen während der Ausrüstung angewendet werden müssen.

Bevor ein Stoff entwickelt wird, muss man sich auch überlegen, was dieser alles leisten soll. Die Gebrauchseigenschaften bestimmen zum Beispiel allein durch Echtheitsanforderungen die Mischung, die Art der Färbung usw., und auch hier sollte nur Mögliches vom Ausrüster verlangt werden.

4. Pelzimitationen – Sliver-Knit

Die Einführung der Wildman-Kammzug-Wirkmaschine hat die ganze Polgewebeindustrie revolutioniert. Herkömmliche Verarbeitungsmethoden, um gewobene Polprodukte erzielen zu können, werden natürlich immer noch im grossen Rahmen gewendet und haben besondere Vorteile, wo ein kurzer Pol verlangt wird. Wo aber lange Florarten zum Einsatz kommen, für Vorlagen, Oberbekleidung usw., ist das Kammzug-Wirkverfahren wegen seiner Geschwindigkeit und Vielseitigkeit unübertroffen. Es wird geschätzt, dass in Gesamt-Europa eine Kapazität von ca. 8000 Tonnen dieser Art gewirkten Stoffe besteht, wobei vor allem in den EWG-Ländern der Löwenanteil dieser Maschinen steht. Der Markt schreitet geradezu nach Neuheiten, wobei im Moment Acrylfasern dominieren, da sie als erste vollsynthetische Faser für diese Applikation eingesetzt worden sind. Neben dem Einsatz von Nylon und Polyester in den bestehenden Anwendungsgebieten können wegen derer Eigenschaften auch neue Märkte erschlossen werden. Nylon und «Terylene» sind pflegeleicht, und auch Polyester kann zusätzlich permanent plissiert werden. Polyester eignet sich besonders für hochflorige Stoffe und kann poliert werden und eignet sich deshalb sowohl für Modekleidung als auch für Futterstoffe.

Eine Kammzug-Wirkmaschine, wie zum Beispiel die Wildman, ist im Grunde genommen eine Rundstrickmaschine. Einerseits sind darin Systeme vorhanden, welche das Garn für die Rückengewebe zuführen, während in derer unmittelbarer Nähe eine Miniaturkarde angebracht ist. Jede dieser kleinen Karden besteht aus einem Zylinder, einem Abnehmer und drei Lieferwalzen. Die Zylindernadeln fahren während der Wirkoperation durch die Zähne auf dem Abnehmer und führen so die sich darauf befindlichen Stapelfasern in das Rückengewirk ein. Ein Luftstrom wird verwendet, um die Fasern auf die Mitte des Zylinders zu zentrieren und sie deshalb als Flor auf der Oberfläche herauszubringen.

Gewobene Florgewebe werden meistens auf Plüsch- oder Doppelplüsch-Stühlen gewoben. Bei der letzteren Fabrikationsmethode werden zwei Rückenkettsysteme dem Webstuhl zugeführt, und diese teilen sich in eine dritte Florkette. Die Distanz zwischen den zwei Rückensystemen ist für die Florhöhe verantwortlich. Dieses «Sandwich» wird dann horizontal durchgeschnitten.

Da die gewirkten Flore von ungleichmässiger Länge sind, kann dieses System höhere Abfälle bringen, weil der Flor zuerst auf eine gleichmässige Höhe geschnitten werden muss. Es können aber bei diesem System etwa 12 m Gewirk von 150 cm Breite pro Stunde hergestellt werden. Da es sehr einfach ist, die Kammzüge auszuwechseln und deshalb die Stapellänge der Fasern oder deren Farbe sehr rasch gewechselt werden kann, ist das ganze System sehr

anpassungsfähig. Bis heute werden die meisten kammzuggewirkten Stoffe mit fasergefärbtem Material durchgeführt, wobei aber die Möglichkeit bei Nylon und «Terylene» besteht, diese Produkte stückzufärben. Dies ist bei Acrylfasern nicht möglich.

Bei Webwaren ist es viel schwieriger, Farbe und Material sowie Dessinierung abzuändern.

Stapelfasern von verschiedenen Titern und Längen sind bereits in Verwendung, und es freut mich, Ihnen noch einige Stoffe und Fertigprodukte aus diesem Material zeigen zu können.

Verfasser: A. R. Wyler, c/o ICI, Frankfurt am Main

Quellen:

1. D. L. Munden, J. Text. Inst. 50 1959, T. 448
2. S. Fitton, F. Sc., A.T.I., Modern Yarn Production, page 152 ff

Tabelle 1

Die physikalischen Eigenschaften einiger natürlicher und synthetischer Fasern

	Terylene Endlos	Nylon Endlos	Baumwolle	Wolle
Spezifisches Gewicht	1,38	1,14	1,52	1,32
Reissfestigkeit g/den	4,5	4,5	3,5	1,4
Bruchdehnung	20–30	20–30	7,0	38,0
Feuchtigkeitsaufnahme %	0,4	4,2	8,5	16,0
Anfangsmodul g/den	0,3	0,2	—	—

Ripp / Transfer (Nylon)

Maschinen- teilung	Denier	D.P.F.			Maschenlänge mm
7	500 – 800	3	4	6	7,1 – 10,7
10	300 – 600	3	3 ^{1/2}	4	5,7 – 8,4
12	280 – 420	2	3	3 ^{1/2}	5,3 – 7,6
14	240 – 350	2	3	3 ^{1/2}	4,8 – 7,1
16	200 – 300	2	3	3 ^{1/2}	4,6 – 6,6

Maschinen- teilung	Denier	D.P.F.			Maschenlänge mm
4 ^{1/2}	800 – 1600			6	10,2 – 15,3
5	800 – 1400			6	8,9 – 14,0
7	500 – 800	3	4	6	7,1 – 10,7
10	300 – 600	3	3 ^{1/2}	4	5,8 – 8,4
12	280 – 420	2	3	3 ^{1/2}	5,3 – 7,6
14	240 – 350	2	3	3 ^{1/2}	4,8 – 7,1
16	200 – 300	2	3	3 ^{1/2}	4,6 – 6,6

Kleidungsstücke (Nylon)

Maschinen- teilung	Denier	D.P.F.			Maschenlänge mm
18	350 – 500	3	3 ^{1/2}	4	6,6 – 8,1
21	280 – 450	2	3	3 ^{1/2}	6,1 – 7,6
24	240 – 400	2	3	3 ^{1/2}	5,6 – 7,1
27	200 – 350	2	3	3 ^{1/2}	5,0 – 6,4
30	180 – 280	2	3		4,6 – 5,8
33	140 – 210	2	3		4,3 – 5,3

Zutaten

Fully-Fashion- Maschinenteilung	Flachstrick- Maschinenteilung	Denier	Maschenlänge mm
18	10	400 – 800	5,0 – 7,1
21	10 12	350 – 600	4,6 – 6,4
24	12	300 – 600	4,3 – 6,1
27	12	280 – 500	3,8 – 5,6
30	14	210 – 400	3,6 – 5,0
33	14 16	200 – 300	3,3 – 4,6

Interlock

Interlock- Maschinenteilung	Denier	D.P.F.	Maschenlänge mm
12 × 12	150 – 280	3 3 ^{1/2} 4	4,6 – 6,6
14 × 14	140 – 240	2 3 3 ^{1/2}	3,8 – 5,6
16 × 16	100 – 210	2 3 3 ^{1/2}	3,3 – 5,0
18 × 18	100 – 200	2 3 3 ^{1/2}	2,8 – 4,6
20 × 20	70 – 180	2 3 3 ^{1/2}	2,5 – 4,1
22 × 22	70 – 140	2 3	2,3 – 3,8
24 × 24	70 – 120	2 3	2,0 – 3,6

Gewirkonstruktion

Folgende Titer sind auf den jeweils aufgeführten Teilungen für «Crimplene»-Jerseywaren zu verwenden.

18 und 20 gg Interlock

1/100/48 matt rund
 1/100/30 glänzend trilobal
 1/135/44 glänzend trilobal
 2/ 75/15 matt rund mouliné
 1/150/30 matt rund
 1/150/30 matt düsengefärbt mouliné
 1/150/30 glänzend trilobal
 1/150/30 düsenschwarz rund
 1/150/40 tief matt rund
 1/200/40 matt rund
 1/120/60 glänzend trilobal
 1/250/48 matt rund

20, 22 und 24 gg Interlock

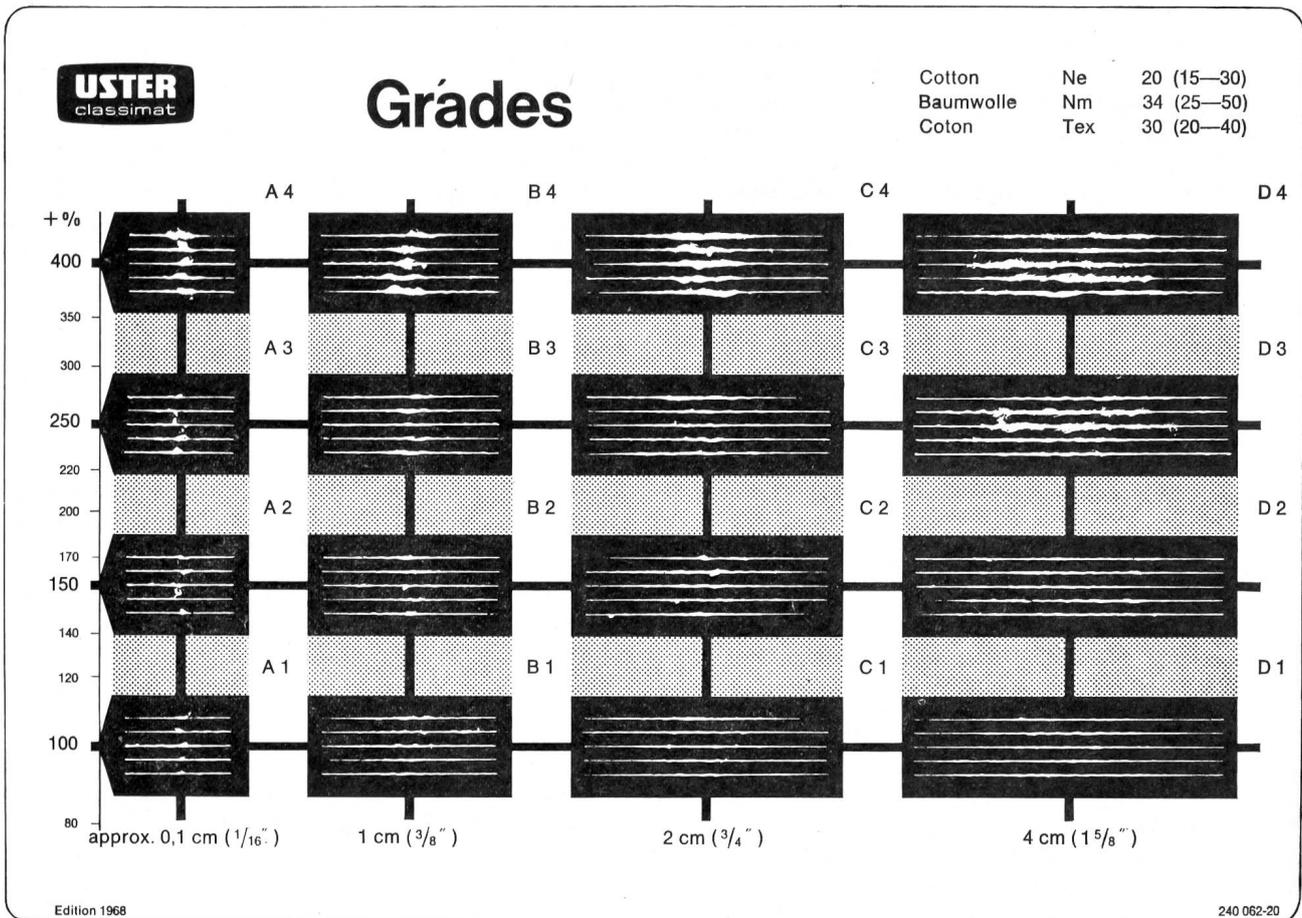
1/ 75/15 matt rund
 1/ 75/15 düsenschwarz rund
 1/ 75/22 glänzend trilobal
 1/100/30 glänzend trilobal
 1/100/48 matt rund
 1/135/44 glänzend trilobal

16 und 18 gg Jacquard und unterlegte Ware

2/ 75/15 matt rund mouliné
 1/150/30 matt rund
 1/150/30 matt düsengefärbt mouliné
 1/150/30 glänzend trilobal
 1/150/30 düsenschwarz rund
 1/150/40 tief matt rund
 1/200/40 matt rund
 1/200/60 glänzend trilobal
 1/250/48 matt rund

22 und 24 gg Jacquard und unterlegte Ware

1/100/48 matt rund
 1/100/30 glänzend trilobal
 1/135/44 glänzend trilobal



GRADE-Tafeln für Baumwolle Nm 34

Die einfachste Anwendungsform findet diese Bewertungsmethode in den CLASSIMAT-GRADES. In einem Koordinatensystem ist entsprechend Fehlerquerschnitt und Fehlerlänge der gesamte Bereich der störenden Dickstellen in 16 Klassen unterteilt, wobei 4 Querschnittklassen jeweils in 4 Längsklassen aufgeteilt sind. Jede Fehlerklasse wird durch 4 Fehlergruppen abgegrenzt, auf denen in Originalgröße je 3 oder 5 Fehler photographisch dargestellt sind. Die Größen der abgebildeten Fehler geben jeweils den Querschnitt- und Längenbereich der von ihnen umschlossenen Klasse an. So werden z. B. in der Klasse B2 alle Fehler eingestuft, deren Fehlerlänge zwischen 1 und 2 cm liegt und deren Querschnittüberschreitung +150% bis +250% beträgt.

Die CLASSIMAT-GRADES sind getrennt für Lang- und Kurzstapelgarne erstellt, wobei der Nummernbereich für Baumwolle Nm 12 bis Nm 200 und für Kammgarne Nm 12 bis Nm 60 beträgt.

2.3 USTER-CLASSIMAT-Garnfehlerklassieranlage

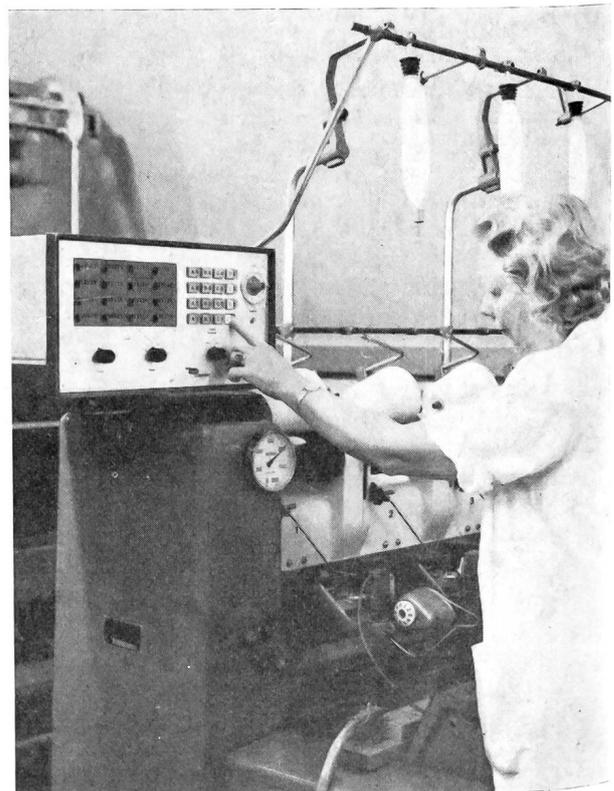
Durch die Wahl von Fehlerquerschnitt und -länge als messbare Größen waren die Voraussetzungen gegeben, die Fehlererfassung und Klassierung apparativ zu gestalten. Dies führte zur Entwicklung der CLASSIMAT-Garnfehlerklassieranlage. Mit dieser Anlage kann nun die Ermittlung, Messung, Klassierung und Zählung von Dickstellen sehr schnell, genau und automatisch in einem Arbeitsgang erfolgen.

Prüfgeschwindigkeit bis zu 1200 m/min.

Die Klassieranlage besteht aus einem Klassiergerät, bis zu sechs Messeinheiten sowie einem Eich- und Kontrollgerät. Aufgebaut wird die Anlage vorzugsweise auf einer Spulmaschine im Textillabor. Unter Umständen ist auch eine Montage auf Spulautomaten möglich, wodurch aber gewisse Einschränkungen bezüglich universeller Verwendung in Kauf genommen werden müssen.

Klassierung und Ausreinigung der Garnfehler

Für die Klassierung der Garnfehler enthält die Anlage ein Auswertesystem, das der Klasseneinteilung auf den GRADES entspricht. Eingestuft werden die Fehler auf Grund der jeweiligen Klassenüberschreitung.

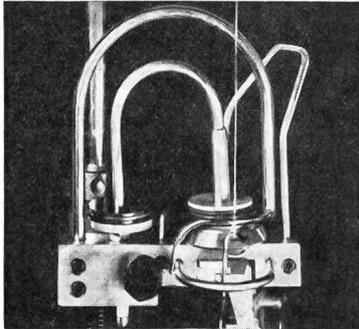


CLASSIMAT-Garnfehlerklassieranlage auf Prüfspulmaschine

ein Stück Schweizer Qualität...

(und eine METTLER-Erfindung)

... und dabei nur zwei der wesentlichen Details, die den hohen Anforderungen, die an eine moderne Fachmaschine gestellt werden, erfüllen. Besonders ausgeprägt treten sie bei der Weiterverarbeitung der Fachspulen auf Doppeldrahtzwirnmaschinen in Erscheinung.



==== # =====
100
JAHRE
METTLER
==== # =====

Die zum Patent angemeldeten doppelten Fadenleitschienen garantieren in Verbindung mit neuentwickelten Horizontalfadenbremsen absolut gleiche Längen der verschiedenen auf der Fachspule parallel aufgewundenen Fäden und vermeiden jegliche Faden-trennung. Ausserdem erreicht man damit eine Egalisierung der verschiedenen Enden und reduziert die sich durch die Fliehkraft bildenden Ungleichmässigkeiten. Unsere neueste Fachmaschinen-konstruktion übertrifft damit die Vorteile einer Fadenführermaschine, ohne deren Nachteile zu besitzen.

METTLER



Gebrüder ITEN
Textilspulnfabrik
CH-6340 Baar
Telephon 042/31 42 42

100 Jahre
Textilspulnfabrik

Nachfolger von Erwin Meyer, Spulnfabrik, Baar

Automaten- und Schusspulen

Spezialität: Spulen mit LOEPFE-Reflexband

Zwirnhülsen aus Leichtmetall

für Hamel-Stufenzwirnmaschinen

Streckzvirnhülsen

aus Leichtmetall und Stahl

Alle Inserate besorgen Orell Füssli-Annoncen

Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

Dessins
für Webereien



Serie HK
0,2-5 t/h



Serie KD
5-15 t/h

Dampfkessel

0,2 – 15 t/h Leistung

Vorteile dieses Programms mit über 100 Varianten:
stehende Bauweise, also geringer Platzbedarf
günstige Energiekosten, also wirtschaftlicher Betrieb
kürzere Anheizzeit, also schnelle Einsatzbereitschaft
Naturumlauf, also lange Lebensdauer
anschlussfertig, also geringe Montagekosten

Wenn Sie Dampf brauchen:

HENSCHEL

ALFA INGENIEURBUREAU AG

4310 Rheinfelden, Tel. 061 / 87 65 25
Telex 62650

Schweizerpapiere und -Folien für die Schaffweberei

MÜLLER «N» la Spezialpapier

MÜLLER «X» mit Metall

MÜLLER «Z 100» aus Plastik

sind erstklassige Schweizerqualitäten



Hersteller:

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

TREVIRA®

werner hurter+co

8700 küsnacht

Tel. 051 / 90 72 42 Telex: 53 892

Garne in 100 % TREVIRA und
TREVIRA/Baumwolle 65/35 % sowie
TREVIRA mit 30 % andern Chemiefasern



Für enge Lager und Durchgänge

PEG-Kleinstapler auf engstem Raum erstaunlich wendig



Wo heute noch Handkarren in treuen Diensten stehen, wird morgen der Kleinstapler unentbehrlich sein; denn der PEG-Kleinstapler verursacht niedrige Betriebskosten. Er ist kostengünstig sowohl in der Anschaffung wie im Unterhalt.

Dabei will er nicht mehr sein als er ist: ein Stapler für leichteren Einsatz (von 600 kg, 800 kg, 1000 kg und 1500 kg Nutzlast).

Aber auch dort, wo Stapler sich bereits täglich bewähren, wird man die **neueste Konzeption** des PEG-Kleinstaplers interessiert entgegennehmen. Hier einige seiner wichtigsten Eigenschaften:

Hohe Leistung. Verblüffend wirkungsvolle elektrische Schaltung. Minimale Energievernichtung. Bequemer Aufstieg.

Leicht lenkbar und einfach zu bedienen. Wirkungsvolle hydraulische Bremsen. Leicht zugänglich. Unbedeutende Reparaturanfälligkeit bei einfachem Unterhalt. 3-Rad-Konzeption und 2-Motoren-Antrieb — engster Drehradius, geringer Platzbedarf.

Schwenkbare Gabeln (Patent) erleichtern schnellste Ausführung der schwierigsten Arbeitsbewegungen und vermeiden die Beschädigung der Paletten.

Verlangen Sie Offerte oder rufen Sie uns an. Wir beraten Sie fachgerecht. — S 170.

AMMANN 6634

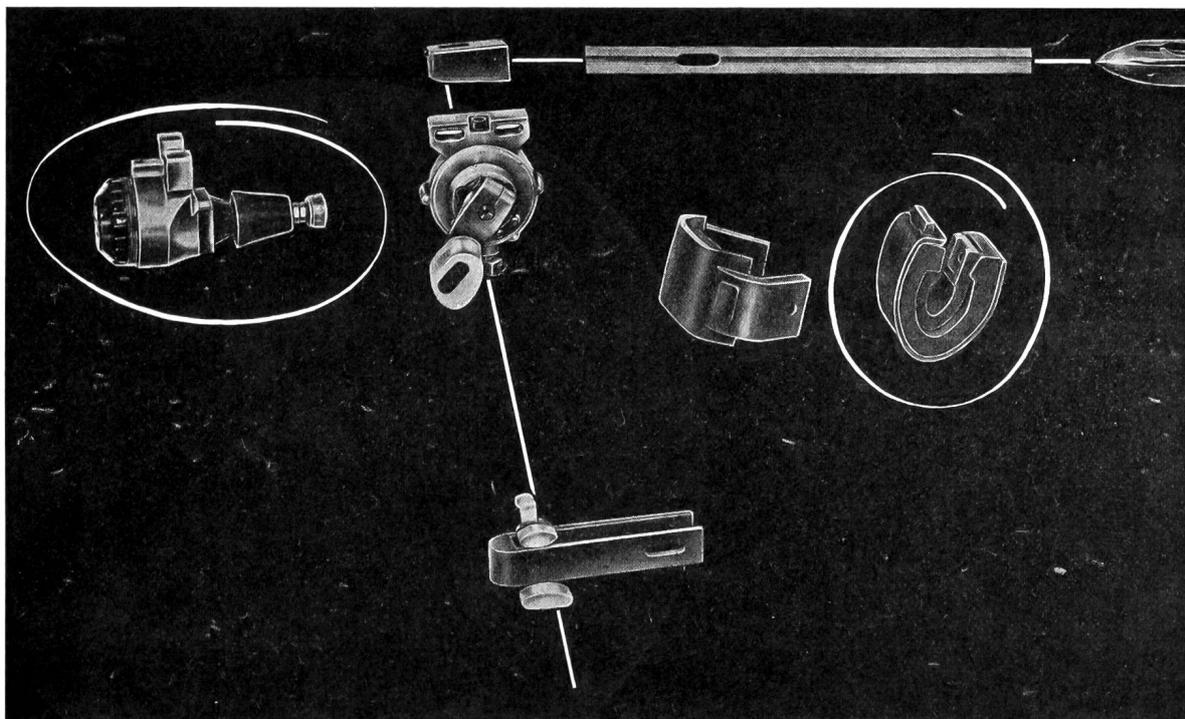


AMMANN

ULRICH AMMANN Baumaschinen AG 4900 Langenthal

Telefon 063 / 2 27 02 + 2 51 22

CINCLA- Webmaschinenzubehöre In- und Auslandpatente



Fabrikationsprogramm :

Picker aus Gewebe mit Gummi und aus PLASTILEN

Schlagkappen
Spindelpreller
Einlaufrollen
Schlagstock-Preller
Bremsbeläge

aus speziellem Gewebe
vulkanisiert mit speziell geeignetem Gummi

Kunststoff-Spulen
Kunststoff-Schützen aus RETESS
Webmaschinenteile aus RETESS

CINCLA-Amortisatoren (hinters dem Schlagstock)
ausgezeichnete Arbeitsweise

arbeitet nur mit Oel
kein Pumpen!

Verkauf in der Schweiz durch:

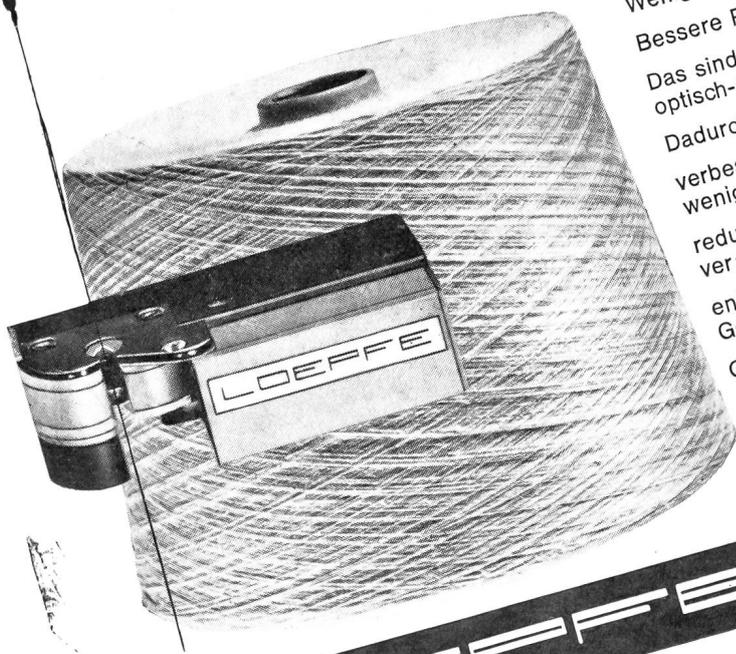
L. Sprüngli-Gabrian & Co., 8640 Rapperswil SG

Wenn Sie so kalkulieren wollen...

① $1,3$ Schwirle/Fehler statt $1,6$ $p = 95\%$
 $n_1 - n_2 = 84,7 - 82,2 = 2,5\%$
 $1,5 \cdot 6 \cdot 84,7 \cdot 95 \cdot 0,3 = 21660$ Knoten weniger/Jahr
 Einsparung: $\frac{2,5}{82,5} \cdot 0,25 \cdot 6000 + 21660 \cdot 0,003 = 110,60 \text{ Sfr}$

② Reinigungsgrad 95% statt 92% $x = 1,5$
 $\frac{0,006}{6} \cdot 1,5 \cdot 6000 \cdot 93 \cdot 3 = 2241$ mehr störende Fehler entfernt
 $f = 0,20 \text{ Sfr}$
 Einsparung: 430 Sfr/Jahr

...müssen Sie mit LOEPFE-Fadenreinigern arbeiten.



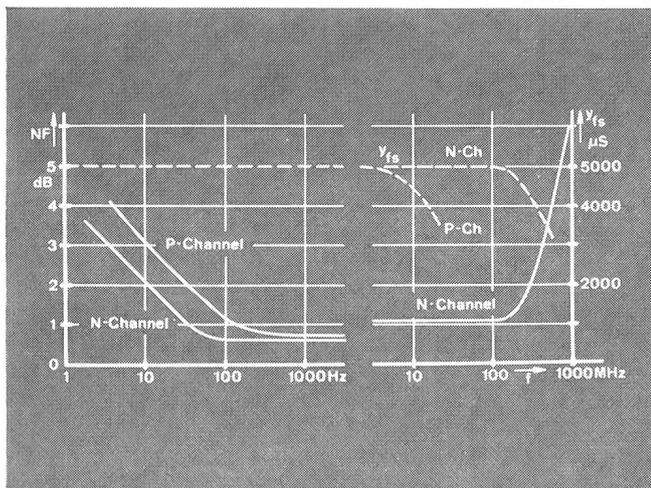
Weniger Knoten bei gleichem Reinigungsgrad
 Bessere Reinigung bei gleicher Ausbruchszahl:
 Das sind die entscheidenden Vorteile des optisch-elektronischen LOEPFE-Fadenreinigers FR-30.
 Dadurch erhöht sich der Nutzeffekt in der Spulerei, verbessert sich die Qualität des Garns durch weniger Knoten, reduzieren sich die Stillstände in der Weiterverarbeitung und entstehen wesentlich geringere Aushäkekosten oder Gewebe zweiter Wahl.
 Qualität und Präzision: LOEPFE-Fadenreiniger

LOEPFE
 Aktiengesellschaft Gebrüder LOEPFE
 Zypressenstrasse 85, CH-8040 Zürich/Schweiz

52 Vertretungen in der ganzen Welt

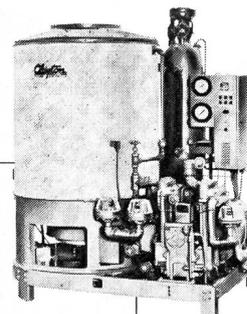


N- und P-JUNCTION Feldeffekt-Transistoren



- ▶ **FET mit hoher Eingangs-Impedanz, typ. 10 TOhm (30 V, 3 pA)**
- ▶ **FET mit hoher Grenzfrequenz, bis 1 GHz**
- ▶ **FET mit extrem tiefem Rauschen, typ. 1 dB (10 Hz... 10 MHz)**
- ▶ **FET mit geringer Intermodulation oder mit AGC-Eignung**

Beratung und Dokumentation durch



Clayton Dampferzeuger bieten Ihnen mehr als nur Dampf!

Sie helfen Ihnen sparen. Sie benötigen
kein Kesselhaus
keinen Heizer und haben zudem
keine Kosten für lange Aufheizzeiten

Was Ihnen der **CLAYTON Dampferzeuger** weiter bietet:

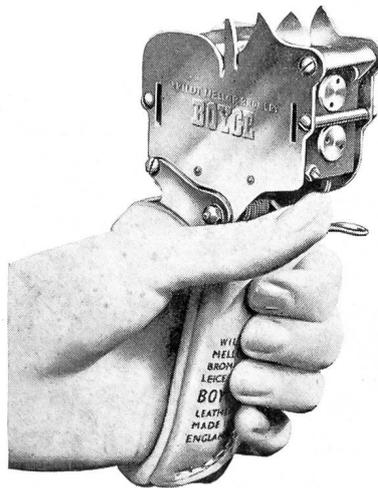
- Dampf** in drei Minuten
in der gewünschten Menge
in gleichbleibender Qualität
mit weniger als 1 % Feuchtigkeit
- Sicherheit** durch vollautomatischen Betrieb
durch sofortige Spitzendeckung
- Ersparnis** durch geringe Investitionskosten
durch minimalen Platzbedarf
durch einfache Wartung
durch niedrige Betriebskosten

CLAYTON Dampferzeuger — seit 30 Jahren ein Begriff für
Qualität und lange Lebensdauer
CLAYTON Dampferzeuger sind erhältlich mit Leistungen
von 250 bis 2700 kg Dampf/Std.

IndustrieMaschinenAG

Industrie- und Garage-Einrichtungen
8105 Regensdorf, Althardstrasse 185, Telefon 051 - 71 33 47

ADDA © HERBEGENST



Boyce- Knoter

Verarbeiten Sie
texturierte Garne,
Crêpegarne
oder feine
synthetische Garne,
dann haben wir
für Sie
den geeigneten
Knüpfapparat

Knoter

Senden Sie uns Garmuster und verlangen Sie
Probeknoter

Verkauf und Service der BOYCE-KNOTER
für die Schweiz:

W. Krauer, Textilvertretungen, 8102 Oberengstringen

ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX

Erinnern Sie sich!

ZIEGLERTEX offeriert Ihnen
das sorgfältig abgestimmte Garnsortiment
der Spinnerei Murg AG
für sämtliche Baumwollverbraucher

Wir freuen uns auf Ihren Anruf



ZIEGLERTEX®
Dr. v. Ziegler & Co., Löwenstrasse 31
Postfach, 8021 Zürich, Telefon 051/23 43 33

ZIEGLERTEX ZIEGLERTEX

Gesucht

Saurer-Bandweb- maschinen 40 B

Angebot unter Chiffre 1377 Zb an **Orell Füssli-
Annoncen, 8022 Zürich**

**Alle Inserate
durch Orell Füssli-Annoncen**

In dieser Nummer inserieren:

Aladin AG, Zürich	XI	Mettler's Söhne AG, Arth	XVII
Alfa AG, Rheinfelden	XVIII	Müller J. AG, Frick	XXIV
Ammann Ulrich AG, Langenthal	XIX	Müller & Cie. AG, Neuhausen	XVIII
Balz-Vogt, Wangen SZ	V	Nef & Co., St. Gallen	IV/V
Chemische Fabrik Uetikon	VI	Plüss Wilhelm, Zürich	XII
Fabrimex AG, Zürich	XXII	Polytechna AG, Zürich	XVI
Fischer Georg AG, Brugg	XXV	Rüti AG, Rüti	XIV
Fuchs Fritz, Zürich	IV	Schärer, Maschinenfabrik, Erlenbach	III
Grilon SA, Domat/Ems	VII	Schlafhorst & Co., Mönchengladbach	XV
Grob & Co. AG, Horgen	I/XI	Schmid-Roost AG, Zürich	VI
Guth & Co., Basel	VIII	Schneeberger AG, Unterkulm	XI
Hamel GmbH, Münster (Deutschland)	IX	Schweizer AG, Horgen	134
Hartmann K., Azmoos	V	Schweizer Reisekasse, Bern	VIII
Hotz Robert Söhne, Bubikon	VIII	Spiralbürsten AG, Wädenswil	V
Hunziker AG, Rüti	IV	Sprüngli-Gabrian & Co., Rapperswil	XX
Hüppi Hans, Zürich	XIII	Stahel & Co. AG, Rämismühle	XI
Hurter & Co., Küsnacht	XVIII	Stäubli & Co., Horgen	XXVI
Industriemaschinen AG, Regensdorf	XXII	Stauffacher & Sohn, Schwanden	IV
Industrie-Rohmaterial Handels AG, Zürich	XL	Stropfel AG, Turgi	X
Iten Gebr., Baar	XVIII	Suter-Bickel AG, Thalwil	IV
Krauer W., Oberengstringen	XXII	Textilfachschule Zürich	XXVI
Kündig & Cie., Wetzikon	II	Viscose AG, Emmenbrücke	XXXIX
Leu Alfred, Zürich	XVIII	Wild & Co., Richterswil	IV
Loepfe Gebr. AG, Zürich	XXI	Wild AG, Zug	V
Meierhofer AG, Schwanden	XII	Zieglertex, Zürich	XXIII

Maschinenfabrik Jakob Müller AG
CH-5262 Frick-Schweiz
Telegramm: Müllermaschinen Frick
Telex: 68268 jmf ch
Telephon 064 6115 35



SPITZENPRODUKT FÜR DIE BANDINDUSTRIE

Diese Bandwebautomaten sind gebaut für die Grossproduktion von Bändern.
Bei einer Webgeschwindigkeit von 1100 U/Min. werden auf weniger als 6 m² in der Stunde 1320 000 Doppelschüsse eingetragen.

Nadel-Bandwebautomaten, NA 179

- Übersichtliche, robuste Konstruktion
- Hohe Betriebsicherheit
- Anspruchslose Wartung
- Einfache Bedienung

Resultat: Maxileistung bei bemerkenswerter Vielseitigkeit.

Verlangen Sie den ausführlichen Prospekt mit den technischen Daten.



Jeder der 16 Klassen des Klassiergerätes ist ein Zähler zugeordnet, der die Fehler, die in seine Klasse eingestuft werden, fortlaufend addiert. Die Zähler sind dabei so gekoppelt, dass ein grosser Fehler innerhalb einer Längensklasse auch in den kleineren Klassen mitgezählt wird. Innerhalb gleicher Längensklassen wird also die Summenhäufigkeit gebildet. Dieses Zählprinzip erleichtert die weitere Verwendung der Werte.

Neben der Klassierung der Garnfehler ist mittels der Anlage auch eine Ausreinigung möglich. Jede Klasse enthält deshalb eine Drucktaste, mit der jeweils die Fehler der zugehörigen Klasse sowie alle grösseren und längeren zur Reinigung ausgewählt werden können. Durch Drücken mehrerer Tasten kann die Ausreinigung in einem nahezu beliebigen Rahmen durchgeführt werden. Beim Drücken leuchten die Tasten weiss auf, so dass jederzeit ein Ueberblick über die eingestellte Reinigungscharakteristik möglich ist. Die Tasten erfüllen noch eine weitere Funktion. Und zwar leuchten die Tasten jener Klassen rot auf, in die ein ausgeschnittener Garnfehler fällt.

2.4 Einsatz des USTER-CLASSIMAT-Systems

Die eben beschriebene visuelle und apparative Beurteilungs- und Klassiermethode mittels CLASSIMAT-GRADES und Klassieranlage kann nun innerhalb eines speziell abgestimmten

Systems, dem USTER-CLASSIMAT-System, nach verschiedenen Gesichtspunkten eingesetzt werden.

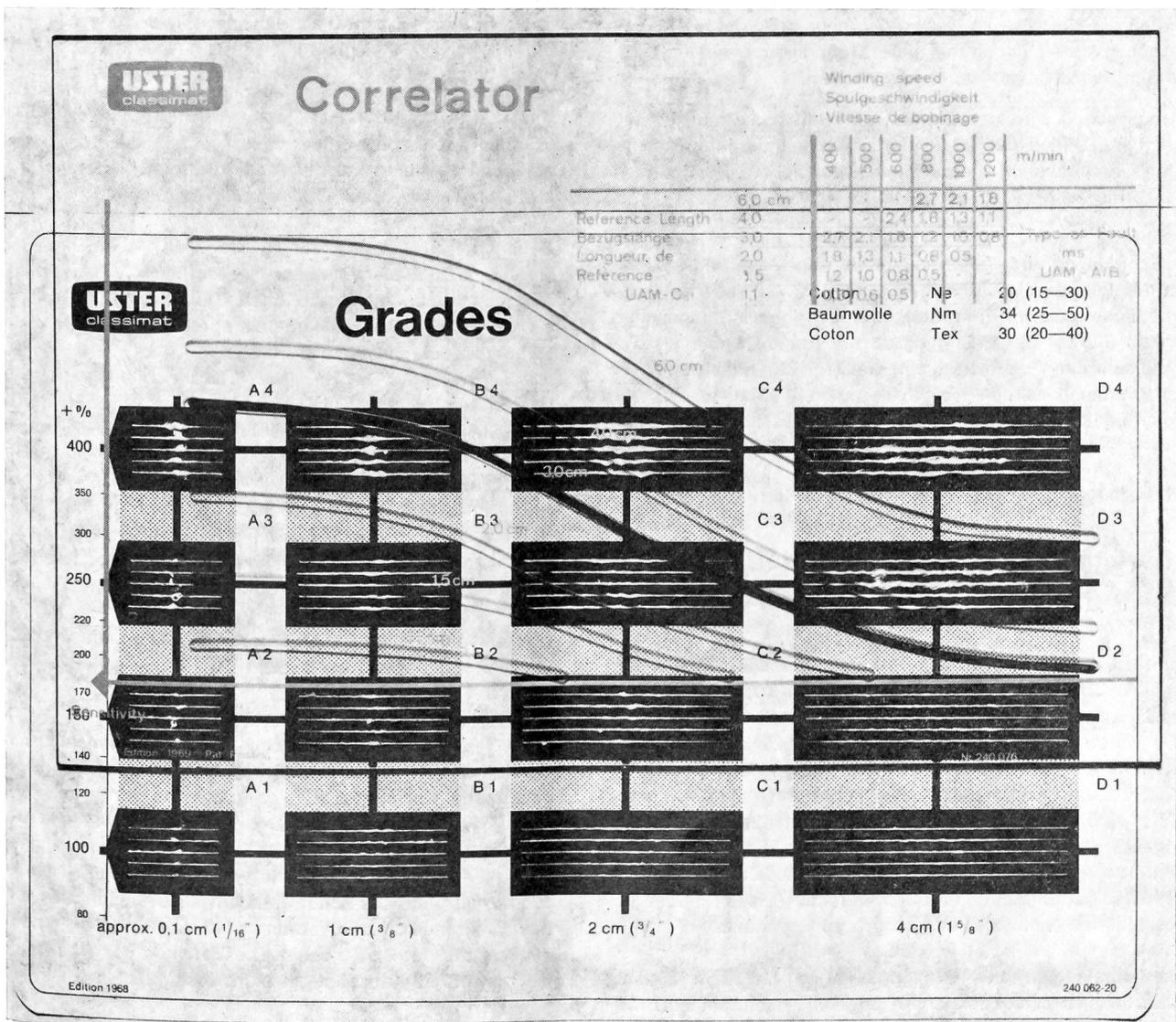
1. für eine optimale Garnreinigung nach qualitativen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten
2. für eine zahlenmässig belegbare Qualitätskontrolle

2.5 Programmierung und Ueberprüfung der Garnreinigung

Die einfachste Einsatzmöglichkeit des CLASSIMAT-Systems ist die Garnreinigung nach Mass, eine gezielte Reinigung ohne die Verwendung der Klassieranlage. Hilfsmittel dafür sind als Beurteilungsmassstab die GRADES, eine Einstellschablone (der CLASSIMA-CORRELATOR) und das Prüfprotokoll.

Mit Hilfe der GRADES werden gemeinsam vom Garnhersteller und vom Garnverarbeiter diejenigen Fehler bestimmt, die bei der Reinigung entfernt werden sollen. Diese Fehler werden markiert, und man erhält dadurch eine sogenannte Reinigungsgrenze, die die tolerierbaren von den störenden Garnfehlern trennt.

Anhand der auf den GRADES festgelegten Reinigungsgrenze kann mittels des Correlators die dieser Reinigungsgrenze entsprechende Einstellung für die Garnreinigungsanlage USTER-AUTOMATIC ermittelt werden. Der Correlator besteht aus einer transparenten Schablone, auf der Kurven einge-



CORRELATOR auf Prüfprotokoll

stanz sind, die verschiedenen Fehlerbezugsängen entsprechen.

Dieser Correlator wird nun so auf die GRADES gelegt und in vertikaler Richtung verschoben, bis sich eine der Correlatorkurven mit der markierten Reinigungsgrenze deckt.

Aus dieser Lage des Correlators kann nun einerseits die Einstellgrösse für den Fehlerquerschnitt abgelesen werden, die durch einen Pfeil des Correlators direkt auf den GRADES angezeigt wird, und andererseits die Fehlerbezugsänge, die durch die Bezeichnung der Correlatorkurve gegeben ist, die sich mit der Reinigungsgrenze deckt.

Mit dieser Einstellung werden nun alle Garnfehler entfernt, die oberhalb der Reinigungsgrenze liegen, während alle Fehler darunter im Garn verbleiben.

Die soeben beschriebene Garnreinigung nach Mass wird natürlich durch den Einsatz der Garnfehlerklassieranlage wesentlich verbessert. Mittels der Anlage werden die Garnfehler der zu reinigenden Partie ermittelt, gemessen, klassiert und gezählt. Die Zählergebnisse werden auf 100 000 m umgerechnet und in das Prüfprotokoll übertragen, das in der Gestaltung den GRADES entspricht, zusätzlich aber Spalten zur Eintragung der Zählergebnisse enthält.

Zur Ermittlung der Reinigungsgrenze wird auch hier wie bereits beschrieben vorgegangen. Auf dem Prüfprotokoll werden die kleinsten im Garn nicht mehr geduldeten Fehlerklassen markiert und durch eine Treppenkurve entlang der Klassengrenzen miteinander verbunden.

Anschliessend wird der Correlator so auf das Prüfprotokoll gelegt, dass eine der Correlatorkurven mit der eingezeichneten Treppenkurve übereinstimmt, welche die Reinigungsgrenze darstellt.

Aus dieser Lage können nun wieder direkt die Einstellungen für Fehlerlänge und Fehlerquerschnitt abgelesen und auf die Garnreinigungsanlage übertragen werden. Anhand der Fehlerhäufigkeit, die im Prüfprotokoll eingetragen ist, kann ausserdem die bei der Reinigung zu erwartende Schnitt- bzw. Knotenzahl im voraus bestimmt werden. Zur näherungsweise Ermittlung werden einfach aus den Spalten die Fehlerzahlen addiert, die von der Treppenkurve geschnitten werden.
(Fortsetzung folgt)

Oberingenieur Hermann Mundel 60jährig

Am 19. April 1970 vollendete Hermann Mundel sein 60. Lebensjahr. Er wuchs im Textilzentrum Asch im Egerland auf, und an der dortigen Höheren Staatslehranstalt für Textilindustrie wurde der Jubilar in den Jahren 1925 bis 1929 zum Ingenieur der Fachrichtung Wirkerei und Strickerei ausgebildet. Im väterlichen Betrieb wie auch im Textilmaschinenbau erwarb er sich reiche Kenntnisse über die Problemstellungen der Wirkerei- und Strickereibranche. Seit dem 1. Oktober 1946 gehört Hermann Mundel dem Redaktionsstab der Melliand Textilberichte an. Sein reiches Wissen findet in dieser bedeutenden Fachschrift grosse Resonanz.

Den «Mitteilungen über Textilindustrie» war Hermann Mundel immer in offener kollegialer Art zugetan — ihm sei herzlich gratuliert und für alle Zukunft Glück und Segen gewünscht.
Hg.

Stärker gepresst — billiger transportiert

Wollerzeuger modernisieren die Verschiffung und Vermarktung

In den wichtigsten Wollerzeugerländern hat man angefangen, die Handling- und Transportverfahren rigoros zu modernisieren, um dadurch die Leistungsfähigkeit des Systems entscheidend zu verbessern und die Kosten spürbar zu senken. Beschleunigt wurde die Entwicklung in dieser Richtung durch die Einführung von Container-Schiffen zwischen Australien und Europa und durch die Verladung von Ballen in Sammelnetzen seit Anfang dieses Jahres. Zwischen Neuseeland und Europa wird der Dienst 1971/72 aufgenommen.

Auf der Australienfahrt sind bis jetzt acht Container-Schiffe eingesetzt, ein neuntes steht vor der Ablieferung. Zusätzlich zu diesen britischen und australischen Schiffen werden kontinental-europäische Gesellschaften 1970 fünf Container-Schiffe in Dienst stellen. Ausserdem sind am Wolltransport eine Anzahl «Roll on/Roll off»-Frachter beteiligt. Auf ihnen wird die Wolle in Sammelnetzen von je 54 Ballen befördert, die schnelles Be- und Entladen möglich machen.

Die bisher eingesetzten konventionellen Schiffe werden schrittweise aus dem Wolltransport herausgezogen. Ihre Jahreskapazität im Australiendienst betrug durchschnittlich 2,2 Hin- und Rückfahrten. Die neuen Frachter schaffen dagegen 5,5. In Tagen ausgedrückt heisst das, dass der Zeitraum zwischen Zuschlag bei der Auktion und Auslieferung in Europa von 80 Tagen auf 40 zusammenschrumpft.

Neben der Verkürzung der Reisezeit soll auch eine Reduzierung des Ballenvolumens wesentliche Verbesserungen bringen. In den bisher üblichen Ballen war die Wolle auf 0,51 m³ bzw. 0,42 m³ zusammengepresst. Die jeweils gleiche Menge presst man jetzt zu Ballen von 0,33 m³ (MD = Mittlere Dichte) oder 0,25 m³ (HD = Hohe Dichte) zusammen, je nachdem, welche Dichte der Verlader wünscht. Bei den HD-Ballen sind zwar einige Probleme aufgetreten, trotzdem werden sie von einigen Abnehmern bevorzugt.

Die MD-Ballen werden gegenwärtig noch erprobt. Es erscheint jedoch ziemlich sicher, dass Einsparungen erhalten bleiben. Gewisse Schwierigkeiten, die man mit HD-Ballen hat, fallen hier fort. Da die Container-Schiffe mit Ladungen für Bradford zurzeit etwa gleich grosse Partien an MD-, HD- und konventionellen Ballen befördern, sollte man schon bald einen brauchbaren Kosten- und Effizienzvergleich anstellen können.

Wenn man nur noch HD-Ballen auf der Australienfahrt verwenden würde, so käme das theoretisch einer Frachtkostenersparung von bis zu 50 % gleich; man würde für die gesamte Wollmenge jährlich 35 bis 40 Schiffsladungen weniger brauchen. In der Praxis sieht es nicht ganz so günstig aus. Die an der Wollbeförderung beteiligten Schiffslinien weisen darauf hin, dass schon jetzt ein Missverhältnis zwischen dem Frachtaufkommen von und nach Australien besteht und deshalb die durch das reduzierte Volumen der Wollladungen frei gewordene Kapazität gar nicht ausgenützt werden könne.

Vertreter der Wollwirtschaft ihrerseits meinen, das sei kein Grund, sie nun nicht voll in den Genuss entsprechend ge-

senkter Frachttarife kommen zu lassen. Dafür müssten dann die Verlagerer von Fracht für Australien entsprechend höher belastet werden. An diesem Punkt werden jedoch die Exportbemühungen einiger europäischer Länder berührt. Wie die Frachtraten schliesslich lauten werden, lässt sich daher noch nicht absehen.

Die praktische Kosteneinsparung beträgt heute bei durchgehenden Container-Transporten aus Australien mit mindestens 55 Ballen 3 s 2 d je Ballen. Ausserdem gibt es Tarifabschläge für den Landtransport, 15 % für MD-Ballen und 25 % für HD. Das macht z. B. in Grossbritannien vom Entladehafen bis Bradford 10 d bzw 1 s 7 d aus.

Die Verarbeiter sind verschiedener Meinung darüber, wieweit diese Kosteneinsparung bei ihnen überhaupt zum Tragen kommt. Sie sind sich jedoch darin einig, dass die Einsparung von 40 Transporttagen bei den gegenwärtigen hohen Zinssätzen für die Finanzierung doch einen entscheidenden Vorteil gebracht hat. Bei einigen Verarbeitern in Bradford spricht man von Einsparungen bis zu 1 £ je Ballen für gewisse Wolltypen.

Nicht vereinfacht wird die Antwort auf die Frage, in welchem Umfang die Wollwirtschaft von den Neuerungen finanziell profitieren sollte, durch die Form der Kostenberechnung in Australien. Dort werden die Kosten für das Pressen der Ballen, die Verpackung und die Beförderung bis zum Schiff nicht einzeln ausgeführt. Sie sind Teil der Schiffsfrachtgebühren. In dieser Situation, so meinen einige Beteiligte, werde es unmöglich sein, die Wolle in den vollen Genuss der Einsparungen zu bringen; der Hauptvorteil würde wohl an die Verlagerer gehen.

Ein weiteres Projekt, mit dem sich die Kosten des Woll-Marketing senken liessen, ist das «Woll Village», mit dem man sich in Australien zurzeit intensiv beschäftigt. Ein solches «Village» würde die Woll-Broker eines ganzen Gebietes unter ein Dach bringen. Geplant sind riesige Gebäude, in denen die modernsten Aufmachungs-, Abfertigungs- und Lagerungsmethoden verfügbar sind. Beim augenblicklichen Stand haben viele Broker verstreut liegende kleine Lager, die die Anwendung moderner Verfahren unmöglich machen.

Das Wool Village für Sydney, dessen Planung am weitesten vorangetrieben ist, bedarf noch der offiziellen Genehmigung – und der vorherigen Lösung einiger komplexer Probleme, wie z. B. die künftige Verwendung der vorhandenen Lageranlagen. Man rechnet jedoch schon bald mit positiven Schritten. Sobald das Woll Village in Sydney Wirklichkeit wird, hat die regierungseigene Eisenbahngesellschaft von New South Wales eine Frachttarifsenkung zugesagt, die für die dort pro Jahr durchlaufenden eineinhalb Millionen Ballen eine Einsparung von einer Million Austral-Dollars bringen würde. Auch hier bestünde allerdings wieder das Problem, wie bei der nicht spezifizierten Berechnungsweise die Wollwirtschaft in den vollen Genuss des ihr zustehenden Einsparungsanteils gebracht werden kann.

Allseitiges Interesse richtet sich auf die verschiedenen Versuche, die bisher unvermeidliche Verschmutzung durch die Juteverpackung auszuschalten. Südafrika arbeitet mit Papppapier. 30 % der australischen Wollschur werden dieses Jahr in Kunststoffverpackung verschifft. Sie ist übrigens so viel leichter als Jute, dass theoretisch eine halbe Million Austral-Dollars jährlich an Frachtkosten eingespart werden könnten. Neuseeland experimentiert mit Pappkartons für die

Wollballen. In Australien wird an einer Fünfballeneinheit gearbeitet, die bei mitteldichter Pressung (MD) weniger Raum einnimmt, als fünf einzelne HD-Ballen.

In Neuseeland machen Broker und Käufer gemeinsame Versuche, den Verkauf auf der Basis von Mustern durchzuführen, um die Zahl der Ballen zu verringern, die bei der Auktion zur Inspektion durch die Einkäufer geöffnet werden müssen. Ein 90-Kilo-Muster wird aus insgesamt 24 Ballen gezogen. Das wird ermöglicht durch die in Neuseeland verbesserte einheitliche Klassifizierung der zum Angebot gebrachten Wolle.

Die aktuellste Entwicklung in Australien ist der Vorschlag, eine regierungsunabhängige Marketing-Organisation aufzuziehen, die sich aus Erzeugern, Maklern und Käufern zusammensetzt. Die Organisation würde Lose von weniger als vier Ballen zu grösseren Sammellosen zusammenfassen, um Zeit und Raum bei der Auktion zu sparen. Den Farmern würde die Organisation den Durchschnitt der bei der Auktion für diese Kategorie erzielten Preise zahlen. Die australische Regierung hat einem solchen Projekt unter gewissen Bedingungen für die ersten drei Jahre Laufzeit finanzielle Hilfe zugesagt. Unter der neuen Organisation würde die Wolle weiterhin verauktioniert werden, doch liessen sich rationellere Methoden im gesamten Verfahrensablauf einführen.

Philipp Dürr

Firmennachrichten (SHAB)

AG für Seidengaze-Weberei, in Zürich 2. Die Prokura von Ernst Spielberger ist erloschen. Neu haben Kollektivprokura zu zweien: Wilhelm Fritschi, von und in Winterthur; Hans Saettele, von Kreuzlingen, in Adliswil; Kurt Sperisen, von und in Zürich, und Jakob Schweizer, von Mogelsberg, in Bonstetten.

Testex AG. Neue Umschreibung des Zwecks: Ermittlung des Handelsgewichtes von Textilien sowie Untersuchung und Prüfung von Garnen und Geweben aller Art, insbesondere auch von synthetischen; kann Seide und andere Waren für Rechnung Dritter einlagern und hierfür Lagerscheine ausgeben sowie ferner, im Rahmen ihres Zwecks, Liegenschaften erwerben, verwalten und veräussern.

AG Ausrüstwerke Steig-Herisau, in Herisau, Betrieb eines Textilveredlungsunternehmens. Zu Prokuristen wurden ernannt: Josef Böni, von Amden, in St. Gallen; Franz Dürr, von Gams, in Herisau; Alfons Geisser, von Altstätten, in Herisau; Karl Graf, von Oberuzwil, in St. Gallen, und Willi Zoller, von Au SG, in Herisau; sie zeichnen kollektiv mit einem Mitglied der Direktion.

E. Frey-Gaetzi AG, in Degersheim, Herstellung und Vertrieb von Textil- und Lederwaren aller Art usw. An der Generalversammlung vom 28. Januar 1970 wurden die Statuten teilweise geändert. Der Verwaltungsrat besteht nun aus mindestens zwei Mitgliedern. Ernst Frey ist nicht mehr Präsident, er und Berta Frey-Gaetzi bleiben weiterhin Mitglieder des Verwaltungsrates; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: *Hans Scheitlin*, von St. Gallen, in Worb, Präsident, und *Oscar Scheitlin*, von St. Gallen, in Teufen, Delegierter und Direktor; beide führen Einzelunterschrift. *Walter Hans Willi* ist nun Vizedirektor und führt anstelle der Prokura nun Einzelunterschrift.

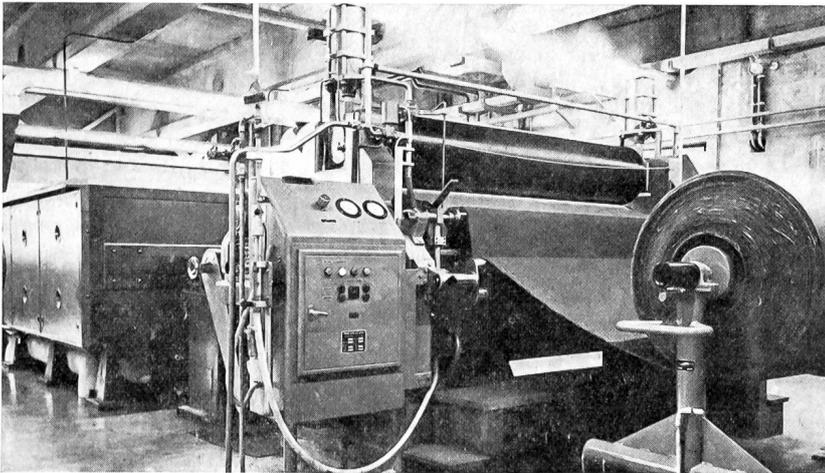
Moderne Filz- und Filztuchindustrie

Die diesjährige Pressefahrt des Vereins Schweizerischer Textilindustrieller Wolle-Seide-Synthetics galt einer in der Öffentlichkeit wenig bekannten, jedoch stark modernisierten und sehr florierenden Branche der vielseitigen Textilindustrie, der Filz- und Filztuchfabrikation.

*

In der *Filzindustrie* ist jeder Betrieb auf eine Reihe von Artikeln spezialisiert. Nur die Grundprozesse – die Fertigung läuft vom Wolfen über das Krempeln, Filzen, Walken und Waschen bis zum Färben und Ausrüsten – sind in der Filzindustrie gleich. In den Sortimenten herrscht eine fast un-

übersehbare Breite, so dass es praktisch in keinem Unternehmen eigentliche Grossauflagen gibt. Ein besonderes Merkmal der Filzfabrikation ist, dass man weder spinnt noch webt. Filz wird unter den natürlichen Einflüssen von Feuchtigkeit, Wärme, Druck und Bewegung hergestellt. Filz dichtet, poliert, dämpft, schützt, kleidet, wärmt, füttert, atmet und federt. Als Stückfilz kann er so weich sein wie Watte, als Formfilz so hart, dass er wie Holz oder Metall gesägt, gestanzt oder gedreht werden muss. Damit sind seine vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten nur angedeutet. Der fast unerschöpfliche Anwendungsbereich hat den Filz über die Bekleidungsindustrie hinaus in weite Gebiete der industriellen Technik getragen. Wahrscheinlich überwiegen heute die technischen Filze sogar etwas gegenüber den Bekleidungsfilzen.

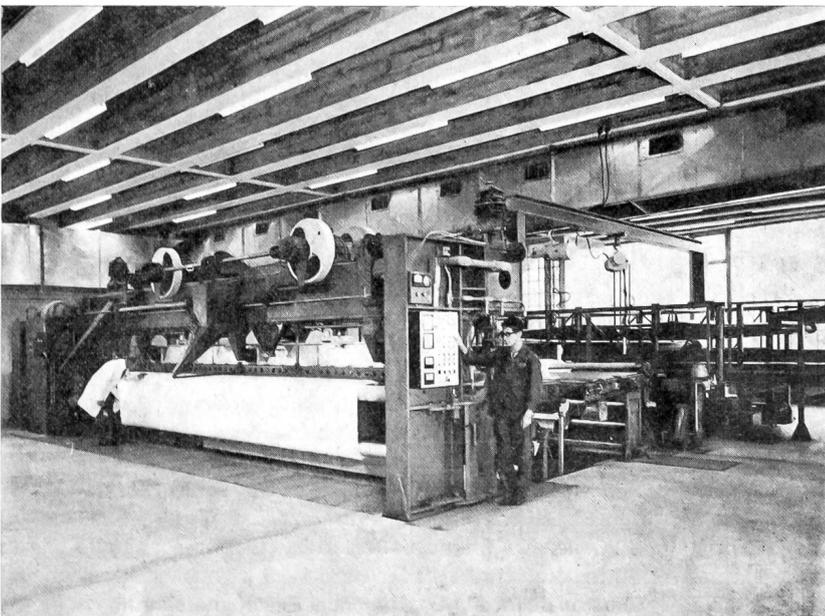


Foulard und Thermokanal zum Imprägnieren, Trocknen und Kondensieren von Nadelfilz-Bodenbelägen

Die Filzindustrie hat sich anstelle des Wollfilzes, auf den zwar immer noch der Hauptanteil entfallen dürfte, neue Zugpferde der Expansion gezüchtet. Dabei hat sie sich das Aufkommen der Vliesstoffe und des Nadelfilzes zunutze gemacht, die vom Produktionsverfahren her dem Wollfilz verwandt sind. Der lockere Vlies, wie Wollfilz nicht gewebt, aber im Gegensatz zu ihm mit Klebstoff behandelt oder auch mikrofein verschweisst, hat bereits ein grösseres Umsatzvolumen erobert. Beim Nadelfilz werden die Fasern nicht wie beim Wollfilz durch natürliche Einwirkung, sondern auf

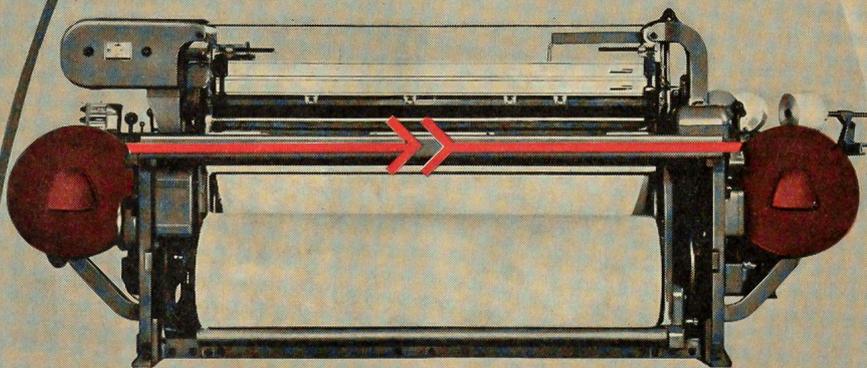
rein mechanischem Wege am Nadelstuhl miteinander verschlungen und verfestigt. Für diese Verfahren eignen sich praktisch alle Fasern, vor allem synthetische, ohne dass Wolle beigemischt werden muss.

Die Firma *Schneiter-Siegenthaler & Co.* in Enggistein bei Worb im Kanton Bern blickt auf eine mehr als 100jährige Erfahrung zurück. In drei Produktionsbetrieben (Enggistein, Münsingen und im solothurnischen Niedergösgen) werden Filze nach der konventionellen Art fabriziert, in einer völlig



Elektronisch gesteuerte Nadelmaschine zur Herstellung von Faservliesen

EINFACHHEIT



DSL

+GF+

mit überzeugender LEISTUNG!

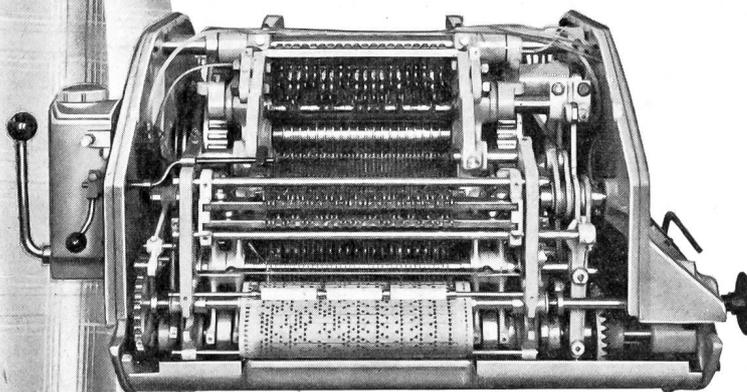
MX 1005/1

Georg Fischer AG. Brugg
Brugg (Schweiz)

Ein Beweis des steten Fortschrittes:

Die neue Hochleistungs-Gegenzugschaftmaschine Typ LEZSRDO mit Zentral-schmierung

- die ruhige Schaftbewegung auch bei hohen Tourenzahlen wird besonders geschätzt



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

STÄUBLI

Textilfachschule Zürich

staatlich anerkannt

Gründliche Ausbildung in der Verarbeitung von Filament- und texturierten Chemiefasergarnen.

Tageshauptlehrgänge

Ausbildung für die Fachgebiete: Webermeister und Webereitechniker, Disponenten/Textiltechnologen, Textilkauflleute, Textilentwerfer, -innen (Designers)

Abendschule

(Intensive Courses)
über die gesamte Textilfabrikation
jeweils Dienstag und Mittwoch 19.00 – 21.15 h

8037 Zürich, Wasserwerkstrasse 119
Telephon 051 / 26 18 02

Senden Sie mir kostenlos Ihre neuen Prospekte und Informationsschriften

Name:

Plz., Wohnort:

Strasse:TJ

Junger Schweizer **Textiltechnologe** mit mehrjährigem Auslandsaufenthalt sucht Stelle als

Betriebsassistent

in modern eingerichteter Spinnerei.
Offerten sind erbeten unter Chiffre 1362 Zm an

Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Baumwollweberei mittlerer Grösse
sucht jüngeren, strebsamen Textilfachmann
als

Betriebsleiter

Wir bieten angemessene Salarierung mit entsprechendem Ferienanspruch und stellen ein schönes und geräumiges Einfamilienhaus mit Garten zur Verfügung.

Wir erbitten Ihre Offerte unter Chiffre 1228 Zh
durch Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

neu konzipierten Fabrik in Enggistein seit mehr als einem Jahr synthetische Nadelfilze hergestellt, und zwar zur Verwendung als Bodenbeläge (Teppiche), aber auch für technische Zwecke. 95 % der Arbeitnehmer bei Schneiter-Siegen-thaler & Co. sind Schweizer. Als einzige Filzfabrik in Europa bildet diese Firma Filzmacher aus (vom BIGA anerkannter Lehrberuf).

*

Aber nicht nur in der eigentlichen Filzindustrie hat man erkannt, dass trotz aller bisherigen Spezialisierung eine laufende Modernisierung der Betriebe notwendig ist, sondern auch in der *Filztuchindustrie* wurde in den letzten Jahren diesbezüglich sehr viel getan. Hauptabnehmer von Filztuchen – die bis anhin ausschliesslich gewoben wurden, was also einen Gegensatz zur Filzindustrie bedeutet – ist nach wie vor die Papierindustrie, denn ohne Filztuche gäbe es kein Papier: die Papiermaschinen müssen mit endlosen Filztuchen bespannt werden. Filztuche werden aber auch für die Herstellung von Asbestzementplatten und -röhren benötigt; ausserdem werden sie als technische Artikel in der Textilindustrie, im graphischen Gewerbe und in der Zementfabrikation verwendet.

In der Filztuchfabrik *Conrad Munzinger & Cie. AG* in Olten, die ebenfalls über 100 Jahre alt ist, hat sich in den letzten zwei Jahrzehnten mehr geändert als während der ganzen Zeit zuvor. Bei den Rohstoffen wird die Wolle immer mehr durch Synthetics ersetzt. An die Filztuche werden steigende Anforderungen gestellt. Neben einer längeren Gebrauchsdauer müssen sie immer mehr Vorteile in bezug auf Abnahme- und Laufeigenschaften, Oberflächenbeschaffenheit, Dampfverbrauch erbringen. Die Fabrikation von genadelten – anstelle von gewobenen – Filztuchen nimmt ständig zu. Als neueste Entwicklung wird der Siebnadelfilz (auf ein multifiles Siebgewebe wird ein- oder beidseitig ein Vlies aufgenadelt) fabriziert. Wolltrockenfilze werden durch Trockensiebe aus Mono- und Multifilamenten abgelöst. Was sich nicht geändert hat: die Einzelanfertigung, der «Massanzug», herrscht weiterhin vor; die Produktion auf Lager ist wegen der unterschiedlichen Verhältnisse in den Papierfabriken nicht möglich.

Munzinger produziert jährlich 220 000 kg Filztuche, eine sehr kostspielige Spezialität, kann ein einziges Filztuch doch auf 50 000 Franken zu stehen kommen. Das Investitionsprogramm für die Jahre 1965–1971 beläuft sich auf 12 Millionen Franken. Dank vermehrtem Personaleinsatz – es werden zurzeit 260 Arbeitnehmer beschäftigt, davon sind etwa die Hälfte Ausländer – und verschiedenen Rationalisierungs-massnahmen konnte die Produktion in den letzten zwei Jahren um 30 % gesteigert werden; 60 % der Produktion werden exportiert. Die Firma hat in der letzten Zeit den technischen Dienst stark ausgebaut; dem Aussendienst gehören auch Papier-Ingenieure an, denn im Verkauf von Filztuch spielt neben der Qualität der Ware der fachtechnische Beratungsdienst eine grosse, oft mitentscheidende Rolle.

*

Aus den Beispielen der Filz- und Filztuchindustrie ist ersichtlich, dass man auch in Branchen, die sich seit jeher durch eine weitgehende Spezialisierung kennzeichneten, nicht auf den errungenen Lorbeeren ausruht. Die technische Entwicklung stellt ständig neue Anforderungen und verlangt laufend entsprechende Anpassungen. Es ist erfreulich festzustellen, dass man es in der schweizerischen Filz- und Filztuchbranche nicht weniger als in andern Zweigen der allgemein in einem tiefgreifenden Strukturwandel befindlichen Textilindustrie versteht, mit der Zeit zu gehen.

Jürg Moser

ETH forscht für die Baumwolle von morgen

Eine Pressekonferenz der Publizitätsstelle der schweizerischen Baumwoll- und Stickereiindustrie am 2. April 1970 vermittelte ein interessantes Bild über das weltweite Forschungsprogramm zur Weiterveredlung der Baumwolle.

Die Baumwollforschung umfasst ein Gebiet, das von der Züchtung neuer Baumwollsorten über die Verbesserung der Anbau- und Erntemethoden, die Entwicklung rationeller Verarbeitungsverfahren in Spinnerei und Weberei bis zur Pflegeleichtausrüstung und Endproduktentwicklung reicht.

Das 1966 gegründete Internationale Baumwollinstitut (IIC), eine internationale Organisation von Baumwoll-Anbauländern, beschäftigt sich mit einem Teil dieser Forschungsaufgaben. Es arbeitet zunächst mit aller Anstrengung an der Erhellung der genauen Struktur der Baumwollfaser. Hier scheint der Schlüssel für eine erfolgreiche Weiterentwicklung der Pflegeleichtausrüstung zu liegen, deren Vervollkommnung eine Hauptforderung der Konsumenten ist. Heute geht es nicht mehr so sehr um die Verbesserung der Bügelfreieffekte – dieses Problem ist gelöst –, sondern eher um die Ausschaltung unangenehmer Nebenwirkungen, wie den Abfall der Scheuerfestigkeit. Neben dem Schwerpunkt Ausrüstung beschäftigt sich das IIC mit allen Möglichkeiten, die Baumwollverarbeitung in Spinnerei, Weberei und Wirkerei rationeller zu gestalten.

Wissenschaftliche Institute in vielen Ländern Europas sowie in Japan führen die Forschungsarbeiten, die von IIC koordiniert werden, durch. Als Teil dieses Forschungsprogrammes arbeitet Professor Dr. H. Zollinger an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich mit einem Team von neun wissenschaftlichen Mitarbeitern gegenwärtig daran, die Anwendungsmöglichkeit einer altbekannten Ausrüstungschemikalie, des Formaldehyds, zu verbessern.

Die Veranstaltung vermittelte nicht nur einen Einblick in die Laboratorien der ETH, an welchen diese Forschungsarbeiten durchgeführt werden, sondern auch in das Reich der Mode: die Siegerinnen des durch «Meyers Modeblatt» und «Femme d'Aujourd'hui» veranstalteten Cover-Girl-Wettbewerbes führten von schweizerischen Frauenfachschulen entworfene und ausgeführte Sommermodelle aus Baumwoll-Feingeweben vor.

MD

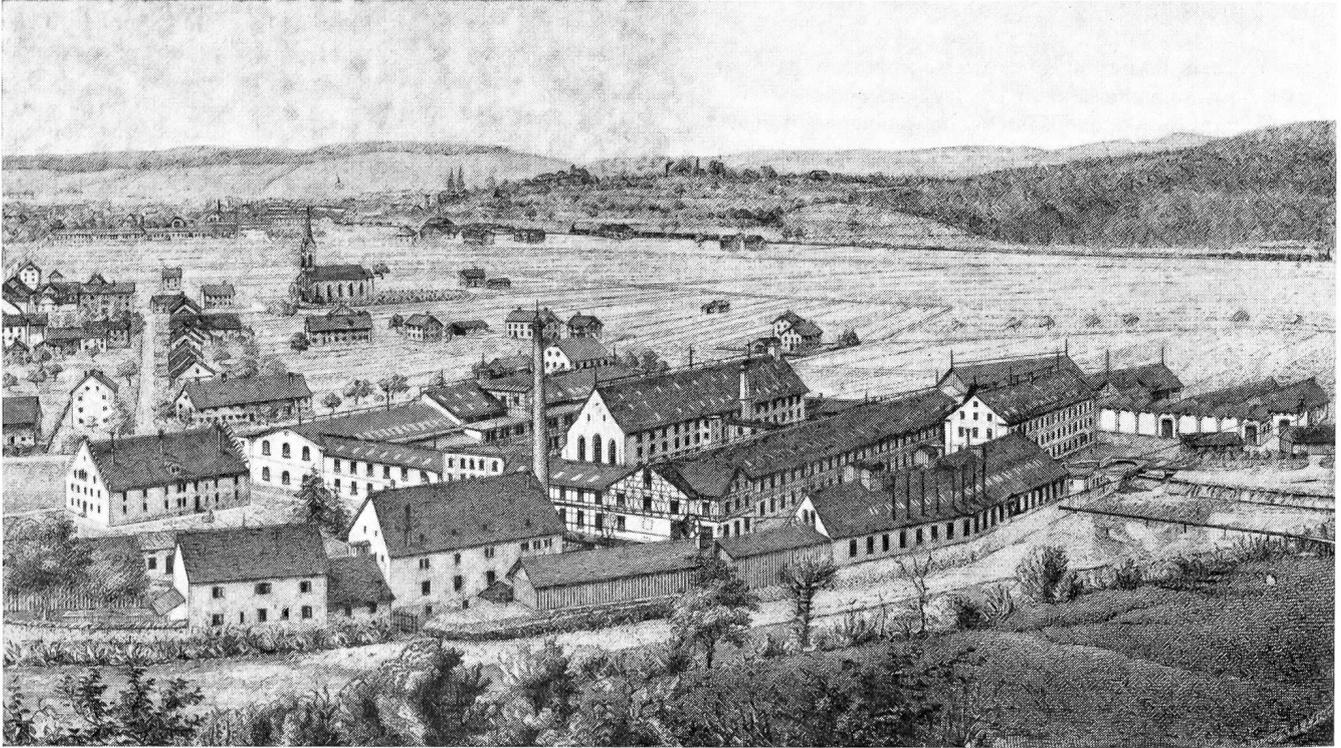
Firmennachrichten (SHAB)

Société de la Viscose Suisse, in Emmenbrücke, Gemeinde Emmen, Aktiengesellschaft. Die Unterschrift von Josef Bossonnet und die Prokuren von Benjamin Bolomay und Peter Brändli sind erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an: Beat von Fellenberg, Dr. Heinz Goetz, Heinz Stössel, Walter Wipfli, diese in Luzern; Alois Arnold, André Moccand, Josef Müller, diese in Emmenbrücke, Gemeinde Emmen; Werner Lüdin in Kriens; Hans Rutz, in Widnau.

Hausammann Textil AG, in Winterthur 1, Fabrikation von und Handel mit Textilien usw. Die Unterschriften von Erwin C. Mersing und Max Müller sind erloschen. Neuer Vize-direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ist Adolf Oswald; seine Prokura ist erloschen.

Evolution oder die Kunst zu überleben

175 Jahre Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur



Die Maschinenfabrik Rieter in Obertöss um 1870

Wer in vorgerücktem Alter Geburtstag feiert, ist besonders erfreut, wenn ihm nebst respektvollen Glückwünschen die Bestätigung zuteil wird, dass man ihm «seine Jahre nicht ansehe». Wir sind seit Jahren davon überzeugt, dass dies gerade bei der Firma Rieter der Fall ist. Der Pressetag vom 7. April 1970 hat uns in dieser Hinsicht eine eindruckliche Bestätigung gebracht; denn da ist nichts von sentimentaler, falsch applizierter Tradition zu finden. Rieter als Weltunternehmen strahlt Dynamik, freudigen Zukunftsgeist aus. Licht, hell, schlicht und modern sind Büros und Betriebsstätten; der Einfluss einer neuzeitlichen, wissenschaftlich geprägten Unternehmungsführung ist unverkennbar. Wohlthuend unverkennbar, weil kein Staat damit getrieben wird, die Resultate aber sichtbar sind. Die heutige weltweit angesehene Unternehmung hat sich im Laufe der vergangenen 175 Jahre, die weltgeschichtlich reich befrachtet sind mit fetten und mageren Jahren, zu einem rund 3000 Personen zählenden Industriebetrieb entwickelt, der heute ausschliesslich Spinnereimaschinen herstellt und seine Produkte nach allen Erdteilen verkauft. Aus dem von fünf aufeinanderfolgenden Generationen betreuten einstigen Familienunternehmen ist schliesslich eine Kapitalgesellschaft geworden, in der sich leitende Organe der Geschäftsführung unabhängig von Familientradition ablösen, wie dies heutzutage bei mittleren und grösseren Betrieben die Regel ist. Leider wird in manchen Betrieben unserer Textilindustrie hin und wieder immer noch mehr Gewicht auf verwandtschaftliche Bindungen als auf fachliches Können gelegt, wenn es darum geht, eine Position in der Geschäftsleitung zu besetzen. Rieter geht auch in dieser Beziehung beispielhaft voran.

Höhepunkt oder Wendepunkt?

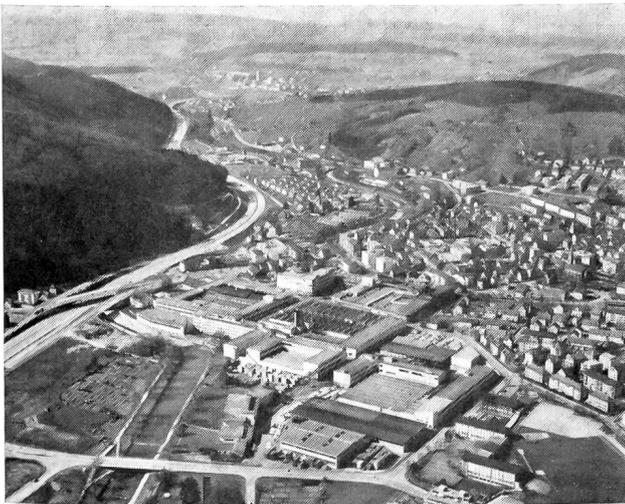
Der Präsident des Verwaltungsrates der Rieter AG, Dr. h. c. Kurt Hess versuchte in seiner Ansprache die Frage zu beantworten, ob der gegenwärtige Höhepunkt in der Geschichte der Firma Rieter ein Wendepunkt oder aber nur eine «Zwischenstation» in einer weiterhin nach oben gerichteten Entwicklung darstellt. Er skizzierte dabei zunächst die Situation in der Textilindustrie und zeigte die Konsequenzen auf, die sich für die Textilmaschinenindustrie und sein Unternehmen ergeben. Dieser Lagebeurteilung sind folgende Hinweise entnommen:

- Die Forderung nach einer praktisch *bedienungslosen textilen Fertigung* macht sich in zunehmendem Masse bemerkbar, wobei jedoch die Wirtschaftlichkeit gewahrt bleiben muss.
- Die *Chemiefasern* werden ihren Siegeszug fortsetzen und bald mehr als die Hälfte des gesamten Textilbedarfes, der weiterhin zunehmen wird, decken.
- Sowohl für die Garn- als auch für die Stofferzeugung ist mit der Einführung *neuer Verfahren* zu rechnen. Im praktischen Einsatz dürften «Alt» und «Neu» verhältnismässig lange Zeit nebeneinander bestehen bleiben. Neue Verfahren werden in erster Linie für die Herstellung gewisser Spezialprodukte eingesetzt.
- In der Textilindustrie werden kooperative Massnahmen oder Zusammenschlüsse nicht zu umgehen sein. Die *Zahl der Spinnereimaschinenbauer wird kleiner*, deren gegenseitige Konkurrenz jedoch spürbarer und härter werden.

Als Konsequenzen, die es für die Firma Rieter zu ziehen gilt, erwähnte Dr. Hess eine *zukunftsbezogene langfristige Planung* auf allen Gebieten des unternehmerischen Tuns und einen *vermehrten Aufwand an Forschung und Entwicklung*. Dabei müssen die mehr langfristigen Probleme ebenfalls mit einbezogen werden, so dass eine bessere Zusammenarbeit zwischen Hochschule und Industrie dringend notwendig ist.

Vor den eigentlichen Grossunternehmen braucht sich Rieter nicht zu fürchten, denn die überblickbare Betriebsgrösse gestattet es, wirklich *in die Tiefe zu rationalisieren* und bei optimaler Leistung eine maximale Qualität zu erzielen. In unserm kleinen Land sollten wir auch nicht den «Grossen» nacheifern, sondern uns *auf Spezialgebiete beschränken*, diese aber mit ganzer Liebe, voller Einsatzfreudigkeit und Ueberzeugung pflegen und verteidigen. Nach der Meinung von Dr. Hess hat sein Unternehmen die grössten Chancen für den zukünftigen Erfolg, wenn es auf einem Spezialgebiet in konstruktiv-technologischer und fertigungstechnischer Hinsicht Spitzenleistungen vollbringt.

Im zweiten Teil seiner Ansprache befasste sich Dr. Hess mit *aktuellen Problemen* der schweizerischen Exportindustrie. Er beurteilte jede Behinderung des Exportes als falsch. Ein völliger Lohn- und Preisstopp müsste hierfür erste Vorbedingung sein. Man kann nicht postulieren, dass unser Wohlstand nur auf einem realen Wachstum der Wirtschaft beruht und diesem aber gleichzeitig Ketten anlegen! Im internationalen Wettbewerb sind Kräfte genug am Werk, welche auch die eidgenössischen «Bäume nicht in den Himmel



Flugaufnahme der heutigen Rieter-Werkanlagen in Winterthur-Töss. Im Hintergrund (Bildmitte) das Rieter-Forschungszentrum, das in den Gebäuden der ehemaligen Spinnerei und Zwirnerie Niedertöss AG untergebracht ist

wachsen» lassen. Ein Unternehmertum, das sich seiner umfassenden Verantwortung gegenüber der gesamten Volkswirtschaft bewusst ist, dürfte auch in der Lage sein, die Gefahren einer Konjunkturüberhitzung aus eigener Kraft zu bannen, ohne dazu «von aussen her» verpflichtet und gelenkt werden zu müssen. Diese «Freiheit in einer selbstverständlichen sozialen und wirtschaftlichen Ordnung» bezeichnete Dr. Hess als eine der Voraussetzungen für ein wirklich zukunftsbezogenes und schöpferisches Tun unserer Unternehmensführer.

Der aufgeschlossene Unternehmer weiss auch, von welcher grosser Bedeutung der *politische und soziale Friede* ist. Es gilt, unsere stabilen Verhältnisse, um die wir weltweit beneidet werden, auch in Zukunft aufrechtzuerhalten. Das für weitere fünf Jahre verlängerte *Friedensabkommen* in der Maschinen- und Metallindustrie weist hierfür einen zuversichtlichen und beispielgebenden Weg. — Dr. Hess gab der Ueberzeugung Ausdruck, dass der gegenwärtige Höhepunkt in der Geschichte der Firma Rieter lediglich eine «*Zwischenstation*» in einer weiterhin nach oben gerichteten Entwicklung darstellt.

Der Rieter-Konzern: Konzentration aller Kräfte

Die Firma Rieter hat lange Zeit der Zusammenfassung aller Kräfte an ihrem Domizil in Winterthur und der gut überblickbaren industriellen Tätigkeit ausschliesslich im eigenen Werk den Vorzug gegeben. Sie hat sich erst in der Nachkriegszeit entschlossen, von diesem Grundsatz abzugehen. Mit der Erweiterung zum Konzern wurde keine Diversifikation angestrebt, sondern in erster Linie den Bedürfnissen des eigenen Betriebes und dem Bestreben nach grösserer Unabhängigkeit bei der Beschaffung von Halbfabrikaten Rechnung zu tragen versucht.

Dem Stammhaus in Winterthur gehören heute nachstehende Tochterunternehmen an:

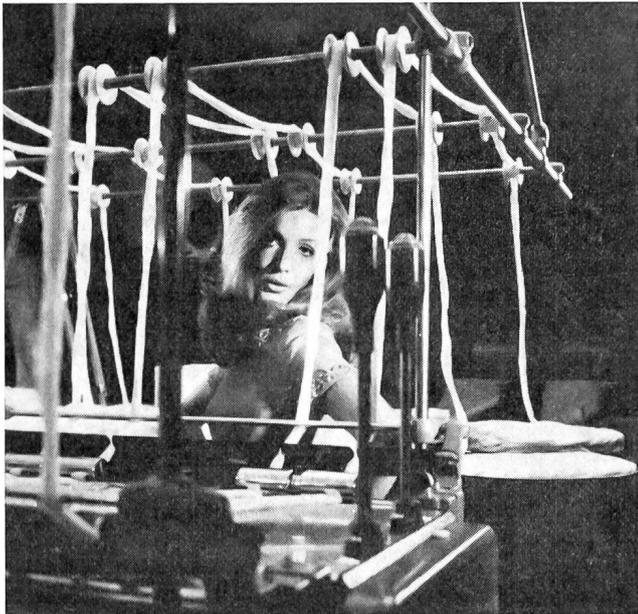
- *MEFAG, Maschinenfabrik Effretikon AG, Illnau-Effretikon*
Gründung 1947, Ausbau zu einem leistungsfähigen Werk für die Herstellung von Spindeln, Ringen und andern Spinnereimaschinen-Bestandteilen.
- *Bertschinger Textilmaschinen AG, Sirnach und Wallisellen*
Gründung 1951, Bau von Strecken, Kämmaschinen und andere in das Rieter-Programm fallende Maschinentypen. Handel mit gebrauchten Textilmaschinen, Durchführung von Expertisen und Instandstellungsarbeiten.
- *FAMATEX, Fabbrica Macchine Tessili S.p.a., Garbagnate/Italien*
Einbau neuer Streckwerke, Produktion von Ringspinnmaschinen für Baumwolle und Wolle, Ueberwachung der Ausübung wichtiger Patente in Italien.
- *IVF, Verbandstoffmaschinen-Fabrik Neuhausen a/Rheinfall*
Gründung 1962 zusammen mit der Internationalen Verbandstoff-Fabrik Neuhausen, Produktion von Maschinen und Apparaten für die Verbandstoffindustrie, ein Spezialgebiet, das viele Anknüpfungspunkte an den Spinnereimaschinenbau aufweist.

In jüngster Vergangenheit sind schliesslich noch Beteiligungen an Produktionsstätten in *Indien* (Lakshmi Machine Works Ltd., Coimbatore) und *Argentinien* (Talleres Coghlan SA, Buenos Aires) erworben worden, denen als Lizenznehmern und Bezüglern von Bestandteilen die Rolle zugeordnet ist, durch Lizenzfabrikation in diesem von Einfuhrbeschränkungen behinderten Ländern die Belieferung der Kundschaft mit Rieter-Konstruktionen zu erleichtern. Ein *Lagerhausbetrieb* in Winterthur-Wülflingen, zwei *Immobilien-Gesellschaften*, eine *Patentverwertungs-* und zwei *Finanzgesellschaften* — deren bedeutungsvollste, die American Rieter Company Inc., den nordamerikanischen Kontinent von Spartanburg/S.C. aus betreut — sind im Laufe der Jahre ebenfalls zu unentbehrlichen Konzerngliedern herangewachsen.

Als Gemeinschaftsgründung wurde 1967 zusammen mit Geilinger & Co. die *Geilinger Stahlbau AG, Elgg*, ins Leben gerufen, zu deren Einflussbereich heute auch die im Stahlbau tätige *Schweisswerk Bülach AG* gehört. Eine weitere Interessennahme gehört der *Schaltag AG., Effretikon*, die sich mit der Herstellung von elektrischen und elektronischen Steuerungs- und Schaltanlagen befasst.

Kapital und Ertrag in Zahlen

Kapital ist unentbehrlich. Auch dort, wo dieses Wort aus politischen Erwägungen verpönt ist. Die folgenden Hinweise mögen diese Erkenntnis erhärten:



Ein Bild aus der Schlusszene des Rieter-Jubiläumfilms «Evolution oder die Kunst zu überleben». Ein buntes Feuerwerk erinnert daran, dass Mode mit Garn beginnt und Garn mit Rieter-Maschinen

– Pro Arbeitsplatz werden heute recht beträchtliche Summen benötigt. Die durchschnittlichen Kosten eines Arbeitsplatzes sind in der Firma Rieter AG mit rund 70 000 Franken ermittelt worden, was gleichzeitig dem allgemeinen Durchschnittswert in der schweizerischen Maschinenindustrie entspricht. Einzelne Arbeitsplätze in den Werkstätten erfordern einen ausserordentlich hohen Investitionsaufwand, z. B. bei numerisch gesteuerten Maschinen bis zu einer halben Million Franken. Die teuersten Arbeitsplätze finden sich bei Rieter in der weitgehend automatisierten Giesserei, wo die Aufwendungen pro Arbeiter bis 600 000 Franken betragen.

In einer modernen Baumwollspinnerei mit Rieter-Automatiklinie belaufen sich die Kosten eines Arbeitsplatzes inkl. Gebäudeanteil, Installationen usw. im Durchschnitt auf 300 000 Franken. Dieser Betrag gilt für einen Zweischichtbetrieb, was in der Schweiz die Regel ist. Bei

einem Einschichtbetrieb erhöht sich der Investitionsaufwand auf eine halbe Million Franken pro Arbeitsplatz. In diesen Zahlen haben die zielstrebige Modernisierung des Maschinenparks und insbesondere auch die fortschreitende Automatisierung des Produktionsprozesses ihren Niederschlag gefunden. Die Textilindustrie belegt hin-

sichtlich der erzielten Produktivitätssteigerungen unter allen Industrien den zweiten Rang. In der Spinnerei rechnet man mit einer fünffachen Produktivitätssteigerung seit der Jahrhundertwende.

- Seit 1951 beträgt das Aktienkapital unverändert rund 3,2 Mio Franken, aufgeteilt auf 37 500 gleichberechtigte Namensaktien, wovon 6250 Titel à 10 Franken nominell und 31 250 Titel à 100 Franken auf ca. 700 Aktionäre aufgeteilt sind. Rieter hat die Selbstfinanzierung konsequent betrieben, womit ein langfristig angelegtes Ausbau- und Erneuerungsprogramm reibungslos durchgeführt werden konnte, ohne dass je fremde Mittel in Anspruch genommen werden mussten. Diese Konsequenz ermöglichte es der Geschäftsführung in letzter Zeit jährlich 10–15 Mio Franken für Ersatz- und Neuinvestitionen zu verwenden.
- Das Umlaufvermögen beträgt rund 160 Mio Franken, dem knapp 40 Mio Franken Anlagevermögen gegenüberstehen. Von der Bilanzsumme bilden ca. 120 Mio Franken Eigenkapital.
- Der Reingewinn betrug im Berichtsjahr 1968/69 nahezu 22 Mio. Franken bei einem Umsatz von knapp 200 Mio Franken gegenüber ca. 160 Mio Franken im Vorjahr. Der Cash-Flow beträgt etwa 20 % des Umsatzes, womit die unvergleichlich hohe Ertragskraft des Unternehmens zum Ausdruck gelangt.
- Nachdem von einer konsequent befolgten Selbstfinanzierungspolitik die Rede war, d. h. von erarbeitetem, aber nicht ausgeschüttetem Gewinn, könnte leicht der Verdacht aufkommen, dass die sozialen Einrichtungen logischerweise zu kurz kommen müssten. Die Angaben über die Verwendung des Bruttogewinnes zeigen indessen, dass nicht nur die Aktionäre, sondern auch die Firmenangehörigen und die öffentliche Hand in wesentlichem Masse am erzielten Gewinn partizipieren. Die prozentuale Aufteilung des Bruttogewinnes zeigt folgendes Bild:

– Dividenden	25,9 %
– Fondseinlagen	8,2 %
– Gratifikationen	13,2 %
– Gemeinnützige Zwecke	2,8 %
– Steuern	18,7 %
– Zusätzliche Abschreibungen	18,0 %
– Reservezuweisungen	13,2 %

Die Jubiläumsspenden

Es ist nicht unbedingt selbstverständlich, dass ein Geburtstagskind seinem Feiertag mit grossherzigen Gaben einen besonderen Rahmen gibt. Die glückhaften Entscheidungen des Verwaltungsrates, nicht so sehr Beschenkte als Gebende zu sein, ehren die Geschäftsführung und beweisen den Glauben an ein gegenseitiges Vertrauen von Mensch zu Mensch, um daraus in den vielfältigen Wirrnissen der Zeit den Weg zum individuellen und gemeinsamen Erfolg zu finden.

Der Gesamtbetrag der ausgerichteten Spenden beläuft sich auf über 8 Millionen Franken. Ungefähr gleichviel ist den Aktionären in Form eines Jubiläumssbonus und den Betriebsangehörigen als Jubiläumssgratifikation zugedacht worden.

Schon im Jahre 1963 ist zum Andenken an den Firmengründer die *Joh.-Jacob-Rieter-Stiftung* ins Leben gerufen und seither Jahr für Jahr mit Zuwendungen der Firma bedacht worden, so dass heute ein Vermögen von nahezu 8 Millionen

Franken vorhanden ist. Hievon sollen nunmehr etwas über 3 Millionen Franken für Kunst und Kultur, für Forschung und Ausbildung sowie für gemeinnützige und ähnliche Zwecke Verwendung finden. Die Stiftung wird ihre Tätigkeit auch in Zukunft fortführen und sie dürfte in der Lage sein, aus ihren Erträgen alljährlich Vergabungen in der Grössenordnung von etwa Fr. 200 000.— auszurichten.

Auf der Liste der grösseren Schenkungen stehen Institutionen, die der Firma Rieter «besonders am Herzen liegen». Erwähnung finden das Betriebswissenschaftliche Institut und das Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie der ETH, verschiedene Techniken und andere Schulen, ferner das Technische Museum (Technorama). Im Bereich von Kunst und Kultur stehen das Musikkollegium, der Kunstverein und der projektierte Stadttheater-Neubau im Vordergrund. Grössere Spenden gemeinnütziger Natur werden der Hilfsgesellschaft für das neue Altersheim Wiesengrund, dem Krankenhaus am Lindberg, dem Schweizerischen Roten Kreuz und der Genossenschaft für Alterswohnungen zufließen, welche erstmals den Bau von Invalidenwohnungen in Angriff nimmt.

Die Firma hat ihrerseits, wie schon früher bekanntgegeben, die Summe von Fr. 1 000 000.— als à-fonds-perdu-Beitrag für den Saalbau im Zentrum von Töss gespendet, nachdem dieses vor der Vollendung stehende Bauvorhaben von städtischer Seite eine gleich hohe Subvention erhalten hat.

Und schliesslich hat die Generalversammlung der Aktionäre einer Spende von 4 Millionen Franken an die Personalfürsorge-Einrichtungen zugestimmt, was im Hinblick auf den Ausbau der betrieblichen Pensions- und Krankenkassen unter gleichzeitiger Vereinheitlichung der Leistungen an Angestellte und Arbeiter einen willkommenen Deckungskapitalzuschuss bedeutet.

Firmengeschichte in 25 Minuten

Ein Firmenfilm ist immer ein Wagnis, denn zu viel Drall wirkt unglaublich. Mitarbeiter und Berater der Firma Rieter haben es indessen verstanden, gerade dieses Hindernis zu umgehen. So ist ein junger, pffiffiger und dennoch würdiger Film

entstanden, der einen freudvollen und begeisternden Eindruck einer mit beiden Beinen im Heute stehenden zukunftsorientierten Schweizer Unternehmung hinterlässt. Der Film dient nicht nur dem Image der Firma, sondern bildet einen ernst zu nehmenden Beitrag zur Nachwuchsförderung. Er sollte deshalb unbedingt einem weiteren Interessentenkreis zugeführt werden. Wir halten es deshalb für richtig, den Inhalt kurz gerafft wie folgt wiederzugeben:

Die Anfänge der Firma Rieter reichen bis in die Zeit der Französischen Revolution zurück. Seit Johann Jacob Rieter 1795 in Winterthur ein eigenes Geschäft gründete, hat sich der Betrieb, allen zeitbedingten Rückschlägen zum Trotz, sprunghaft vergrössert. Der Film zeichnet in unkonventioneller, unterhaltender Weise den Weg nach, den das älteste Unternehmen der Schweiz mit eigener Maschinenfabrik bis zu seinem 175jährigen Bestehen zurückgelegt hat. Er zeigt, wie sich Rieter in diesem Jahrhundert in weiser Voraussicht nur noch auf den Spinnereimaschinenbau beschränkte und sich hierbei einen führenden Platz auf dem Weltmarkt eroberte.

Heute wandern über 90 % der Rieter-Fabrikate ins Ausland, ein grosser Teil davon nach Uebersee. Man begegnet den Rieter-Maschinen heute in über 70 Ländern aller Kontinente. Mehr als 150 Monteure sind ständig damit beschäftigt, die Rieter-Maschinen in aller Welt aufzustellen und in Betrieb zu setzen. Eine der Besonderheiten dieses Filmes besteht denn auch darin, einige von ihnen bei der Arbeit und in der Freizeit zu beobachten, in den Baumwollgebieten Nordamerikas, in Copacabana, in Argentinien, Hongkong, Indien, Kenya und sogar am Kap der Guten Hoffnung.

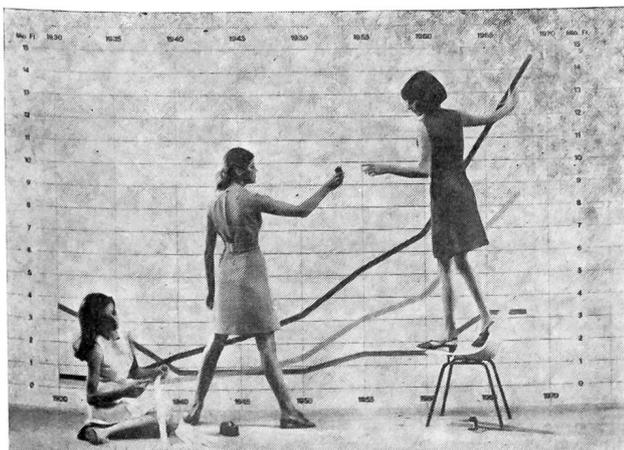
Rieter hat mehrere Tochtergesellschaften im In- und Ausland. Mit ihnen zusammen beschäftigt die Firma, trotz bereits weit fortgeschrittener Automation, rund 3500 Arbeiter und Angestellte. Jeder 20. Mitarbeiter ist heute in der Forschung und Entwicklung tätig. Dieser Tatsache misst der Film besondere Bedeutung bei. Den Schluss des Films zielt ein buntes Modefeuwerk, das mit Charme, etwas Sex und Pop daran erinnert, «dass Mode mit Garn beginnt und Garn mit Rieter-Maschinen...».

Der Film ist in einzelne Teile gegliedert, die von leitmotivartigen Zitaten und Sprichworten eingeleitet werden, die ihre Zusammenfassung im Untertitel «Die Kunst zu überleben» — dem thematischen «roten Faden» — finden.

Unsere Gratulation

Das moderne Jubiläumssignet mit den kräftigen Pfeilen, die zielstrebig in die Zukunft weisen, hat einen ungewöhnlich starken Symbolgehalt. In der gleichen Spontanität, mit derselben Offenheit gratuliert die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie» dem weltoffenen Unternehmen; wir schliessen uns dem persönlichen Wunsch des Verwaltungsratspräsidenten, Dr. Hess, an und hoffen mit ihm, dass bei der 200-Jahr-Feier im Jahre 1995 nicht nur die Erfolgsstatistiken weiterhin nach oben weisen, sondern dass auch immer noch alle Mitarbeiter zufrieden durch die Fabrikatoren ein- und ausgehen, erfüllt von der freudigen Bereitschaft, sich für «ihre» Firma einzusetzen.

Anton U. Trinkler



«Belebte» Statistikwand mit den Erfolgskurven für Jahresgewinn, Dividendenausschüttung und Nominalwert des Aktienkapitals

Die Zukunft der schweizerischen Textilindustrie

DK 677:001.18

(494)

Die gemeinsame Frühjahrstagung der drei schweizerischen Textil-Fachorganisationen SVF, VET und VST vom 25. April 1970 in Baden stand unter dem Thema «Die Zukunft der schweizerischen Textilindustrie», wobei die Referenten Ständerat Dr. Fritz Honegger (Rüschlikon) und Prof. Dr. E. Küng (St. Gallen) politische, soziale und wirtschaftliche Aspekte der Ueberfremdungsinitiative behandelten. Selbstverständlich hängt die Zukunft unserer Textilindustrie nicht allein vom Ausgang der Schwarzenbach-Initiative ab, über welche die Schweizer Stimmbürger am 7. Juni zu entscheiden haben. Ihre Annahme würde aber auch für die Textilindustrie äusserst schwerwiegende Folgen haben, und das Tagungsthema war deshalb sicher gut gewählt und jedenfalls sehr aktuell.

Einige Gedanken zur Ueberfremdungsinitiative

Unter diesem Titel ging Ständerat Dr. Fritz Honegger auf einige Argumente und Behauptungen ein, die von Dr. J. Schwarzenbach und seinen Anhängern in der Abstimmungsliteratur und in den Diskussionen immer wieder vorgebracht werden und die nach seinen Feststellungen in weiten Kreisen ein verständnisvolles Echo finden. Die Tatsache, dass die erforderliche Unterschriftenzahl nur mühsam zusammengebracht wurde und dass es sich bei den Initianten weitgehend um eine anonyme Gesellschaft handle, spreche nicht für die Geringschätzung der Initiative, sondern vielmehr für das *Unterschwellige und Emotionelle* dieses Volksbegehrens. Aus der klaren und eindeutigen Meinung des eidgenössischen Parlaments dürfe keinesfalls der Schluss gezogen werden, die Stimmung im Volk sei ähnlich ablehnend. Dr. J. Schwarzenbach verstehe es ausgezeichnet, ein weitverbreitetes Unbehagen auszunützen, mit *Halbwahrheiten* zu operieren und an das *Gefühl* des Stimmbürgers zu appellieren.

Von den Initianten werde behauptet, die vom Bundesrat seit 1963 angeordneten Beschränkungsmassnahmen hätten sich als völlig unwirksam erwiesen. Die Statistik zeige jedoch, dass die Zahl der erwerbstätigen Jahresaufenthalter von 1964 bis 1969 um rund 23 000 gesunken sei, diejenige der Saisonarbeiter um 57 000. Dem Erfolg im Abbau der kontrollpflichtigen Ausländer stehe allerdings eine Zunahme der Bestände an Niedergelassenen gegenüber. Es wäre zu wünschen, dass man bei der Kommentierung der Ausländerzahlen die sehr wichtige Differenzierung zwischen Aufenthalt, Saisonarbeitern, Grenzgängern und Niedergelassenen vornähme. Die vom Bundesrat am 20. März 1970 verfügte *Stabilisierung* leiste einen wertvollen Beitrag zur Entschärfung des sog. Ueberfremdungsproblems, und zwar in tatsächlicher und in psychologischer Hinsicht.

Die Schwarzenbach-Initiative betrachte die Ausländer nur als Arbeitskräfte, nicht aber als Menschen. Einerseits werde gegen die Industrie und ihr Wachstum zu Felde gezogen, andererseits empfehle man ihr, die fehlenden Jahresaufenthalter und Niedergelassenen durch Saisonarbeitskräfte zu ersetzen. Dem Souverän werde versprochen, dass er von allzu vielen Ausländern befreit werde und gleichzeitig wolle man die *Schleusen für Saisoniers ohne Begrenzung öffnen*. Ob Saisonarbeiter inskünftig überhaupt in genügender Zahl

zu finden wären, stehe aber noch gar nicht fest. Neben den wirtschaftlichen und staatspolitischen Gründen seien es vor allem menschliche Ueberlegungen, die den von Dr. J. Schwarzenbach vorgeschlagenen Weg der dauernden Auswechslung von Arbeitskräften als nicht gangbar erscheinen lasse.

Dr. J. Schwarzenbach schreibe in seinen Flugblättern, die Industrie wolle die Schweiz zu einem zweiten Ruhrgebiet machen. Man übersehe dabei geflissentlich, dass gerade die Industrialisierung grossen Bevölkerungsteilen erst das Leben in unserer Heimat garantiere. Die Behauptung, dass die heutige gute Beschäftigung in beträchtlichen Volksschichten mit Verarmung und Wohnungsnot einhergehe, lasse einen an der Aufrichtigkeit der Initianten zweifeln. Es wäre besser, diese würden ihren Anhängern einmal offen zumuten, auf der wirtschaftlichen und sozialen Leiter *einige Sprossen herunterzusteigen*, um jene Plätze einzunehmen, welche von Fremdarbeitern verlassen würden, falls sie heimzukehren hätten.

Wenn es wahr wäre, dass jeder Fremdarbeiter weitere sechs bis acht Arbeitskräfte nach sich ziehe, die ein ganzes Jahr zu tun hätten, ihm und seiner Familie eine Wohnung zu erstellen usw., dann würde die Schweiz heute 2,4 bis 3,2 Millionen ausländische Arbeitnehmer aufweisen. Der *Rückstand in der Infrastruktur dürfte jedoch nicht mit der Anwesenheit der Fremdarbeiter in Zusammenhang* gebracht werden. Auch der Slogan «Weniger Ausländer, mehr Wohnungen» sei irreführend. Bei Annahme der Schwarzenbach-Initiative würden zufolge Abwanderung in den wirtschaftlich schwächeren Landesgegenden zwar Wohnungen frei; in den wirtschaftlich stärkeren Regionen müsste die Wohnungsknappheit jedoch durch die Zuwanderung entsprechend grösser werden.

Soweit die Umlagerung von menschlicher Arbeit zu Maschinenarbeit nicht erfolgen, der Bedarf an Arbeitskräften nicht durch Rationalisierung wettgemacht werden könne, entstehe eine zusätzliche Nachfrage. Dies bedeute Lohnauftrieb, dem sich eine Sachkostensteigerung zugeselle; ihnen könne nur mit einer Mehrproduktion begegnet werden, die mindestens die Zunahme der Lohn- und Sachkosten auffange. Mehrproduktion heisse aber zwangsläufig wieder zusätzlicher Bedarf an Arbeitskräften, womit sich der Kreis schliesse. Das Personalproblem stehe heute in den Betrieben an vorderster Stelle. Wenn die Ausweitung der Wirtschaft kritisiert werde, so übersehe man dabei oft, dass Umsatzausweitungen in Zeiten schwindenden Geldwertes eine natürliche, zwangsläufige Erscheinung darstellten und dass *Umsatzstagnation* nicht etwa Stillstand, sondern bereits *Rückgang* bedeute.

Zufolge der Verwendung vermehrter ausländischer Arbeitskräfte sei in den letzten Jahren *zwischen Kapitalinvestitionen und Arbeitskraftinvestitionen ein Missverhältnis* eingetreten, das unter dem Druck des Wettbewerbs nun in einer schwierigen Umbauphase korrigiert werden müsse. Dabei liefen Betriebe, welche stark arbeitsintensiv seien, geringe Qualifikationserfordernisse stellten und dem internationalen Wettbewerb besonders ausgesetzt seien, Gefahr, auf der Strecke zu bleiben. Die schweizerische Textilindustrie werde sich vermehrt jenen Tätigkeitsgebieten zuwenden müssen, die schon in der früheren Wirtschaftsgeschichte ihren Erfolg sicherstellten.

Werde die Textilindustrie schon durch die neue Globalplafonierung hart getroffen, möge man daraus abschätzen, was es für sie heissen würde, wenn z. B. der Kanton Zürich gemäss Ueberfremdungsinitiative die Ausländerzahl innert vier

Jahren um insgesamt 81 900 oder 67 % reduzieren müsste. Dieser Aderlass würde weit über der technologischen Ersatzfähigkeit der Arbeitskraft liegen und ungleich härter sein als die jetzt angewendete Regelung. Wenn Dienstleistungsgruppen wie Lagerbetriebe, Transportwesen, Spedition, Wartung und Unterhalt von Maschinen usw., die üblicherweise stark mit Ausländern durchsetzt seien, nicht mehr richtig funktionieren könnten, müsste *betriebsintern für Ersatz durch höher qualifizierte Ausländer oder Schweizer* gesorgt werden. Ohne den Druck einer Krise werde sich aber niemand zu einem sozialen und auch wirtschaftlichen Abstieg bereifinden.

Wirtschaftliche Entwicklungen folgten ihren eigenen Gesetzmässigkeiten, die man nicht negieren dürfe. Die *neuen Fremdarbeiterbeschlüsse* seien die *äusserste Grenze* dessen, was beim gegenwärtigen Umschichtungsprozess der Wirtschaft auf dem Arbeitskraftsektor zugemutet werden könne. Drastisch erzwungener Abbau im Stil der zweiten Ueberfremdungs-Initiative sei verantwortungslos, weil er die schweizerische Wirtschaft in beträchtlichem Masse schädige.

Die wirklichen *Probleme* lägen im *Zusammenleben von Schweizern und Ausländern*. Hier stünden wir vor einer Aufgabe, die zu lösen sei, gleichgültig wie der Entscheid der Stimmbürger über die Initiative ausfalle. Statt die Fremdenfeindlichkeit zu schüren, sollten wir uns lieber darum bemühen, einander besser zu verstehen und dadurch die notwendige *Assimilierung zu fördern*. Aufgabe von uns allen müsse sein, sowohl für die Schweizer als auch für die Ausländer in der Schweiz von morgen eine *menschliche Zukunft* zu gestalten.

Das schweizerische Arbeitskräfteproblem im Lichte der Schwarzenbach-Initiative

Einleitend erteilte Prof. Dr. E. Küng in seinem Vortrag den Rat, den Anhängern der Schwarzenbach-Initiative im Gespräch mit Verständnis zu begegnen. Oft handle es sich um Leute, die mit Ausländern zu tun hätten, welche vielleicht tüchtiger seien als sie. Um Leute, die beruflich und sozial nicht aufsteigen könnten und deshalb eine Abneigung gegen unliebsame Konkurrenten bekundeten, und dies nicht nur auf dem Arbeitsplatz, sondern auch auf dem Wohnungs- und manchmal selbst auf dem Heirats«markt». Der bestehende *Fremdenhass* sei ein *Ventil für Stauungen* aller Art. «Denen in Bern» könne und wolle man es nun einmal «zeigen». Gegen Gefühle sollte man jedoch nicht mit Gefühlen operieren, sondern soviel als möglich Sachlichkeit und Verstand spielen lassen, nüchtern reden, begangene Fehler zugeben. Der Bestand an Ausländern habe — psychologisch nicht wirtschaftlich — offensichtlich die Toleranzgrenze überschritten, sonst wären nicht zwei Initiativen zustande gekommen. Die Vergangenheit lasse sich jedoch nicht mehr ändern, die Gestaltung der Zukunft sei wichtig.

Die neue Globalplafonierung werde das Ziel der Stabilisierung zweifellos erreichen. Aber im Falle der Annahme der Schwarzenbach-Initiative werde ein *Kampf aller gegen alle* einsetzen. Abwerbungen — nicht unbedingt innerhalb der Branche, wo es gewisse Vereinbarungen einzuhalten gilt — würden bei der verschärften Nachfragekonkurrenz auf dem Arbeitsmarkt an der Tagesordnung sein; dabei würden nicht nur die Löhne von Bedeutung sein, sondern auch viele Ne-

benleistungen wie z. B. billige Wohnungen, günstige Verpflegungsmöglichkeiten usw. auf die Waagschale gelegt werden. Die gegenseitige Ueberbietung werde das Arbeitskostenniveau erheblich steigern, und dies alles habe vornehmlich mit dem Verhalten der Arbeitgeber zu tun, viel weniger mit jenem der Gewerkschaften. Es sei eine *Anpassungsinflation* zu erwarten, deren Ausgangspunkt im Arbeitsmarkt liege; man rechne mit einer Erhöhung der Lebenshaltungskosten von 2 oder 3 bis 4 % jährlich.

Eine generelle Verknappung der Schweizer Arbeitnehmer stehe für die nächsten Jahre ohnehin fest. Der mögliche Zuwachs von höchstens 0,4 % jährlich vermöge der Nachfrage bei weitem nicht zu genügen. Lohnauftrieb sei die Folge. Mit Sicherheit würden aber bald auch weitere *Arbeitszeitverkürzungen* verlangt; aus dieser Quelle werde eine zusätzliche Verknappung der Arbeitskräfte entspringen. Für das Jahr 2000 werde die Vier- oder gar Dreitagewoche prognostiziert, 12 Wochen Ferien pro Jahr. Die bereits im Gange befindliche *Lohnexplosion* werde erst dann ein Ende finden, wenn unsere Wettbewerbsfähigkeit so stark tangiert sei, dass man auf die Herstellung vieler Artikel verzichten müsse. Der *Sog des tertiären Sektors* und einiger speziell attraktiver Branchen der Industrie werde sich fortsetzen, weil diese höhere Kosten ohne besondere Schwierigkeiten überwälzen könnten. In der Textilindustrie müsse man sich hingegen darauf gefasst machen, dass ihr viele Arbeitnehmer wegengagiert würden.

Wenn die Schwarzenbach-Initiative angenommen würde, hätten mindestens 200 000 Arbeitnehmer aus dem Produktionsprozess auszuscheiden. Das wäre eine *Politik der Keulenschläge*, von der man mit Sicherheit erwarten könne, dass viele Unternehmen sie nicht aushielten, und dies nicht, weil es ihnen etwa an Leistungsfähigkeit gebreche, sondern lediglich auf Grund staatlich verfügbarer Eingriffe. Der aus dem allfälligen Abbau resultierende Inflationsstoss für die Gesamtwirtschaft würde u. a. in einem ungeahnten Lohn- und Preisaufrtrieb, in einem Produktionsausfall im Werte von etwa 5 Milliarden Franken pro Jahr und in einem hektischen Kampf um die verbleibenden ausländischen Arbeitskräfte zum Ausdruck kommen. Die Zeche hätten nichtexpansive Branchen zu berappen, solche, die beispielsweise ein schlechtes Image aufwiesen, solche, die zuviel gejammert hätten und deshalb keinen Nachwuchs mehr fänden. Er gehe eben nicht nur um die Verteuerung der Arbeitskräfte, sondern nicht minder um die mengenmässige Verfügbarkeit. Man würde nicht mehr alle Aufträge innert nützlicher Frist ausführen können, was zu vermehrten Importen führen müsste, aber auch dazu, dass teure Investitionen, die man zur Einsparung von Arbeitskräften gemacht habe, wertlos würden. Der Zwang zur Verlegung von Betrieben ins Ausland werde verstärkt, die im Lande verbleibenden Unternehmen würden noch kapitalintensiver, soweit sie die nötigen finanziellen Mittel zu beschaffen vermöchten, die teuren Anlagen müssten im Mehrschichtenbetrieb optimal ausgenutzt werden können, aber die Frage wäre die, wo man die Schichtarbeiter hernähme.

Im Falle der Annahme der Ueberfremdungs-Initiative Schwarzenbach würde man auf *zahlreiche Dienstleistungen verzichten* müssen. Die Selbstbedienung würde überall schlagartig zunehmen, vor allem in den Restaurants. Mit dem Abbau vieler Bequemlichkeiten hätte man sich abzufinden. Der Wegzug von 200 000 ausländischen Werkträgern bzw. etwa 300 000 Konsumenten würde sich insbesondere auf die schweizerische Landwirtschaft nachteilig auswirken, die be-

reits mit Ueberschuss- und Verwertungsproblemen zu tun habe und dann wohl noch mehr Bundessubventionen benötigen würde.

Die Folgen in den einzelnen Betrieben würden sich vorerst in einem Missverhältnis zwischen Kader und Ausführenden zeigen. Die Kader wären zu gross, es gäbe viele verwaiste Arbeitsplätze, es käme zu *arbeitslosem Kapital*. Man sage, die Schweizer sollten Arbeitsplätze von Ausländern übernehmen, heruntersteigen. Eine Degradation werde jedoch in mehr als 90 % der Fälle rundweg abgelehnt; auch für gutes Geld werde sie nicht in Betracht gezogen. Man sage weiter, man könnte 1 Stunde pro Woche mehr arbeiten, um damit 40 000 Ausländer einzusparen, und bei 5 Stunden mehr hätte man bereits die 200 000 im Falle der Annahme der Initiative Betroffenen ersetzt. Auch diese Rechnung sei falsch. Man könne nicht jeden durch jeden ersetzen, abgesehen davon, dass der Trend eindeutig in Richtung Verkürzung und nicht Verlängerung der Arbeitszeit gehe. Wenn die Produktion zurückgehe, nütze es z. B. gar nichts, dafür im Büro länger zu arbeiten usw. Nicht nur würden viele Arbeitsplätze unbesetzt bleiben, sondern man müsste mit der Schliessung ganzer Abteilungen, ja ganzer Betriebe rechnen. Es käme zu einer ausserordentlichen Verschärfung des Ausscheidungskampfes, und niemand wollte mehr andere Betriebe übernehmen, wenn diese einen viel zu geringen Personalbestand hätten. Die Tendenz zur Bildung grosser Agglomerationen würde sich erheblich verstärken. Probleme würden sich besonders für viele ältere Schweizer ergeben, indem sie bedeutend mehr Mühe hätten als die Jungen, irgendetwas unterzukommen.

Prof. Dr. E. Küng schloss sein Referat mit dem Appell, über die Folgen und Konsequenzen der Annahme der Schwarzenbach-Initiative sachlich und nüchtern zu informieren, das Gefühl aus dem Spiele zu lassen, die Anhänger der Initiative im Gespräch mit konkreten Angaben über die zu erwartenden Auswirkungen zu beeindrucken.

Ernst Nef

Firmennachrichten (SHAB)

Stehli Seiden AG, in Zürich 2, Fabrikation von und Handel mit Textilien usw. Neu hat Kollektivprokura zu zweien: Josef A. Frey, von und in Muri AG. Die Prokura von Alfred Aschmann ist erloschen.

Moersdorff-Scherer AG, in Schaffhausen, Fabrikation, Handel und Kommissionsgeschäfte mit Woll- und Baumwollgarnen usw. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Michel Malavasi, von Nyon, in Zürich.

Schoeller, Albers & Co., in Schaffhausen, Kammwollspinnerei, Kommanditgesellschaft. Es wurden ernannt: zum Direktor: Markus Jakob, jetzt wohnhaft in Schaffhausen, und zum Vizedirektor: Karl Müller. Sie führen nun Kollektivunterschrift zu zweien; ihre Prokuren werden gelöscht. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Peter Briner, von Zürich, in Schaffhausen. Die Prokura von Oscar Golay ist erloschen.

Bosshard-Bühler & Co. Aktiengesellschaft, in Wetzikon, Betrieb von Seidenstoffwebereien usw. Neuer Direktor: Wilhelm Cornu; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Ferner neuer Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien: Max Moser, nun in Gossau ZH; seine Prokura ist erloschen.

Splitter

Ständerat Dr. Fritz Honegger — neuer Präsident des VSTI

An der Generalversammlung des Vereins schweiz. Textil-industrieller Wolle-Seide-Synthetics (VSTI) vom 5. Mai 1970 in Zürich wurde als Nachfolger des nach neunjähriger Amtstätigkeit zurückgetretenen Vereinspräsidenten Pierre Helg, Hätzingen, ehrenvoll Ständerat Dr. Fritz Honegger gewählt. Ständerat Dr. Fritz Honegger war 1944–1961 Sekretär der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft (ZSIG), die er seit 1969 präsidiert. Er war auch lange Zeit Redaktor unserer «Mitteilungen». Pierre Helg wurde mit Akklamation zum Ehrenmitglied des VSTI mit persönlichem Stimm- und Wahlrecht ernannt.

Zollfreiheit für handgewobene Gewebe

Der Bundesrat hat beschlossen, ab 1. Juli 1970 für die Dauer von zwei Jahren die zollfreie Einfuhr gewisser auf Handwebstühlen hergestellter Seiden- und Baumwollgewebe zu bewilligen. Die Gewährung dieses Vorteils ist namentlich an die Bedingung geknüpft, dass bei der Einfuhr ein von einer anerkannten Stelle im Exportland ausgefertigtes Ursprungs- und Fabrikationszeugnis vorgelegt wird. Mit dieser Massnahme der handelspolitischen Entwicklungshilfe sollen die Exporte der genannten handgewobenen Stoffe aus den Entwicklungsländern gefördert werden.

Die besten Ausstellungsstände an der Mustermesse Basel 1970

Im Rahmen der Aktion GRAFIK HEUTE zeichnete die Arbeitsgemeinschaft Schweizer Grafiker-Verbände zum ersten Mal dieses Jahr die Ausstellungsstände mit dem höchsten Gestaltungsniveau aus.

Unter den 19 ausgezeichneten Ausstellungsständen befinden sich deren drei aus der Textilindustrie, nämlich die «Création», eine Leistungsschau der Baumwoll-, Seiden- Stickerei- und Wollindustrie sowie der Bally-Schulffabriken, sowie die Stände der Firmen W. Nüesch's Erbe und Co., Teppichfabrik Sennwald, und Oskar Rohrer AG, Strumpfwarenfabrik, Spelcher.

1. Stuttgarter Textil-Symposium — STS

Die Deutschen Forschungsinstitute für Textilindustrie Reutlingen-Stuttgart veranstalten in Zukunft Fach- und Diskusstagungen auf den Gebieten der gesamten Textilforschung und Textilpraxis.

Das erste Stuttgarter Textil-Symposium — STS — findet am 1. und 2. Oktober 1970 in Stuttgart statt und behandelt das Thema «Texturierte Garne — Forschung und Praxis».

Ein ausführliches Programm dieser Tagung ist beim Institut für Chemiefasern, Ulmerstrasse 227, D-7000, Stuttgart-Wangen erhältlich.



Goldene Zeiten

...und dazu ein bisschen Prosa – auf der nächsten Seite.

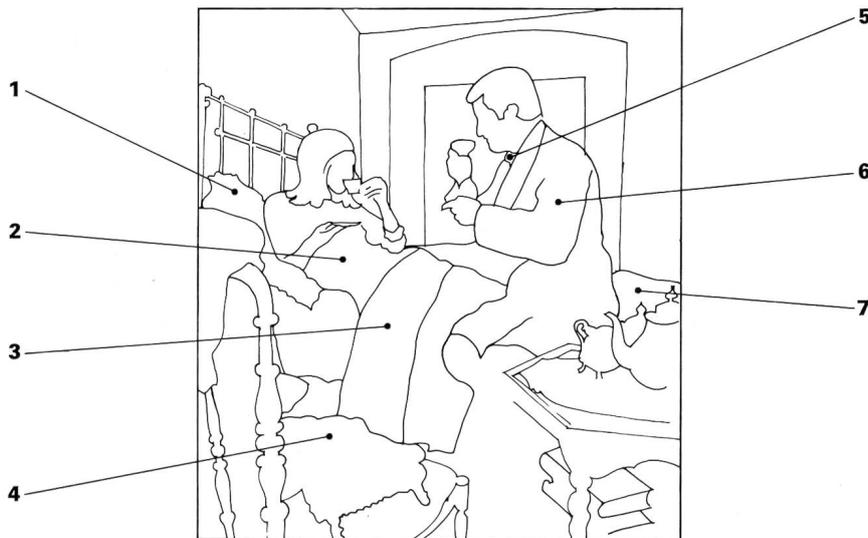
ist Gold wert für Sie



Sie wissen:

Zum Leben des Menschen gehören immer Textilien, Gewebe.
In unzähligen Farben, Qualitäten und Verarbeitungsformen. –
Sulzer-Webmaschinen werden dieser Vielfalt gerecht.

Sie weben heute beinahe alles, was zum menschlichen Bedarf gehört.
Beweglich – auch im Wechselspiel der Mode. Und wirtschaftlich.
Ob Sie Wolle, Baumwolle, Chemiestapelfasern oder Endlosfasern
verarbeiten: Die Sulzer-Webmaschine kann auch für Sie Gold wert sein.



1. Kissenüberzüge Bettdamaste

Baumwolle
Bindungsrapport
unbeschränkt
(Kartenschaftmaschine
evtl. Jacquardmaschine).

2. Nachthemden

Baumwolle
Chemiefasern
Feine bis grobe Garne
(ca. Nm. 40 bis 130).
Hohe Produktion durch
mehrbahniges Weben.

3. Betttücher

Baumwolle
Leinen
Chemiefasern
Alle üblichen Garnnummern
und Einstellungen.
Zweibahnig zu weben
(bis 2×163,5 cm)
oder Länge für Breite
(bis 279 cm Blattbreite).

4. Miederwaren

Schuss: Gummifäden
oder Elastomere
Sehr genaue Regelung der
Schussfadenspannung.

5. Halstücher

Seide
Chemiefasern
Feinheit bis 30 den, auch
ungedreht.
Bis 4 Schussgarnfarben.
Unbeschränkte Bindungs-
variationen.

6. Morgenröcke

Baumwolle
Chemiefasern
z.B. Loftgarn

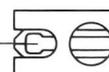
7. Woldecken

Wolle
Synthetische Stapelgarne
Vier Schussgarnsorten
bzw. -farben, Schuss- und
Farbrapport unbeschränkt
(Kartenschaftmaschine).
Länge für Breite weben
(bis 270 cm Blattbreite).

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, 8401 Winterthur, Schweiz

Konzerngesellschaften u.a. in: **Wilmslow/Cheshire:** Sulzer Bros. (London) Ltd., Textile Machinery Dept., 61a Alderley Road; **68 Mulhouse:** Compagnie de Construction Mécanique, Procédés Sulzer, Bureau Textiles, 14, avenue de Lattre de Tassigny; **Amsterdam:** Gebroeders Sulzer-Escher Wyss Nederland N.V., Spaklerweg 81; **Oslo 2:** Sulzer Brothers Nordisk Aksjeselskap, Riddervoldsgate 7; **Madrid 14:** Sulzer Hermanos S.A., Apartado 14.291; **Barcelona 10:** Sulzer Hermanos S.A., Delegación de Barcelona, Avenida José Antonio 678. 3º; **Lisboa 1:** Sulzer Irmaos Lda., Apartado 2702; **Spartanburg S.C. 29301:** Sulzer Bros. Inc., Textile Machinery Division, P.O. Box 5332; **Montreal 6:** Sulzer Bros. (Canada) Ltd., 1310 Greene Avenue, Suite 650; **Mexico 1, D.F.:** Sulzer Hermanos S.A., Apartado postal M-7183; **Rio de Janeiro GB:** Sulzer do Brasil S.A., Caixa postal 2435-ZC-00; **Buenos Aires (R. 74):** Sulzer Hermanos S.A.C.I., Avda. Belgrano No.865; **Lima (Perú):** Sulzer del Perú S.A., Contumaza 817, Casilla 4427; **Beirut:** Sulzer Bros. Ltd. & SLM Winterthur, Middle East Consulting Office, P.O. Box 5317; **Johannesburg:** Sulzer Bros. - Rice & Diethelm, Ltd., P.O. Box 930; **Lagos (Nigeria):** Sulzer Central Office for West Africa, P.O. Box 35; **Singapore 9:** Sulzer-SLM Central Office for S.E. Asia, P.O. Box 22, Killiney Road; **Tokyo:** Sulzer Brothers (Japan) Ltd., C.P.O. Box 147. -Vertretungen in den meisten andern Ländern.

SULZER



1971 erste schweizerische Erfinderschau

Ab 1971 wird auf Initiative des Sissacher Fabrikanten Paul von Arx der Erfinder-Verband der Schweiz künftig alljährlich an der Schweizer Mustermesse in Basel eine Sonderschau neuer schweizerischer Erfindungen durchführen. In London, Brüssel und Nürnberg finden jedes Jahr solche Erfindermessen statt, an denen sich regelmässig auch zahlreiche Schweizer beteiligen.

Um der schweizerischen Erfinderschau von vornherein ein hohes Niveau zu sichern, werden die Arbeiten vor ihrer Zulassung von einer fachkundigen Jury beurteilt und mit den von Paul von Arx gestifteten Erfinderpreisen ausgezeichnet. Die Anmeldefrist für die Zulassungsprüfung läuft bis zum August 1970. Interessenten können sich beim Erfinder-Verband der Schweiz, Postfach, 8026 Zürich, über die Teilnahmebedingungen orientieren.

TREVIRA-Type 830 für die Teppichindustrie

Die Farbwerke Hoechst gaben die Entwicklung einer neuen TREVIRA-Type für die Verarbeitung im Teppichsektor bekannt. Unter der Typenbezeichnung TREVIRA 830 wird die neue Faser ab sofort der Teppichindustrie angeboten. Es handelt sich um eine chemisch modifizierte Faser, die in Verbindung mit den TREVIRA-Typen 820 oder 825 im einbadigen Stückfärbeverfahren einen differential dye-Effekt erlaubt. Als deep dyeing-Type färbt sich TREVIRA 830 dunkler als die Standardtypen an. Dadurch ist es möglich, die Farb-abstufung im Farbbad zu kontrollieren. Die Musterungsmöglichkeiten bei Ton-in-Ton-Stückfärbungen sind praktisch unbegrenzt.

MD

Firmennachrichten (SHAB)

Färberei AG Zofingen, in Zofingen, Färben von Garnen und Stücken aller Art. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Willy Müller, von Oftringen, in Zofingen.

«Emar» *Seidenstoffweberei AG, Zweigniederlassung*, in Oberurnen. Unter dieser Firma hat die «Emar» Seidenstoffweberei AG, mit Sitz in Arth, welche den Betrieb einer Seidenstoffweberei und den Handel mit Seidenstoffen und verwandten Artikeln bezweckt, in Oberurnen eine Zweigniederlassung errichtet. Für die Zweigniederlassung zeichnen: Marcel Toni Lanz, von Huttwil BE, in Langnau BE, Präsident des Verwaltungsrates; Ernst Lanz, von Huttwil BE, in Langnau BE, Verwaltungsrat, und Ernst Theodor Lanz, von Huttwil BE, in Walchwil ZG, Delegierter des Verwaltungsrates und Direktor, mit Einzelunterschrift; Emil Meier, von Oberweningen ZH, in Oberarth, Gemeinde Arth, Vizedirektor, und Hans Brodbeck, von Basel, in Zürich, Vizedirektor, zeichnen zu zweien; Alois Bühler, von Menznau LU und Willisau-Land LU, in Goldau, Gemeinde Arth, Prokurist; Alwin Schaufelberger, von Egg ZH, in Walchwil ZG, Prokurist; Bruno Braun, von Rothrist AG, in Goldau, Gemeinde Arth, Prokurist, führen Kollektivprokura; Harry Spitz, von Buchs und Sevelen SG, in Oberurnen, Direktor, zeichnet zu zweien beschränkt auf die Zweigniederlassung Oberurnen, und Heinrich Rudolf Weber, von Dürnten ZH, in Mollis, Prokurist, zeichnet zu zweien ebenfalls beschränkt auf die Zweigniederlassung Oberurnen.

Marktbericht

Rohbaumwolle

Im Laufe des Monats April beeinflusste vor allem die Schlechtwetterperiode den Baumwollmarkt Europas und zwar mehr, als man im allgemeinen annimmt. Nach jedem warmen Sonnentag setzten jeweils sofort die Saison-Textilbestellungen und Detailverkäufe ein, um nachher bei erneutem Auftreten kalter Niederschläge sofort wieder abzuflauen. Erfolgte Bestellungen bleiben liegen, was naturgemäss die Textilindustrie zu besonders vorsichtigem Disponieren veranlasste.

Die *Nachfrage* liess in Europa zu wünschen übrig, trotzdem sich die politische Lage eher verschärft, und trotzdem die Kriegsgefahr auf der Welt zusehends wächst. In Italien wirkte sich der Textilarbeiterstreik ungünstig aus, in anderen Ländern verteuern sich die Lagerhaltungsspesen infolge höherer Zinssätze. In Westeuropa war zwar die Garnproduktion im Jahre 1969 rund 7 % grösser als im Jahre 1968, der Export der Baumwollgewebe aus Europa nahm im Jahre 1969 gegenüber dem Vorjahr ebenfalls um ca. 3 % zu, während in den USA die Rezession zu Rückschlägen führte. In Japan veränderte sich die Garnproduktion kaum, der Gewebeexport sank aber stark. Der indische Baumwollgewebeexport ging zurück, in Hongkong blieb die Garnproduktion unverändert. Man sieht hieraus die von Land zu Land verschiedene Entwicklung. Gesamthaft betrachtet stieg die Garn-Weltproduktion im Jahre 1969 gegenüber 1968 in jenen Ländern, in denen regelmässig Statistiken erhältlich sind, um zirka 1 1/2 %, dagegen sank die Gewebe-Weltproduktion. Teilweise hielt die Zurückhaltung auch infolge der hohen Preisbasis an, die die europäische Verbraucherschaft nicht auszulegen in der Lage ist.

In der *Baumwollproduktion* wurden die günstigen Aussichten der USA-Anpflanzungspolitik durch die kürzlichen Nachrichten aus Südbrasilien wieder ausgeglichen. Regenfälle in fast allen Gebieten Südbrasilien während der Erntezeit verminderten nicht nur den Ertrag, sondern auch die Qualität der Sao-Paulo-Ernte beträchtlich. Laut Klassierungsbericht der «Bolsa» vergleicht sich der Ausfall der laufenden Ernte 1969/70 wie folgt: ca. 34 1/2 % Type 6 oder höher gegenüber 75 % Type 6 oder höher in der Saison 1968/69 oder 97 % im Jahre 1967/68, so dass der Grossteil der Lieferanten-offerten der Type 5, Stapel 1 1/16", zurückgezogen wurden. Aus diesem Grunde erwog man auch in offiziellen brasilianischen Kreisen einen Exportstopp für neue Abschlüsse einzuführen. Verschiedene Ablader verkauften deshalb auch vorsichtshalber nur noch ausgesuchte verschifft Partien. Mexiko erwartet eine Ernte von rund 1,7 Mio Ballen: 15 000 Bll. Altamira, 113 000 Bll. Apatzingan, 32 000 Bll. Delicias, 39 000 Bll. Juarez, 359 000 Bll. Laguna, 104 000 Bll. La Paz, 9000 Bll. Matamoros, 200 000 Bll. Mexicali, 745 000 Bll. Sinaloa/Sonora, 58 000 Bll. Tapachula und 36 000 Bll. Diverse. Die Totalproduktion der fünf hauptsächlichsten zentralamerikanischen Baumwollländer dürfte sich in der laufenden Saison 1969/70 um die 750 000 laufenden Ballen bewegen, was ca. 25 % weniger sind als in der Vorjahreernte mit rund 1 Mio Ballen. Nicaragua erreichte in der Saison 1964/65 einen Rekordtrag von 541 368 Ballen, in der laufenden Saison 1969/70 wird dieser die 300 000 Ballen kaum überschreiten. Einen ähnlichen Produktionsrückgang weist Guatemala mit 355 000 Ballen in der Saison 1968/69 auf im Vergleich zu

210 000 laufende Ballen in der jetzigen Saison; wegen schlechten Wetters drosselten die Farmer das Anpflanzungsareal. El Salvador erwartet eine Ernte von 190 000 laufenden Ballen und Honduras und Costa Rica eine solche von je 20 000 laufenden Ballen. — Die türkische Izmir-Ernte ist grösstenteils verkauft. Auf dem freien Markt dürften noch rund 10 000 Tonnen unverkauft sein, zuzüglich 40 000 Tonnen, die unter der Kontrolle der «Taris» stehen. In Griechenland erwartet man einen Ertrag von rund 110 000 Tonnen. Die Ernte der Sowjetunion stellt sich auf Grund der neuesten Angaben wie folgt:

Uzbekistan	4 100 000 Tonnen	(gegen Vorjahr unverändert)
Tadzhikistan	650 000 Tonnen	(gegen Vorjahr unverändert)
Turkmenia	700 000 Tonnen	(gegen Vorjahr: + 50 000)
Azerbaidzhan	325 000 Tonnen	(gegen Vorjahr: — 15 000)
Kirgizia	178 000 Tonnen	(gegen Vorjahr unverändert)
Total	5 953 000 Tonnen	

Die verteilte Saat für die Saison 1970/71 sollte einen Ertrag von rund 6 Mio Tonnen ergeben.

Der Weltverbrauch wird sich in der laufenden Saison 1969/70 gegenüber der letzten Saison mit 52,9 Mio Ballen kaum gross verändern. Der Mehrverbrauch in verschiedenen Ländern dürfte sich mit dem Minderverbrauch in anderen mehr oder weniger ausgleichen.

Der internationale Baumwollhandel fiel in der Saison 1969/70 etwas höher aus als im Vorjahr, und es sind Anzeichen vorhanden, die darauf hinweisen, dass diese Tendenz anhält. Die Industrie hat ihren Bedarf bereits für mehrere Monate gedeckt, woraus die bestehenden Umsätze ersichtlich werden.

Die Welt-Baumwollpreise sind sehr fest und zwar trotz der grossen Zurückhaltung der Verbraucherschaft mit weiteren Käufen, also trotz eines Verkaufsdruckes. Bei der Beurteilung der Preislage ist insbesondere hervorzuheben, dass trotz allen negativen Einflüssen die Preise sämtlicher Sorten stetig, teilweise sehr stark, stiegen. Nur die Peru-Tanguis-Baumwolle, als einzige Ausnahme, wies von Zeit zu Zeit eine leicht schwache Preistendenz auf. Diese Entwicklung ist sowohl auf die statistische Lage der verschiedenen Provenienzen als auch auf politische Faktoren zurückzuführen. Vorsichtskäufe mit sofortiger Lieferung aus Gründen von Kriegsgefahr sind in letzter Zeit keine Seltenheit. — Wie immer, gibt es naturgemäss auch jetzt Meinungsverschiedenheiten über die zukünftige Preistendenz, seit langem war man aber auf der Angebotsseite nicht mehr so fest gesinnt; grössere Untergebote haben in letzter Zeit wenig Erfolgchancen. Ausserdem liquidiert der internationale Baumwollhandel eventuell noch vorhandene «Short-Positionen». Eine Aenderung dieser Lage ist kaum vor nächster Saison 1970/71 zu erwarten, aber auch hierfür sind momentan keine Anzeichen vorhanden.

In extralanger Baumwolle ist die Lage ähnlich. Der Handel blieb verhältnismässig ruhig, und die sudanesische Baumwollpolitik ergab an den Auktionen neuer Ernte wesentlich höhere Preise als man erwartete und als die festgesetzten Minimalpreise. In der Uebergangszeit wurden für die Qualitäten Lambert G6L/XG8L usw. rund 200 Punkte und für VS und Bakarat durchschnittlich 30 bis 90 Punkte über der festgelegten Minimalpreisbasis bezahlt; es war klar zu erkennen,

dass ein gewisser Nachholbedarf gedeckt werden musste. Möglicherweise werden sich diese hohen Prämien sukzessive wieder verengen, sobald die durch die hinhaltende Politik der zuständigen sudanesischen Instanzen entstandene Lücke aufgeholt worden ist. Die Basis der Peru-Pima-Baumwolle, neuer Ernte, blieb unverändert fest, und man ist in Peru mit Angeboten sehr zurückhaltend. Aegypten hat die offiziellen Exportpreise für die Ernte 1969/70 nicht verändert. Die Sowjetunion plant eine Produktion extralanger Sorten von rund 520 000 Tonnen. Die europäische Verbraucherschaft war über die unregelmässige Preisentwicklung der extralangen Flocken wenig erbaut und suchte einen Ausgleich bei der ägyptischen Baumwolle. Bei diesen Preisen handelt es sich aber um Quotierungen, entsprechende Angebote sind schwer erhältlich. Momentan ist die Preistendenz sehr fest, die zukünftige Entwicklung wird weitgehend von der Nachfrage abhängen. Auch die offizielle ägyptische Baumwollpolitik für die nächste Ernte wird sich naturgemäss darnach richten.

In den kurzstapligen Baumwollsorten blieben die Preise sehr fest. Durch die Krediteinschränkungen der «Reserve Bank of India» sowie durch Käufe Japans von Bengal Desi wurde die feste Tendenz in Indien hervorgerufen. In Pakistan ist die Lage ähnlich. Trotz unbedeutender Exportnachfrage herrschte eine starke preisliche Festigkeit vor, besonders für «Sind» und für die höheren Qualitäten. Auch die Preise der Angebote in neuer Ernte 1970/71 weisen keine grosse Preisdifferenz auf.

P. H. Müller

Wolle

(UCP) An den bekannten Wollauktionsplätzen gab es im Berichtsmonat nur ganz unwesentliche Preisbewegungen. In Melbourne notierten gute feine Merino-Vliese mit guter Faserlänge vollfest gegenüber dem Niveau vor Ostern. Mittlere und starke Merino-Vliese waren stark gefragt und notierten vollfest. Die Preise für Comebacks und feine Crossbreds guter und durchschnittlicher Qualität tendierten zugunsten der Verkäufer, während nach mittleren und starken Crossbreds stärkere Nachfrage vorlag. Die Hauptkäufer stammten aus Japan und vom Kontinent. Ein Angebot von 14 470 Ballen wurde fast restlos geräumt. Mittlere und starke Crossbreds notierten bis zu 2,5 % höher, Skirtings waren stark gefragt, mit Ausnahme verkletteter Partien. Das Angebot umfasste grösstenteils gute bis durchschnittliche Kammtzugmacherwollen mit 60 % Merino-Qualität.

Die Preise lauteten in Port Elizabeth sehr fest und unverändert. Die angebotenen 9957 Ballen Merino-Wollen waren zu 47 % lang-, 23 % mittel-, 19 % kurzstaplig und zu 11 % Lockenwolle; sie wurden zu 82 % verkauft. Die 1000 Ballen Karakul-Wolle konnten zu 48 % geräumt werden, die 907 Ballen grober und Crossbreds zu 73 %, die 391 Ballen Basuto- und Transkei-Wolle zu 25 %.

In Dunedin lauteten die Preise sehr fest, wurden aber durch das geringe Angebot von nur 16 723 Ballen gestützt. Die meisten Käufer kamen aus Westeuropa, Bradford und Japan.

Vliese und Aussortierungen notierten in Napier im Vergleich zu Dunedin zugunsten der Verkäufer, Lammwollen zugunsten der Käufer. Bei reger Marktbeteiligung — vor allem vom Kontinent, gefolgt von USA, Japan und Bradford — wurde das Angebot von 24 395 Ballen — meist Vliese und Lammwollen — gut verkauft.

Bei lebhafter und allgemeiner Marktbeteiligung stammten in Fremantle die Hauptkäufer aus Japan und vom Kontinent. Das Angebot umfasste grösstenteils gute bis durchschnittliche Kammzugmacherwollen von mittlerer bis gewöhnlicher Qualität. Die landwirtschaftlichen Wollen wiesen Verstaubungen und pflanzliche Verunreinigungen auf.

Die Preise für mittlere und lange Wollen waren in Kapstadt fest behauptet, die der übrigen Beschreibungen unverändert.

Bei recht guter Marktbeteiligung wurden 84 % der 5357 angebotenen Ballen Merino-Vliese verkauft. Das Angebot bestand zu 7 % aus langer, zu 26 % aus mittlerer und zu 52 % aus kurzer Wolle sowie zu 15 % aus Locken. Die 37 Ballen Karakul-Wolle wurden zu 84 %, die 495 Ballen grobe und Crossbreds zu 90 % geräumt. Die Preise lauteten: 53er 63, 54er 60, 58er 61, 59er 59, 63er 61 und 68er 57.

Im Vergleich zu den Auktionen vor Ostern in New Castle waren die Preise für Vliese und Skirtings sowie Cardings in Brisbane fest. Nach Vliesen lag eine starke Nachfrage vor, hauptsächlich aus Japan. Skirtings waren vom Kontinent und von England gefragt. Das Angebot von 14 881 Ballen wurde praktisch vollständig verkauft. Es umfasst hauptsächlich bis gute Kammzugmacherwollen. Schuren aus dem Grenzgebiet von Neusüdwales wiesen eine bessere Qualität auf als im März, sie waren jedoch stark verklettet.

Bei lebhafter Marktbeteiligung notierten die Preise in Adelaide auf dem Vorosterniveau. Wollen mit Pflanzenteilen entsprachen nicht der allgemeinen Tendenz. Das Angebot umfasste 13 591 Ballen, im Hauptraum wurden 7762 Ballen verkauft. Hauptkäufer waren Japan, der Kontinent und England.

Kurse	11. 3 1970	15. 4. 1970
Bradford in Pence je lb		
Merino 70"	129	126
Crossbreds 58" Ø	84	83
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge		
48/50 tip	113	114,25
London in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	113,0—114,0	116,0—117,5

Firmennachrichten (SHAB)

«Emar» Seidenstoffweberei AG, in Arth. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Alwin Schaufelberger, von Egg ZH, in Walchwil ZG, und Bruno Braun, von Rothrist, in Goldau, Gemeinde Arth.

Feinweberei Elmer AG, in Wald. Neu hat Kollektivprokura zu zweien Hansjörg Giger, von Stein SG, in Degersheim.

Laineco AG, in Baar. Zweck: Durchführung von Handelsgeschäften und Kommissionsgeschäften aller Art, speziell mit Rohwollen und verwandten Produkten, Beteiligung an kommerziellen Unternehmen im In- und Ausland, Finanzierung solcher Unternehmen, Erwerb, Verwaltung und Veräusserung von Wertschriften und anderen Kapitalanlagen. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Armand Woehrel, von Lausanne, in Baar. Domizil: Rebmatt (bei Armand Woehrel).

9. Internationale Chemiefasertagung 1970

Die diesjährige Internationale Chemiefasertagung in Dornbirn steht unter dem Generalthema

«Chemiefasern als Funktionselement der Kleidung»

und findet vom 16. bis 18. Juni 1970 in der Halle 10 der Dornbirner Messe GmbH statt. Im Rahmen der Tagung wird eine internationale Ausstellung von Prüf- und Laborgeräten sowie eine Fachbuchausstellung zum Tagungsthema durchgeführt.

Tagungsprogramm

16. Juni, vormittags:

Eröffnung durch Präsident Gen. Dir. KR Rudolf H. Seidl
Prof. Dr. Hermann Mark, Polytechnic Institute, New York
«Clothing, hygiene and comfort»

Prof. Dr. Z. A. Rogovin, Textilinstitut Moskau
«Neue Daten bezüglich der Herstellung chemisch modifizierter Zellwollfasern»

nachmittags:

Ernest Kaswell, Fabric Research Laboratories, Dedham
«Ueberblick über Beziehungen zwischen Fasern, Garnen und Materialeigenschaften und dem Komfort der Kleidung»
Prof. Dr. H. Cherdron, Farbwerke Hoechst, Frankfurt/M.
«Aufbau und Eigenschaften polymerer Mehrphasensysteme»

17. Juni, vormittags:

Dr. Helmuth Stöhr, Glanzstoff AG, Wuppertal
«Entwicklungstendenzen texturierter Garne»

Dir. Dr. Wolfgang Martin, BASF, Ludwigshafen
«Beeinflussung der Elastizität von texturierten Garnen und ihren Fertigprodukten durch die Substanz, den Texturierungsprozess und die Weiterverarbeitung»
Dir. Dipl. Ing. B. Reichstädter, Wollforschungsinstitut Brünn
«Struktur und Eigenschaften der Chemiefasern und die Eigenschaften der hergestellten Textilien»

nachmittags:

Dr. Egidius Welfers, Farbwerke Hoechst, Frankfurt/M.
«Bekleidungsphysiologische Untersuchungen zur Beurteilung von Textilien aus Stapelfasern»
Prof. Dr. C. Carrié, Hautklinik, Dortmund
«Zur Wirkung von Chemiefasertextilien auf die gesunde und krankhaft veränderte Haut des Menschen»
Doz. DDR. Wilhelm Nesswetha, Glanzstoff AG, Wuppertal
«Untersuchungen zur Psychophysiologie der Arbeitskleidung» als Beitrag zur Methodik von Trageversuchen

18. Juni, vormittags:

Dr. Jürgen Mecheels, Forschungsinstitut Hohenstein
«Kleidung aus Chemiefasern für heisse Klimabedingungen»
Podiumsgespräch über Pflege von Textilien aus Chemiefasern
Leitung: Dr. Ing. Viertel, Wäschereiforschung Krefeld
Teilnehmer: Vertreter der Chemiefaser-, Textil-, Bekleidungs- und Veredlungsindustrie, der Waschmittel- und Waschmaschinenindustrie
Dr. Raimund Mauer, Universität Münster
«Was kann die Wirtschaftsforschung in der betrieblichen Praxis leisten?»

Diskussionsleiter: Prof. Dr. Helmut Köb, Dr. Wilhelm Albrecht

Anmeldungen sind an das Oesterreichische Chemiefaser-Institut, A-1041 Wien 4, Plösslgasse 8, zu richten.



**Vereinigung
Schweizerischer Textilfachleute
und Absolventen
der Textilfachschule Wattwil**

Die VST besucht die Viscosuisse in Emmenbrücke

Bericht über die 62. Hauptversammlung in Luzern

Strahlend schönes Frühlingswetter begleitete die 324 VST-Freunde auf ihrer Fahrt nach Luzern/Emmenbrücke am Samstag, den 11. April 1970. Der vorzüglich organisierte Empfang durch die Funktionäre der Viscosuisse klappte ausgezeichnet. Der im Saal des Restaurants Emmenbaum verabreichte Imbiss wurde sehr geschätzt und dankbar entgegengenommen.

Punkt 09.00 Uhr, wie im Programm vorgesehen, begrüßte Herr Briner, techn. Generaldirektor, die VST-Mitglieder in dem zum Bersten gefüllten Saal. Er gab seiner grossen Freude Ausdruck, dass so viele Teilnehmer der Einladung gefolgt sind und er konnte dies mit Recht als ein gutes Zeichen werten.

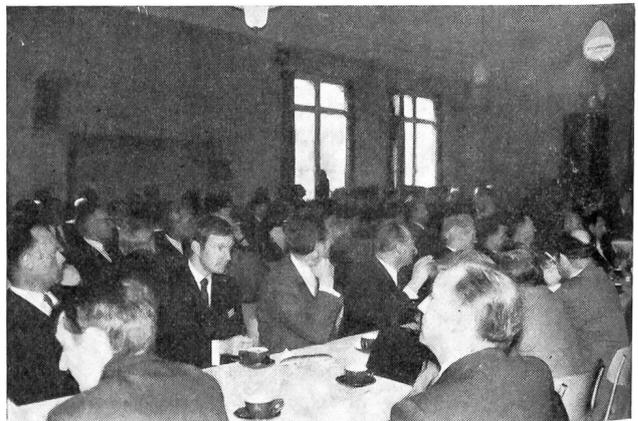


Präsident Robert Wild, Zug, erwiderte die freundlichen Worte der Begrüssung und dankte herzlich im Namen der VST für die Einladung und die Gastfreundschaft. Als sinnvolles Gastgeschenk und zur Erinnerung an den heutigen Tag, wurde ein handgeschnittenes Butterfass, eine Toggenburger Weissküferei, mit Blumen geschmückt, überreicht.

Herr Franco Fähndrich, Marketing-Direktor der Viscosuisse, verstand es, die Teilnehmer in einem ausgezeichneten Referat über die Marketing-Aktivitäten des Unternehmens zu orientieren.



Er erläuterte die Grundlagen einer strikten Marketingpolitik, die einerseits auf das markt-passive (bedarfsdeckende) und andererseits auf das markt-aktive (nachfrageschaffende) Marketing aufbaut. Voraussetzung aber in jedem Falle ist eine gründliche und zielbewusste Marketingplanung, basierend auf Marktforschung und Entwicklungsplanung, insbesondere für neue Produkte und neue Einsatzgebiete. Eng damit verbunden ist die Entwicklungsplanung im fabrikations- und anwendungstechnischen Sektor. Impulse schaffen unter anderem ein Musterdienst, Promotion und Werbung. Der speziellen Information von Verarbeitern und Endverbrauchern dienen das junge Viscosuisse-Modestudio und der produktbezogene, firmeneigene Pressedienst.



Dem mit grossem Applaus verdankten Vortrag folgte der Rundgang durch die im Programm vorgesehenen verschiedenen Abteilungen. In grosszügiger Weise hatte die Viscosuisse ca. 40 Führer organisiert, so dass die Besichtigung in kleineren Gruppen von je 10 Teilnehmern durchgeführt werden konnte.

Von besonderem Interesse war die textiltechnische Abteilung des Unternehmens. Dort bot sich für den Besucher eine umfassende Schau über die modernsten Maschinen der Zwirnerei, Weberei, Wirkerei und Strickerei, der Teppichfabrikation sowie der Texturierung. Sämtliche Maschinen waren in Betrieb zu sehen. Die Demonstration des elektronisch gesteuerten Stapelkranlagers mit seinem Fassungsvermögen von 1200 Tonnen und die Präsentation einer Auswahl von Nylsuisse-, Dorosuisse-, Tersuisse- und Pontesä- Erzeugnissen beschloss den Rundgang.

Der von der Viscosuisse offerierte Apéro in der Vorhalle des Kunsthhauses Luzern gab den Teilnehmern reichlich Ge-

legenheit zu Fachdiskussionen und Erfahrungsaustausch. Programmgemäss wurde der grosse, festlich geschmückte Kunsthaussaal geöffnet und die Teilnehmer zum Mittagbankett eingeladen. Die 40 Mann starke Betriebsmusik der Viscosuisse erfreute die Teilnehmer mit einem herrlichen Tafelkonzert, das grossen Applaus erntete.

Noch vor der ordentlichen Hauptversammlung begrüsst Präsident Robert Wild offiziell die Herren der Geschäftsleitung der Viscosuisse und die grosse Delegation der Viscosuisse-Fachleute. Er hiess sie im Kreise unserer VST-Familie herzlich willkommen. Einen speziellen Gruss richtete er auch an Ehrenpräsident Herrn Adolf Zollinger sowie an die Ehrenmitglieder, die Herren Graf, Schubiger und Zimmermann.



Mit einem ganz besonderen Grusswort wandte sich der Präsident an Herrn Gabriel Spälty, Präsident des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie VATI und gab seiner grossen Freude Ausdruck, dass Herr Spälty an der VST-Tagung teilnahm. Einen weiteren Gruss entbot er den offiziellen Delegationen der befreundeten Vereinigungen VET und SVF sowie an den AHV Textilia.

Abschliessend sprach Präsident Robert Wild den Organisatoren und Hauptinitianten der Tagung, Herrn Franco Fähndrich, Marketing-Direktor, und Herrn Albert Murer den wärmsten Dank im Namen der Tagungsteilnehmer aus, für die flotte Organisation und die grosszügige Gastfreundschaft.

Im Anschluss an diese Begrüssungsansprache wandte sich Herr Gabriel Spälty, Präsident des VATI in einem fulminanten Appell an die Versammlung, die Schwarzenbach-Initiative zu verwerfen. Der ausführliche Text dieser Ansprache ist an anderer Stelle in dieser Nummer voll wiedergegeben.

Anschliessend ergriffen der Reihe nach Vertreter der befreundeten Vereinigungen VET, SVF und AHV-Textilia das Wort, um die Grüsse ihrer Vereinigungen zu übermitteln und



bestätigten damit zugleich die Verbundenheit, die zwischen diesen Verbänden besteht.

Die ordentliche Hauptversammlung, präsiert durch Robert Wild, Zug, wurde rasch und speditiv abgewickelt. Das ausführliche, durch Herrn Fritz Streiff abgefasste Protokoll folgt anschliessend an diesen Tagungsbericht.

Obwohl die Tagung ihren offiziellen Abschluss frühzeitig hatte, trafen sich viele VST-Freunde und Gäste im vorsorglich reservierten Nebensaal des Kunsthauauses zu einem gemütlichen Ausklang der wohl gelungenen Tagung in Luzern.

62. Hauptversammlung der VST

11. April 1970 in Luzern

Um 15.00 Uhr wurde die Hauptversammlung durch den Präsidenten Herrn Wild pünktlich eröffnet.

Präsident Wild stellte fest, dass alle Mitglieder termingerecht eingeladen wurden.

Aus dem Vorstandsgremium haben sich entschuldigt: die Herren Hurter, Dr. Rudin und Schönholzer.

Trakt. 1 Als Stimmzähler wurden gewählt: Herren Gyr, M. Baumann, Thoma und B. Rüegg.

Trakt. 2 Eine Verlesung des Protokolls der 61. Hauptversammlung wurde nicht gewünscht.

Das Protokoll wurde einstimmig genehmigt und dem Verfasser verdankt.

Trakt. 3 Jahresbericht: siehe separater Bericht.

In der nachträglichen Abstimmung, die durch Herrn Fritz Streiff vorgenommen wurde, wurde der Jahresbericht mit Applaus angenommen und verdankt.

Trakt. 4 Mitgliederbewegung.

Die Orientierung erfolgte in verdankenswerter Weise durch unseren Mutationsführer Herr Zimmermann.

<i>Mitgliederbewegung</i>	1969
Eintritte	77
Austritte	33
Zuwachs	44
Bestand am 31. 12. 69	1082
Mitglieder ohne Zeitung	48
Zeitungsbezüger	1034
Adressänderungen	148

Trakt. 5 Ausschlüsse: sind keine zu verzeichnen.

Trakt. 6 Enennungen von Ehrenmitgliedern: keine.

Trakt. 7 Abnahme der Jahresrechnung:

Kassier Facklam erörterte die Jahresrechnung.

Rechnungsrevisor Vogt verlas den Revisorenbericht (Jahresbericht, Fondsrechnung, Exkursions- und Fachtagungsabrechnungen), der in der Abstimmung ohne Gegenstimme genehmigt wurde.

Trakt. 8 Festlegung des Jahresbeitrages: Wie bis anhin Fr. 20.—/Jahr. Es erfolgte einstimmige Genehmigung.

Trakt. 9 Krediterteilung von Fr. 1500.— an Vorstand für unvorhergesehene Ausgaben.

Wie bis anhin, wurde auch für dieses Amtsjahr durch die GV dem Vorstand hierüber einstimmige Genehmigung erteilt.

Trakt. 10 Erneuerungswahlen in den Vorstand:

In globo wurden wiedergewählt: Herren Hurter, Facklam und Bachmann sowie als Rechnungsrevisoren Herren Murer und Schönholzer.

Trakt. 11 Besprechung des Jahresprogrammes:

Präsident Wild ermuntert die Teilnehmer der GV sowie alle Daheimgebliebenen mit Freunden und Interessierten an der Tagung vom 25. April in Baden teilzunehmen, um so eine Grosskundgebung gegen die Schwarzenbach-Initiative veranstalten zu können.

Weitere Kurse:

Oktober 1970: an 3 Samstagen «Einführung in die Strickerei/Wirkerei» in Wattwil

mit einem abschliessenden Besuch der Firma Achtnich in Winterthur.

Vorschau auf 1971: Besuch der ITMA in Paris.

Trakt. 12 Statutenänderung.

Es liegt ein Antrag eines Mitgliedes vor zur Schaffung einer Kat. Veteranenmitglieder.

Da ein Antrag lt. Statuten von 25 Mitgliedern unterschrieben sein muss, kann im Moment nicht näher darauf eingegangen werden. — Der Vorstand wird jedoch mit einem Vorschlag an die nächste GV gelangen.

Diverses:

Unser Gründungsmitglied, Herr Andreas Frohmader, der am 1. März seinen hundertsten Geburtstag feierte, freute sich über das vom VST überreichte Geschenk.

Schluss der Versammlung: 15.40 Uhr.

Der Protokollaktuar: Fritz Streiff

Jahresbericht des Präsidenten

Der Auftakt zu unserem 62. Vereinsjahr bildete die Hauptversammlung vom 22. März 1969 in St. Gallen. Obwohl wir damals von einer fachtechnischen Exkursion abgesehen hatten, vermochte S. Gallen mit seinen kulturellen Reizen beinahe 200 Mitglieder anzulocken.

Die zweite Veranstaltung war ein zweitägiger Kurs über neuzeitliche Kostenrechnung in der Textilindustrie. Dieser interessante Kurs, der von der Firma Weinmüller, Textil-Unternehmensberatung AG, Rapperswil, in Wattwil durchgeführt wurde, hatte eine Beteiligung von rund hundert Textilfachleuten.

Am Kurs über Kreuzspulautomaten, den wir ebenfalls als zweitägige Veranstaltung in Wattwil durchführten, nahmen wiederum 97 Mitglieder teil, die über das Gebotene höchst zufrieden waren.

Die grosse Hauptveranstaltung im vergangenen Jahr war ohne Zweifel die 6. VST-Studienreise, die unter dem Motto «Zweite Woche der offenen Tür» in namhafte schweizerische Textilbetriebe durchgeführt wurde. Nahezu 150 Teilnehmer waren von dieser dreitägigen Exkursion mehr als nur begeistert. Die besuchten Firmen hatten alle Anstrengungen unternommen, um unseren Mitgliedern tatsächlich das zu bieten, was sie erhofften. Der Dank sei den betreffenden Firmen auch an dieser Stelle nochmals ausgesprochen.

Der im Dezember durchgeführte Kurs über Betriebspsychologie dauerte ebenfalls zwei Tage und war von 40 Mitgliedern besucht. Der Leiter dieses Kurses, Prof. Dr. Lattmann, verstand es ausgezeichnet, sein grosses Wissen über diese Materie den Kursteilnehmern verständlich zu machen.

Den Abschluss unseres Fortbildungsprogrammes bildete wiederum ein zweitägiger Kurs in Wattwil über die drei Zwirnsysteme, der Anfang März 1970 durchgeführt wurde. Ueber 120 Teilnehmer profitierten von den interessanten Ausführungen der verschiedenen Referenten.

Hinter diesen zwölf Tagen der Ausbildung und Fortbildung steckt natürlich immer viel organisatorische Vorarbeit, die von unseren Vorstandsmitgliedern in selbstloser Weise übernommen wurden. Dafür möchte ich den betreffenden Organisatoren den herzlichsten Dank aussprechen.

Ueber die Mitgliederbewegung wird an anderer Stelle unser Mutationsführer berichten. Immerhin sei hier festgehalten, dass der Bestand per Ende März 1970 insgesamt 1107 Mitglieder aufweist.

Auch treue Mitglieder sind im Verlaufe des verflossenen Vereinsjahres zufolge Tod von uns gegangen. Es sind dies: Ernst Egli-Kägi, Rüti; Kurt Schneider, Freidorf; Willi Fasnacht, Münchenstein; Gerhard Jent, Wetzikon; Gebhard Brunnschweiler, St. Gallen; Vital Kessler, Buttikon, der noch die Exkursionsreise vom vergangenen Herbst mitmachte; Jacques Spörri, Weisslingen; Hannes-Peter Naef, Wattwil. Gedenken wir in aufrichtiger Trauer dieser verstorbenen Freunde und Mitglieder. Darf ich Sie bitten, sich von Ihren Sitzen zu erheben.

Die Tätigkeit des Vorstandes bestand in drei Vollsitzungen und mehreren Komiteesitzungen. Ausserdem besuchten verschiedene Delegationen Anlässe unserer befreundeten Vereinigungen und Jubiläumsfeiern unserer Gönnermitglieder. Es ist mir am heutigen Tag besonders daran gelegen, meinen Vorstandskollegen den Dank für ihre grosse Mitarbeit auszusprechen. Die Leitung einer Vereinigung mit über 1100 Mitgliedern wäre undenkbar, wenn nicht jedes Vorstandsmitglied die ihm aufgetragenen Aufgaben gewissenhaft ausführen würde.

Unseren treuen Freunden und Gönnern, die durch finanzielle Unterstützung dazu beitragen, dass unsere Veranstaltungen und Kurse in einem finanziell tragbaren Rahmen gehalten werden können, sei heute der verbindlichste Dank ausgesprochen.

Unseren Freunden in der VET und der SVF sei für die flotte Zusammenarbeit herzlich gedankt. Es ist erfreulich, festzustellen, dass die gemeinsamen Bemühungen zur Koordinierung erfolgreich sind und immer wieder gemeinsame Veranstaltungen ermöglichen.

Zum Abschluss möchte ich Ihnen, sehr geehrte Damen und Herren sowie allen unseren Mitgliedern, für das aktive Mitmachen an unserem Vereinsgeschehen herzlich danken. Wir sind davon überzeugt, dass diese gemeinsamen Bemühungen für Ausbildung und Weiterbildung jedem einzelnen von uns und der gesamten schweizerischen Textilindustrie zu Nutzen kommen werden. Ihr Präsident: R. Wild

Aufruf des VATI-Präsidenten zur Schwarzenbach-Initiative

(anlässlich der Generalversammlung der VST vom 11. April 1970)

Es ist mir in erster Linie ein Bedürfnis Ihnen die herzlichen Grüsse des VATI übermitteln zu dürfen. Der VATI ist Ihrer grossen Vereinigung in jeder Beziehung sehr wohl gesinnt, er kennt Ihre Ziele und vor allem auch Ihre äusserst verdienstvolle Tätigkeit auf dem Gebiet der Weiterbildung und Instruktion Ihrer Mitglieder sowie auf dem Gebiet der Werbung für unsere Branche. Der heutige gewaltige Aufmarsch beweist die Lebensfähigkeit Ihres grossen Verbandes. Der VST ist in der Tat nicht wegzudenken in der Bearbeitung aller Probleme, die sich unserer Textilindustrie stellen. Er ist heute eine unentbehrliche tragende Säule der Textilbranche.

Meine Damen und Herren, ich hatte eigentlich die Absicht Ihnen nicht zuzumuten mir Ihre Aufmerksamkeit zu schenken, denn ich betrachte es fast als Anmassung meinerseits, wenn ich an fast jeder VST-Versammlung das Wort ergreife. Wenn ich heute das wieder tue, so vor allem deshalb, um einen dringenden Appell an Sie richten zu können.

Die letzten Monate waren für die Geschäftsleitung und den Präsidenten des gesamtschweizerischen Arbeitgeber-Verbandes der Textilindustrie keine vergnügliche Zeit, waren sie doch gekennzeichnet vom Kampf und Einsatz um eine für uns tragbare Lösung der Massnahmen betr. des Fremdarbeiterproblems.

Was wir an Eingaben, an Konferenzen, an Interventionen bei Behörden und Parlamentariern, an Vorsprachen bei den Spitzenverbänden alles unternommen haben, ist vielleicht nach aussen weniger in Erscheinung getreten. Wir aber, die wir dabei waren, wissen Bescheid um diesen Einsatz. Leider ist der Erfolg ausgeblieben. Der Bundesrat hat auf Vorschlag des uns nicht sehr wohl gesinnten BIGA und seines Chefs, am 20. März die Globalplafonierung beschlossen, die uns hart trifft. Die Kommentare zu diesem Beschluss haben gezeigt, wer auf der «anderen Seite» war. Es sind die expansiven Wachstumsindustrien ausserhalb der Textilindustrie und die Gewerkschaften. In einem Zirkular des Vorortes an die Branchenverbände heisst es, man solle den bundesrätlichen Beschluss nicht kritisieren. Meine Damen und Herren, das ist nun zu viel verlangt für die Textilindustrie, die einen Tiefschlag erhalten hat. Und ich erlaube mir deshalb, den BR-Beschluss mit Nachdruck zu kritisieren.

Ich stelle fest, dass die Textilindustrie personell keine Expansion getrieben hat; die Statistik zeigt, dass wir die Zahl der Arbeiter und Angestellten auf allen Stufen in den letzten 10–15 Jahren *nicht* erhöht haben, wohl aber die Produktivität, und zwar gewaltig. Man hört heute immer wieder bei Beamten und Behörden und beim Publikum, «man müsse eben rationalisieren». Diese Weisheit macht mich nachgerade wild, als ob wir nicht schon längst rationalisiert hätten! Nun, der BR-Beschluss vom 20. März ist gefasst, wir müssen uns damit abfinden versuchen.

Abschliessend geht es mir noch darum, Sie auf die Abstimmung vom 7. Juni aufmerksam zu machen. Da ich der Grossveranstaltung vom 25. April in Baden, die dem Fremdarbei-

terproblem und der Schwarzenbach-Initiative gewidmet ist, nicht teilnehmen kann, weil ich im Glarnerland einem Parteitag, der dem gleichen Thema gewidmet ist, beizuwohnen habe, möchte ich heute Sie, meine Damen und Herren bitten, tatkräftig mitzuhelfen, dieser für uns katastrophalen Initiative eine kräftige Abfuhr zu bereiten. Als Präsident des Verbandes der Arbeitgeber der schweizerischen Textilindustrie sehe ich mich veranlasst mit aller Deutlichkeit diese Initiative als einen schweren Anschlag auf unsere Existenz zu bezeichnen. Sie alle kennen Ihre Betriebe gut genug, um beurteilen zu können, ob dieser Aderlass an Arbeitskräften die Existenz des Betriebes gefährdet oder nicht. In vielen Kantonen, wo besonders unsere Branche beheimatet ist, müssten grosse Kontingente von Mitarbeitern aus dem Ausland nach Hause geschickt werden. Die Betriebe würden funktionsunfähig. Das gilt es zu bedenken am 7. Juni. Ich bitte Sie, die Initiative abzulehnen.

Gemeinschaftstagung SVF/VET/VST in Baden

Präsident *W. Keller* vom SVF konnte Samstag, den 25. April 1970, um 09.30 Uhr im Namen der drei Vorstände rund 600 Teilnehmer an der gemeinsamen Frühjahrstagung im Gemeinschaftshaus Martinsberg der BBC im aargauischen Baden begrüssen. Besonders willkommen hiess er die Referenten Ständerat Dr. Fritz Honegger (Rüschlikon) und Prof. Dr. E. Küng (St. Gallen), über deren Ausführungen zum Thema «Die Zukunft der schweizerischen Textilindustrie» im Lichte der Schwarzenbach-Initiative in diesem Heft in Form spezieller Résumés berichtet wird, sowie P. Strebel (Thalwil), den Leiter der den Referaten folgenden Diskussion, und schliesslich die Vertreter der BBC, des BIGA, der Presse und verschiedener Verbände der Textil- und Textilmaschinenindustrie, der chemischen Industrie und des Internationalen Wollsekretariats.

Die Verbandsorganisationen VST, VET und SVF beschäftigten sich sonst ausschliesslich mit industriellen Entwicklungs- und Ausbildungsfragen, führte Präsident *W. Keller* aus, und sie seien auf die in diesen Sektoren bisher erbrachten Leistungen stolz. Die Ueberfremdungs-Initiative von Dr. J. Schwarzenbach habe sie jedoch bewegt, diese Angelegenheit im Interesse der Industrie ernsthaft auch in ihrem Schosse zu behandeln und darüber im Rahmen dieser Gemeinschaftstagung völlig objektiv miteinander zu diskutieren. Als Bürger einer freien Nation könnten wir über dieses Volksbegehren frei entscheiden. Volksgemeinschaften, die den Sinn der Produktivitätsgrundlage missachteten, krankten eindeutig in der Entwicklung; Wohlstand bilde sich nur bei einer ausgewogenen, günstigen Produktivität. Tragsäulen unserer guten Produktivität seien die schulische Ausbildung und der feingliedrig entwickelte Arbeitssinn unseres Volkes. Unsere Vorfahren hätten auf diesem Gebiete mehr unternommen und mehr Pioniergeist entwickelt als die Gegenwartsgesellschaft. Die Fremdarbeiter habe man ins Land geholt, um die entstandenen Lücken auszufüllen; es seien

dadurch Probleme entstanden, die es zu lösen gelte. Die Schwarzenbach-Initiative diene als Blitzableiter in einem weitverbreiteten Unbehagen; sie verneble jedoch die Wirklichkeit und operiere mit sekundären Gefühlsmomenten. Präsident W. Keller schloss seine einleitenden Worte des Willkommens und der Gedanken zur Tagung mit der persönlichen Hoffnung, die Entscheidung in der Abstimmung vom 7. Juni werde in einer positiven Form ausfallen, was in diesem Falle nur Ablehnung der Initiative heissen konnte.

Anschliessend an die beiden durch eine Pause unterbrochenen Hauptreferate übernahm alt VET-Präsident P. Strebel die Leitung der Diskussion. Prof. Dr. E. Küng beantwortete die gestellten Fragen in souveräner Weise; diese bezogen sich im wesentlichen auf den Uebergang von der Betriebsplanung auf die Globalplanung, die Auswirkungen einer verminderten Produktion auf Aussenhandel und Währung, den Einfluss der Annahme der Schwarzenbach-Initiative auf den allfälligen Beitritt der Schweiz zur EWG, die Auswirkungen von Arbeitszeitverkürzung und Verlagerung der Produktion ins Ausland auf unsere Volkswirtschaft.

P. Strebel nahm in einem Schlusswort alsdann aus der Sicht seiner 13jährigen Praxis in der Textilindustrie zur Schwarzenbach-Initiative Stellung. Auch er vertrete die Ansicht, dass bezüglich der Ueberfremdung etwas unternommen werden müsse. Die Ueberfremdungs-Initiative II sei jedoch, wie deren Urheber selber zugegeben habe, wirtschaftsfeindlich. Im Falle der Annahme der Initiative werde es ein böses Erwachen geben. Die Folgen müssten allein von den Arbeitern und Angestellten getragen werden. Dr. J. Schwarzenbach habe selber einmal gesagt, vielleicht wäre der Schweizer bereit, für seine Freiheit und Unabhängigkeit auf das bisherige Einkommen zu verzichten. Es werde von vielen Schweizern also erwartet, dass sie im Falle der Annahme der Initiative positionsmässig absteigen würden und Arbeitsplätze der unteren Klassen einnehmen, die bisher von Ausländern besetzt waren. Es würde damit eine Umschulung nötig; diese würde aber kaum widerstandslos hingenommen. Auch die Verlegung von Produktionsstätten sei nicht so einfach, wie Dr. J. Schwarzenbach sich dies vorstelle. Die von ihm vorgeschlagene Lösung mit Saisonarbeitern zeige ebenfalls, dass er in wirtschaftlichen Dingen alles andere als ein Fachmann sei. Eine solche Regelung könnte höchstens im Baugewerbe einigermaßen spielen, keinesfalls jedoch in der Industrie. In Sachen Entwicklungshilfe bewahre man nach aussen das Gesicht, indem man Gelder sammle und ins Ausland sende; wolle aber ein Ausländer sein Brot in der Schweiz durch ehrliche Arbeit verdienen, müsse man ihm aus fremdenpolizeilichen Gründen die Türe weisen. Vor nicht allzu langer Zeit sei die Landflucht ein besonderes Problem gewesen; heute sei es die Flucht aus den Fabriken und Werkstätten.

In erster Linie benachteiligt seien dabei die Betriebe, welche vornehmlich weibliches Personal beschäftigten wie die Textil- und Bekleidungsindustrie. Die Textilindustrie habe ihre Produktion in den letzten Jahren stark erhöht, die Gesamtzahl der Beschäftigten reduziert und mit ihrer Preisgestaltung einen wesentlichen Beitrag an die Teuerungsbekämpfung und Geldwerterhaltung geleistet. Mit einer Ablehnung der Schwarzenbach-Initiative allein sei es nicht getan; der Kampf gelte der vollen Anerkennung der Textilindustrie durch die Öffentlichkeit. Textil habe nur Zukunft, wenn alle in dieser Branche den Eindruck erweckten, dass die Textilindustrie lebensfähig sei. Die drei Fachvereinigungen SVF, VST und VET hätten mit ihrer Gemeinschaftstagung demon-

strieren wollen, dass es ihnen ernst sei, dass mit ihnen auch in Zukunft gerechnet werden müsse.

Nach dem kurzen Schlussreferat von P. Strebel begaben sich die Versammlungsteilnehmer programmgemäss um 13.00 Uhr zum Mittagessen, um ab 15.00 Uhr einer vom Internationalen Woll-Sekretariat (IWS) unter dem Titel «Aktenzeichen IWS» vorgeführten *Modepräsentation* beizuwohnen, die den lebhaften Beifall aller Anwesenden hervorrief. Die Einführung in diese neuartige, in sehr unkonventioneller Weise veranstaltete Schau hatte Präsident R. Wild vom VST übernommen, der seinen Dank für die Darbietung insbesondere an den Direktor des IWS-Schweiz, H. Zwick, richtete. Kurz vor 16.00 Uhr ging die eindruckliche, in allen Teilen wohlgelungene, von Peter Villinger bestens organisierte Frühjahrs-tagung in aufgeräumter Stimmung zu Ende.

Ernst Nef



**Verein ehemaliger
Textilfachschüler Zürich
und Angehöriger
der Textilindustrie**

Chronik der Ehemaligen

Von den Monaten März und April ist nur sehr wenig zu berichten. Am 20. März liess unser Lettenfreund Mr. Walter Spillman vom Kurse 22/23, in Flushing/N.Y., dem Chronisten mit wenigen Zeilen eine Ersttag-Ausgabe der beiden neuesten Marken der Nations Unies zugehen. Wir hatten einen langen und kalten Winter, und sehen dem Frühling gerne entgegen, schrieb er. — Eine Woche später übersandten unser treuer Veteran Mr. Adolph Goiser (23/24) in Orange/Vir., und Mrs. Goiser fröhliche Ostergrüsse, und auch der Brief von seinem einstigen Studienkameraden Mr. Paul H. Eggenberger in Trenton/N.J., traf trotz dem Streik der amerikanischen Postbeamten, noch am gleichen Tage ein.

Im April sind bis zum 18. des Monats nur zwei Briefe eingegangen; beide schon am Anfang des Monats. Der eine kam von unserem lieben Freund und Ehrenmitglied Mr. Albert Hasler (04/06) in Hazleton/Pa., der andere von Mr. Ernest R. Spuehler (23/24) in Hamburg/Pa. Beide Lettenfreunde berichteten vom anhaltenden Winter, dass es ihnen aber gesundheitlich gut gehe. Mr. Hasler hatte seinem Brief eine farbige Photo vom Winter «Schnee an Weihnachten vor meiner Wohnung», beigelegt. Jene hohen Haufen seien übers Neujahr nochmals hoch verschneit und dadurch aller Verkehr für drei Tage stillgelegt worden, hatte er beigelegt, und im Mai werde er wieder zu einem Besuche in die Heimat kommen. Inzwischen dürfte es wohl auch bei ihnen drüben Frühling geworden sein.

Diese Nachrichten bestens verdankend, entbietet allerseits freundliche Grüsse
der Chronist

Fortbildungskurs für Druckereifachleute

Unter der Leitung der Ausbildungskommission der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten findet im Herbst dieses Jahres ein Fortbildungskurs für Druckereifachleute statt.

Dieser Kurs hat zum Ziel, gelernte und angelernte Fachleute aus der Textildruckerei (Veredlungsindustrie und Farbstoffproduzenten) weiterzubilden.

Arbeitsprogramm: Vorbehandlung
 Maschinen für die Textildruckerei
 Coloristik und Faserkunde
 Organisation
 Gravur
 Praktikum

Kursbeginn: 12. September 1970

Kursdauer: 8 Samstage (09.00–16.00 Uhr)
 1 Freitag (Praktikum)

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstr. 119,
 8037 Zürich

Kurskosten: Fr. 150.—

Die Teilnehmerzahl ist aus technischen Gründen beschränkt. (Berücksichtigung in der Reihenfolge der Anmeldungen)

Interessenten sind gebeten, Anmeldeformulare bei folgender Adresse zu beziehen:

Ausbildungskommission SVF
 z. Hd. Herrn H. R. Steiger
 Weinfelderstrasse 758
 8575 Bürglen TG

Einladung zur Frühjahrs-Exkursion nach Ems

Sehr geehrtes VET-Mitglied, sehr geehrte Gönner und Textilfachleute!

Unser Vorstand freut sich, Sie zur traditionellen *Frühjahrs-Exkursion des VET* einladen zu dürfen.

Wir besuchen dieses Jahr die *Grilon SA, Ems*, wo wir einen umfassenden Einblick erhalten werden in Organisation, Forschung und Entwicklung sowie in die Fabrikationsabteilungen dieses bedeutenden Schweizer Synthetik-Werkes. Drei Vorträge verhelfen zum besseren Verständnis der dargebotenen Einsichtnahme.

Das Mittagessen wird grosszügigerweise von der Grilon SA offeriert.

Um Kameradschaft und Geselligkeit zu fördern, benützen wir für die Dislokation von Zürich nach Ems und zurück zwei bis drei moderne Cars. Der Preis für die Carfahrt beträgt Fr. 19.— pro Person. Aus praktischen Gründen ist die Teilnehmerzahl beschränkt. Wir bitten Sie deshalb um eine sofortige Anmeldung. Falls die Teilnehmerzahl nicht vorher schon erreicht wird, können wir Ihre Einzahlung auf Post-

checkkonto 80-7280 — Postcheckabschnitt bitte als Ausweis mitbringen — nur bis und mit 20. Mai 1970 berücksichtigen. Beachten Sie bitte die Ihnen individuell zugehende Einladung. Gäste melden sich schriftlich mit dem nachfolgend publizierten Anmeldeatlon.

Wir freuen uns, Sie in Ems persönlich begrüßen zu dürfen.

Program m

Samstag, den 30. Mai 1970

- 07.15 Uhr Abfahrt mit Car ab Parkplatz Hafen Enge (Nähe Rentenanstalt) in Zürich
- 09.30 Uhr Begrüssung in der Grilon SA, Ems; Orientierung über die Arbeitstagung
 Aufteilung in zwei Gruppen:
 Gruppe A Besichtigung
 Gruppe B Vorträge
- 11.45 Uhr Turnuswechsel
- 13.15 Uhr Programmende
- 13.30 Uhr Gemeinsames Mittagessen, Diskussion, Pflege der Geselligkeit
- 16.00, evtl. 16.30 Uhr Rückfahrt mit Cars nach Zürich

In den Vorträgen werden folgende aktuelle Probleme besprochen:

1. Anwendung der Swiss-Polyester-Grilene-Faser im Weberei- und Wirkereisektor.
2. Forschung und Zukunftsaspekte für Neuentwicklungen Richtung Hochschumpf, Flammfestigkeit, pillingarme Fasern. Differential dyeing und Texturierung.
3. Marketing Polyester und Polyamid auf der Stufe Weberei und Konfektion.

Es erwartet eine interessierte Teilnahme

der Vorstand VET.

Bitte ausschneiden

Anmeldung

für die Frühjahrs-Exkursion des VET nach Ems am Samstag, den 30. Mai 1970

Name und Vorname:

Adresse:

In Stellung bei:

Mitgliedschaft VET / VST / SVF / Interessent*

* Zutreffendes bitte unterstreichen

Die Einzahlung von Fr. 19.— (Carfahrt) auf Postcheckkonto 80-7280 (VET Zürich) gilt als Ausweis.

Bitte senden Sie diesen Anmeldeatlon bis *spätestens 20. Mai 1970* an Herrn Xaver Brügger, Präsident VET, Badenerstr. 2, 8004 Zürich.

Sie sind **Weberei-Abteilungsmeister**
Weberei-Mechaniker
Webereimaschinen-Monteur

Wir sind – eine mittelgrosse Baumwoll- und Synthetik-Weberei mit vielseitigem Arbeitsprogramm
– ausgerüstet mit einschützigen Rütli-Webmaschinen mit Unifil
– fortschrittlich punkto Arbeitsbedingungen, Salär und Sozialleistungen

Möchten Sie

- als Webermeister einen modernen Webmaschinenpark betreuen?
- selbständig arbeiten und dafür mehr Verantwortung tragen?
- in einem Team wirken, das gewillt ist, ein Maximum an Produktion und Qualität herauszuholen?
- für eine neue Drei- bis Vierzimmerwohnung an ruhiger Lage einen bescheidenen Mietzins bezahlen?
- in einer schönen, weitgehend nebelfreien Gegend wohnen und doch so, dass Sie per Auto oder Bahn schnell in der Stadt sind?
- Sport treiben, Skifahren, Baden, Bergsteigen, Wandern, und das alles in nächster Umgebung?

Dann rufen Sie uns an. Wir empfangen Sie gern und zu jeder Zeit.

Fritz & Caspar Jenny, 8866 Ziegelbrücke
Abt. Weberei, Tel. 058/4 16 66



Heberlein

Hätten Sie Interesse, in unserem Team zu arbeiten, welches die technische Beratung unserer HELANCA®-Lizenznehmer durchführt? Einem initiativen

Textil-Ingenieur oder -Techniker HTL

mit gewandtem Auftreten und der Bereitschaft, zu reisen, bietet sich die Gelegenheit zur selbständigen Bearbeitung eines interessanten Aufgabengebietes. Praktische Betriebserfahrung und Fremdsprachenkenntnisse erleichtern die Arbeit.

Wir sind gerne bereit, Ihnen nähere Einzelheiten über das Tätigkeitsfeld mitzuteilen und Ihnen auch einen Ueberblick über unsere neuzeitlichen Anstellungsbedingungen zu geben. Schreiben oder telefonieren Sie bitte unserer Personalabteilung.



Heberlein & Co. AG, 9630 Wattwil, Telephone 074/7 13 21, freut sich auf den ersten Kontakt mit Ihnen.

Gesucht per 1. September 1970

Designer(in)

für Dekorationsstoffe und Tischdecken buntgewoben.

Unsere Erzeugnisse geniessen einen ausgezeichneten Ruf, sowohl geschmacklich als auch in qualitativer Hinsicht. Wir gehören zu den bedeutendsten Heimtextilienherstellern der Schweiz, und die technischen Einrichtungen sind auf dem neuesten Stand.

Sie müssen viel Einfallsreichtum, guten Geschmack und ein sicheres Farbgefühl haben, aber auch das notwendige technische Können für Schaftweberei und Dreher usw. mitbringen.

Die Vertragsbedingungen werden grosszügig geregelt. Sie können sich bei uns finanziell wesentlich verbessern, und es lohnt sich auch ein Wechsel, wenn Sie schon Chefdesigner sind. Selbstverständlich gewähren wir Ihnen jede Unterstützung für eine erfolgreiche Zusammenarbeit, wie Reisen, Literatur usw. Die nötigen technischen Hilfskräfte sind vorhanden.

Offerten unter Chiffre 1376 Za an
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Als kleinere Leinenweberei mit modernen Saurer-Automaten, Schaft- und Jacquardmaschinen, suchen wir einen tüchtigen

Webermeister

mit Webschulabschluss, der Freude daran hätte, sich bei uns zum **Webereileiter** einzuarbeiten.

Wir erwarten:

- Erfahrung als Vorgesetzter
- wenn möglich Grundausbildung als Mechaniker

Wir bieten:

- gute, fortschrittliche Anstellungsbedingungen
- selbständige Position
- angenehmes Arbeitsklima und vorwiegend normale Arbeitszeit

Interessenten bitten wir, sich mit uns unverbindlich in Verbindung zu setzen (Diskretion zugesichert).

Otto Bieri, Emmentaler Leinenweberei AG
4950 Huttwil
Telephon 063 / 4 25 25, intern 12

Für unsere **Baumwoll-Feinspinnerei** suchen wir einen qualifizierten und einsatzfreudigen

Spinnereimeister

evtl. Vorwerkmeister

Wir bieten interessante Anstellungsbedingungen und eventuell Wohnmöglichkeit in einem betriebseigenen neuen Einfamilienhaus.

Richten Sie bitte Ihre handgeschriebene Offerte mit Angabe des Lohnanspruchs an die Geschäftsleitung der Firma

Otto & Joh. Honegger
Spinnerei und Weberei
8636 Wald ZH
Telephon 055 / 9 10 85



Wegen bevorstehender Pensionierung unseres

CHEF-TEXTILENTWERFERS

Druck und Phantasiegewebe

suchen wir einen entsprechend ausgebildeten Nachfolger.

Ihre Aufgabe umfasst die Gestaltung einer anspruchsvollen Kollektion in Feingeweben für Lingerie, Blusen und Herrenhemden in Zusammenarbeit mit der Geschäftsleitung und unserer Weberei.

Wenn Sie modisch aufgeschlossen und begeisterungsfähig sind sowie an flotter Teamarbeit Freude haben, können Sie sich in kurzer Zeit eine Lebensposition aufbauen, die auch entsprechend dotiert ist.

Wir wohnen in landschaftlich schöner Gegend mit geordneten Schulverhältnissen und vielen kulturellen und sportlichen Möglichkeiten.

Telephonische Anfragen und Kurzofferten erbeten an

BAERLOCHER & CO.
Fabrikation und Export von modischen Feingeweben
9424 RHEINECK SG
Telephon 071 / 44 22 52-54

Als gut fundiertes schweizerisches Unternehmen suchen wir für den Ausbau unserer Abteilung Textilmaschinenzubehör (Kettbäume usw.) einen initiativen, ideenreichen

Ingenieur ETH

Richtung Maschinenbau, mit umfassender **Betriebspraxis in der Textilindustrie**, eventuell

Textiltechniker

mit gleichwertigen Qualifikationen.

Sie sind als einziger Fachmann auf diesem Sektor für den technischen Stand unserer Produkte verantwortlich und betreuen unsere heute noch vorwiegend inländische und zunehmend ausländische Kundschaft.

Gute englische und französische Sprachkenntnisse sind erwünscht, aber nicht unbedingt erforderlich. Vorgesehen ist auch der Besuch einschlägiger Fachmessen und Veranstaltungen.

Konstruktiv werden Sie von einem geschulten Team unterstützt und sind dem Betriebsleiter der betreffenden Abteilung unterstellt.

Wenn Sie Wert auf eine selbständige, ausbaufähige Position legen, bitten wir Sie um Einsendung von Unterlagen, wie Lebenslauf, Photo, Zeugniskopien und Handschriftprobe sowie Angabe des Gehaltsanspruches.



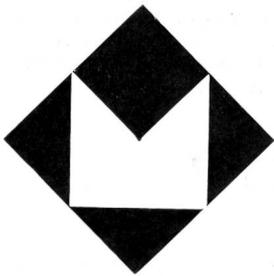
Sekretariat
Telephon 064 / 71 16 21

Bekannte italienische Textilfirma sucht

Vertretung

für den Verkauf von Natur-Baumwollfaden sowie künstliche und synthetische Fasern in Italien.

Offerten an
Citas F.lli Bazzi
Viale Masia 4, 22100 Como (Italien)
Telephon 55 74 60



Müller Seon sucht
Webereitechniker
als

Verkaufs-Kalkulator

für die webtechnische Beratung unserer Verkaufsabteilung, die Komposition neuer Artikel, Kalkulation der Verkaufspreise und Dekompositionen.

Vielseitige, interessante und weitgehend selbständige Tätigkeit. Beherrschung des Fachrechnens und der Bindungslehre sind unerlässliche Voraussetzung für diesen Posten. Kenntnisse in der Ausrüstung von Baumwoll- und Mischgeweben sind erwünscht, können aber auch erst bei uns erworben werden.

Wir bieten fortschrittliche Anstellungsbedingungen und eine der Ausbildung, dem Können und den Leistungen entsprechende Salarierung. Verheirateten Bewerbern können wir ein neuerstelltes Einfamilienhaus zu günstigem Mietzins zur Verfügung stellen. Fünftagewoche. Anmeldungen mit Handschriftprobe und den üblichen Unterlagen bitte an den Verwaltungsleiter der

R. Müller & Cie. AG, «seonell»-Textilwerke, 5703 Seon
Telephon 064 / 55 17 12, intern 44



Jungem Textil- oder Spinnereitechniker mit kaufmännischem Einfühlungsvermögen bieten wir eine moderne und interessante Position als

Leiter der Produktionsplanung

in einem dynamischen Betrieb der
Baumwollspinnerei.

Im Zentrum von **Zürich** wird mit zeitgemässen Organisationsmitteln, unter Einsatz der **elektronischen Datenverarbeitung**, geplant, gesteuert und überwacht werden. Sie haben Gelegenheit, schon bei der Gestaltung aktiv mitzuarbeiten.

Wenn Sie initiativ und aufgeschlossen sind, ein systematisches und klares Denken besitzen, so wenden Sie sich telephonisch oder schriftlich an die kaufmännische Direktion der

Spinnerei Murg AG, Löwenstrasse 31
8021 Zürich
Telephon 051 / 23 52 81

Wir suchen aufgeschlossenen, jüngeren

Textilingenieur

für vielseitigen Aufgabenbereich.

- Wirtschaftlichkeitsberechnungen
- Betriebsuntersuchungen in Webereien
- Projektstudien

Wir bieten selbständige, interessante Position mit entsprechender Salarierung und gute Sozialleistungen.

Offerten mit den üblichen Unterlagen und handgeschriebenem Begleitbrief erbeten an unsere **Zentrale Personalabteilung.**

RÜTI

Maschinenfabrik Rüti AG, vorm. Caspar Honegger, 8630 Rüti ZH

Für unsere modisch orientierte Kammgarnweberei suchen wir einen

Webermeister

als Schichtführer auf Sulzer-Webmaschinen.

Einem tüchtigen Fachmann gewähren wir gründliche Einarbeitung und gute Salarierung.

Richten Sie bitte Ihre Bewerbung an die Direktion der

Schmid AG Gattikon, 8135 Gattikon ZH

Wir suchen einen tüchtigen

Meister und Schichtleiter

für Nähseidenfertigung und Lagerdisposition, der verantwortlich ist für Produktion und Personalführung seiner Schicht. Die Stelle verlangt organisatorische Fähigkeiten, neben technischem Verständnis für unsere Spulautomaten.

Wir bieten gutbezahlte Dauerstellung bei abwechslungsreicher und interessanter Tätigkeit, mit neuzeitlichen Sozialleistungen.

Bewerbungen mit Angabe der bisherigen Tätigkeit erbitten wir an

Gütermann & Co. AG, 6374 Buochs
Telephon 041/64 23 33



Nouveautés-Weberei in der Nähe von Zürich sucht jungen, gutausgewiesenen

Webermeister

mit Erfahrung auf Rüti-Webmaschinen in Misch- und Synthetikgeweben.

Wir bieten zeitgemässes Salär, Sozialleistungen und ein angenehmes Arbeitsklima.

Eintritt 1. Juli 1970 oder nach Vereinbarung.

Interessenten wollen sich bitte telephonisch oder schriftlich mit unserem Betriebsleiter in Verbindung setzen.

Stehli Seiden AG, 8912 Obfelden
Telephon 051/99 42 01, intern 38

STOFFEL AG

Wir suchen für unsere Produktionsbetriebe einen

Mitarbeiter im Personaldienst

für die Rekrutierung, den Einsatz, die Ausbildung, Weiterbildung und Betreuung des Personalsektors. Er soll dieses Gebiet nach modernsten Gesichtspunkten neu konzipieren und ausbauen.

Voraussetzungen für diese verantwortungsvolle und vielseitige Aufgabe sind:

kaufmännische, technische oder pädagogische Ausbildung und entsprechende Tätigkeit, Organisationstalent, Befähigung zu zielstrebigem, systematischer Arbeit, Freude am Ausbildungswesen, bestimmtes und taktvolles Auftreten, Beherrschung der italienischen Sprache. Gute Englischkenntnisse erwünscht.

Wir bieten eine angenehme Zusammenarbeit, entsprechende finanzielle Bedingungen, Pensionskasse und Fünftagewoche.

Arbeitsort: Lichtensteig SG

Interessenten bitten wir um die Zusendung der üblichen Unterlagen an

STOFFEL AG, Personalabteilung
Rosenbergstrasse 20/22, 9001 St. Gallen



Im Auftrag einer bedeutenden Unternehmung der Baumwollindustrie (Spinnerei und Weberei) suchen wir einen versierten, technisch geschulten Mitarbeiter mit administrativen und organisatorischen Fähigkeiten zur

Planung, Steuerung und Kontrolle der Webereiproduktion

Praxis als Webereidisponent wäre eine sehr gute Voraussetzung für diese Lebensstellung. Eine den hohen Anforderungen entsprechende Salarierung und fortschrittliche Sozialleistungen sind für dieses Unternehmen selbstverständlich.

Wir freuen uns, wenn Sie sich für diese anspruchsvolle Aufgabe interessieren und bitten um Ihren Anruf oder um Zustellung Ihrer kurzgefassten Bewerbung. Teilen Sie uns bitte allenfalls mit, an welche Firmen Ihre Bewerbung nicht weitergeleitet werden darf.

Walter E. Zeller
Unternehmensberater ASCO
Alte Landstrasse 15
8802 Kilchberg/Zürich
Tel. 051/91 26 30 und 91 18 66

Wir suchen einen tüchtigen Mitarbeiter als

Betriebsleiter

unserer Zwirnerie

Dieser Posten sollte besetzt werden durch einen

Textilingenieur oder Textiltechniker

der über gute allgemeine textiltechnische Fachkenntnisse verfügt und den Wunsch hat, diese Abteilung unseres Betriebes, in welcher Natur- und Kunstfasergarne und Synthetiks verarbeitet werden, nach Einarbeitung selbständig zu führen.

Der Aufgabenbereich umfasst die Disposition, die technische Leitung einschliesslich Maschinen-Anschaffungen und später eventuell noch die Bearbeitung der Kundschaft.

Der Betrieb ist modern eingerichtet.

Die zu besetzende Stelle wird gut salarieret und bietet beste Chancen zum Vorwärtkommen.

Eine besonders vorteilhafte Personalfürsorge und Krankenversicherung sind vorhanden.

Für die Beschaffung einer Wohnung – entweder hier in der Nähe oder im näheren Einzugsgebiet – setzen wir uns ein.

Ihre Bewerbung mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Angaben über Ihren Familienstand, den Wohnungsbedarf und Ihre Gehaltsansprüche wollen Sie bitte an die Personalabteilung unserer Firma richten, die gegebenenfalls auch telephonisch weitere noch gewünschte Auskünfte erteilt.

Walter Schwarzenbach Aktiengesellschaft
Gurten- und Bandweberei
9126 Necker (Toggenburg)
Telephon 071/55 13 53
Bahnhofstrasse Brunnadern-Neckertal
(8 Minuten zu Fuss)

Wir suchen für unsere Seidenzwirnerei einen

Zwirnerei-Meister

für die mechanische Werkstätte einen

Textilmaschinen- schlosser

Fortschrittliche Arbeits- und
Lohnbedingungen
Preisgünstige Wohnung vorhanden

Sich melden bei

Camenzind & Co.
Schappe-Spinnerei
6442 Gersau
Telephon 041 / 83 61 10

Wir suchen tüchtige und gutausgewiesene

Webermeister

sowie

Weberei-Vorrichter

zur selbständigen Führung einer Abteilung
moderner Rüti- und Sulzer-Automaten.

Wir bieten:

- interessante Arbeit
- gute Entlohnung
- fortschrittliche Sozialleistungen

Bitte treten Sie mit uns schriftlich oder
telephonisch in Verbindung.

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



Welcher initiativer und verantwortungs-
bewusster

kaufm. Angestellter

hätte Freude und Lust, unsere Fakturierungs-
und Speditionsabteilung zu übernehmen?
Es handelt sich um eine sehr abwechslungs-
reiche Arbeit, da wir ziemlich viel exportieren.
Unser langjähriger Angestellter, der nun nach
vielen Dienstjahren seine Pension verdient hat,
würde Sie gerne in seine Geheimnisse
einführen.

Was wir von Ihnen erwarten:

- KV-Abschluss oder gleichwertige
Ausbildung
- wenn möglich schon etwas Kenntnisse im
Fakturierungswesen (aber nicht Bedingung)
- wenn möglich etwas Englischkenntnisse
- speditive Arbeitsweise
- und viel Schwung und Elan und neue Ideen

Was wir Ihnen bieten möchten:

- eine angenehme Zusammenarbeit
 - nach Einarbeitung selbständige Arbeit
 - ein gutes Salär ist selbstverständlich
 - Eintritt in Pensionskasse möglich
- Auf Wunsch könnte evtl. eine Betriebswohnung
zur Verfügung gestellt werden.
Eintritt so bald wie möglich

Unser Zentralbüro hier in Aathal
ist auch mit dem Zug gut zu erreichen
(Linie Uster - Rapperswil)

Offerten sind zu richten an
Spinnerei Streiff AG, 8607 Aathal
Telephon 051 / 77 02 92
(bitte Herrn F. Streiff jun. verlangen
oder intern 17)

SANDOZ

sucht für ihre im Aufbau befindliche Spinnfaser-Applikationsabteilung

CHEMIKER

mit praktischer Erfahrung in der Herstellung und Prüfung von synthetischen, Viscose- und Acetat-Fasern.

Der Aufgabenkreis des neuen Mitarbeiters umfasst:

- Einspinnen von Pigmenten, Aufhellern und anderen Additiven in Fasern
- Prüfung der Auswirkung auf die Fasereigenschaften
- Entwicklungsarbeiten
- technische Beratung und Besuch des weitreichenden Kundenkreises

Neben den vorerwähnten Erfahrungen sind gute Sprachkenntnisse in Deutsch, Englisch und Französisch erforderlich.

Herrn mit Initiative und eigenen Ideen finden gute Entwicklungsmöglichkeiten in einem jungen, dynamischen Team.

Interessenten sind gebeten, ihre Bewerbung mit tabellarischem Lebenslauf, Zeugniskopien, Handschriftprobe, Photo und ungefähren Saläransprüchen an das Personalwesen der SANDOZ AG, 4002 Basel, zu richten. Kennwort: Plastic-Applikation



Vor mehr als 100 Jahren gegründetes, fortschrittlich und modern eingestelltes schweizerisches **Textilunternehmen in Italien** mit bedeutenden Zwirner-, Texturier- und Färbereibetrieben, eng liiert mit einem der grössten italienischen Chemiefaserproduzenten, sucht für seine internationale Verkaufsgesellschaft mit Sitz in Mailand

kaufmännischen Direktor

welcher befähigt ist, eine bestehende Organisation selbständig zu leiten und im Hinblick auf ein rasch steigendes Verkaufsvolumen entsprechend auszubauen.

Organisationstalent, Sprachgewandtheit, Initiative und Erfahrung in ähnlicher Position und Branche sind unbedingte Voraussetzung für diese Tätigkeit. Wir legen überdies Wert auf gereiften Charakter sowie angenehme und gepflegte Umgangsformen.

Wir bieten eine den Anforderungen und der Bedeutung dieser Stellung angemessene Salarierung sowie Erfolgsbeteiligung.

Ihre Bewerbung mit Handschriftprobe und den üblichen Unterlagen erbitten wir unter Chiffre 1227 Zg an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Unternehmensberatung

zeller

ist eine faszinierende Aufgabe für begeisterungsfähige Leute. Unsere Aufgaben bestehen darin, dynamischen Firmen der Textil- und Bekleidungsindustrie zu helfen, Spitzenbetriebe zu werden und zu bleiben.

Unser Kundenkreis ist in ständigem Zunehmen begriffen (Schweiz und europäisches Ausland).

Sie sind ein jüngerer Fachmann, womöglich mit einer kommerziellen Grundschulung und mit einer soliden textitechnischen Zusatzausbildung in einer der folgenden Richtungen:

Spinnerei
Weberei
Strickerei/Wirkerei
Veredlung
Konfektion

Sie haben einen ausgesprochenen Sinn für betriebswirtschaftliche Zusammenhänge und sind gewandt im Umgang mit Menschen auf allen Unternehmungsstufen und ausgestattet mit einem ausgeprägten Ueberzeugungs- und Durchsetzungsvermögen.

Unsere Arbeitsbedingungen sind interessant und entsprechen der anspruchsvollen Tätigkeit in unserem Team.

Teilen Sie uns bitte vorerst nur kurz mit, ob Sie eine solche Aufgabe interessieren würde. Wir sichern Ihnen volle Diskretion zu, bitten Sie aber, sich nicht zu melden, wenn Sie bei einem unserer Auftraggeber tätig sind.

Walter E. Zeller
Unternehmensberater ASCO
Alte Landstrasse 15
8802 Kilchberg/Zürich
Tel. 051/91 26 30 und 91 18 66

Mittelgrosses, auf dem Markt gut eingeführtes **Schweizer Unternehmen für Textilmaschinenzubehör** sucht zur

Beratung von Spinnereibetrieben in Europa und Uebersee

einen

Reise-Ingenieur

Unser Unternehmen befindet sich in einer soliden Expansionsphase. Wir erschliessen neue Märkte und verstärken unsere Bemühungen in den bestehenden Absatzgebieten.

Unser neuer Reise-Ingenieur würde deshalb je nach Bedarf in verschiedenen Ländern wirksam sein. Seinen Einsatz können wir auch zum Teil nach seinen bisherigen Kenntnissen und Erfahrungen richten.

Im Idealfall sind Sie Spinnereimeister oder Textilfachmann mit Abschluss einer Textilfachschule Richtung Spinnerei. Die englische und deutsche Sprache müssen Ihnen für mündlichen Gebrauch geläufig sein. Ausserdem sollten Sie französisch oder italienisch sprechen. Verkaufserfahrung ist erwünscht, aber nicht Bedingung.

In Ihrer Aufgabe sind Sie sehr selbständig, und Sie können durch Ihre Tätigkeit auch wesentlich zur weiteren Entwicklung und zum Erfolg des Unternehmens beitragen. Entsprechend entrichten wir Ihnen ein gutes Leistungssalär und unterstützen Ihre Tätigkeit durch eine enge und freundliche Zusammenarbeit.

Wenn Sie eine solche Aufgabe anspricht, erbitten wir Ihre Bewerbung mit Lebenslauf und handschriftlichem Brief sowie Zeugniskopien an den unterzeichneten Personalberater. Auf telephonische Anfrage erteilt er Ihnen auch gerne weitere Auskünfte.

Dr. A. Gaugler, Alfred-Escher-Strasse 26, 8002 Zürich
Telephon 051/36 16 36, Montag bis Freitag 11 – 12 und 16 – 18 Uhr

Châtillon — Hersteller synthetischer Fasern für den Weltmarkt — sucht

2 technische Kundenberater

mit kaufmännischer Bildung
für die Teppich- und Möbelstoffsektoren
Der Einsatz erfolgt im EWG-Marktraum

Wir wünschen:

- Branchen- und Verkaufserfahrung
- Kontaktfreudigkeit
- gute Kenntnisse der deutschen und französischen Sprache
weitere Sprachen von Vorteil

Vorzugsalter: 24 — 28 Jahre

Wir bieten:

- ein für Europa ansprechendes Gehalt, das die beruflichen Kenntnisse und Erfahrungen des Bewerbers berücksichtigt

Der Einsatz in unserem dynamischen und rasch wachsenden Unternehmen (Tochtergesellschaft der Montedison) bietet interessante Aufstiegsmöglichkeiten

Bewerbungen mit Lebenslauf in der Muttersprache sind an folgende Adresse zu richten:



Châtillon S. p. A.
Servizio personale
Via Conservatorio 7
I-20122 Milano

Wir suchen einen tüchtigen, jüngeren Textiltechniker oder Textilkaufmann, der Freude und Begabung hat für selbständiges Arbeiten im

Aussendienst

Verkaufs- und Beratungstätigkeit in der Textilindustrie, Reisegebiet Schweiz.

Wir bieten eine interessante, gutbezahlte und ausbaufähige Position.

Melden Sie sich bitte mit Lebenslauf, Photo und den üblichen Beilagen unter Chiffre 1361 ZI durch **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**



Wir sind ein führendes Unternehmen der Textilfabrikation auf dem Sektor modische Gewebe und suchen einen jüngeren

Disponenten

Als idealen Stelleninhaber sehen wir einen Fachmann mit Webschulbildung und einigen Jahren Praxis.

Das Arbeitsgebiet umfasst auch die Entwicklung neuer modischer Gewebe, und wir legen daher Wert auf Befähigung zu kreativem Arbeiten.

Wir bieten sehr gute Salarierung, angenehmes Arbeitsklima, fortschrittliche Sozialleistungen, Fünftagewoche, eigene Kantine.

Ihre Offerte mit den üblichen Unterlagen oder Ihren Telefonanruf zur Vereinbarung einer Besprechung wollen Sie bitte richten an

Taco
A. G.

8152 Glattbrugg, Feldeggstrasse 5
Telephon 051 / 83 52 11
(direkter Taco-Bus von und nach Zürich HB)

Setafil
A.G.

**Krawattenstoff-
weberei**

Wir suchen für unseren modernen Betrieb
in Altnau am Bodensee einen tüchtigen,
jüngeren

Webermeister

auf Rüti-Schaft- und -Jacquardwebstühle.

Wir bieten gutbezahlte Dauerstellung
in kleinem Mitarbeiterstab.

Neueres Einfamilienhaus kann zur Verfügung
gestellt werden.

Ihrer Bewerbung mit Unterlagen sehen wir
gerne entgegen.

**Setafil AG, Tödistrasse 9, Postfach
8027 Zürich**

Zur Führung der Nachtschicht unserer modern
ingerichteten Ringspinnerei suchen wir zu-
verlässigen

Hilfs-Meister

Italienischkenntnisse erwünscht

Wir bieten in klimatisch bevorzugter Gegend
eine den Anforderungen angemessene Salarie-
rung nebst guten Sozialleistungen und einem
angenehmen Arbeitsklima.

Interessenten bitten wir um die Zustellung der
üblichen Unterlagen an

**Kammgarnspinnerei Caslano AG
6987 Caslano TI**

Als mittlerer Betrieb der **Gewebeausrüstung**
haben wir einen guten Namen und sehen für
die Zukunft noch grosse Möglichkeiten
für einen weiteren Ausbau.

Leider verlässt uns unser Betriebsleiter alters-
halber im Laufe der nächsten Zeit. Wir suchen
deshalb einen

Chemiker HTL/ETH

der Fachrichtung **Textil** als Direktor und Leiter
des gesamten technischen Betriebes.

Vorgesehene Neubauten setzen Freude am
Planen voraus; die Personalsituation verlangt
Geschick im Umgang mit Mitarbeitern.

Wir bieten einem gut ausgewiesenen Bewer-
ber neben einem entsprechenden Salär und
Sozialeinrichtungen ein grosses Mass an Ent-
scheidungsbefugnis und Selbständigkeit.

Trauen Sie sich diese Aufgabe zu? Schreiben
Sie eine Kurzofterte als Grundlage für eine
erste Besprechung unter Chiffre 44-22 149 an
Publicitas Zürich

Moos

Webermeister

Unsere hochmodischen Artikel erwarten
und benötigen Sie.

Setzen Sie sich bitte für eine unverbindliche
Besichtigung des Betriebes mit uns über
Telephon 051 / 97 54 49 in Verbindung.

Wir freuen uns auf Ihren Anruf.

Wir sind eine kleine, moderne Seidenweberei und suchen zu baldmöglichstem Eintritt einen

Zettelaufleger

zur Weiterausbildung als Webermeister.

Wir bieten gute Entlohnung und vorteilhafte Wohngelegenheit.

Wir erwarten Ihre kurze Offerte unter Chiffre 1375 Zz durch
Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Wir sind eine Bett-, Tisch- und Küchenwäsche verarbeitende Baumwoll- und Leinenweberei im Zürcher Oberland.

Zur Ergänzung unseres Mitarbeiterstabes suchen wir

Weberei-Abteilungsmeister

für unsere Sulzer-Webmaschinenabteilung.

Wir wünschen uns von Ihnen umfassende Kenntnisse im Webereisektor; für eine spezielle Ausbildung auf Sulzer-Webmaschinen sind wir besorgt.

Falls Sie die Arbeit in einem aufs modernste konzipierten Webereineubau interessiert, bitten wir um Kontaktnahme mit unserer Betriebsleitung, Herrn R. Fladt.

AG Weberei Wetzikon, 8344 Bäretswil ZH
Telephon 051 / 78 42 73



Wir suchen initiativen Mitarbeiter mit Organisationstalent als

Chef des Fertiglagers

Sein Arbeitsgebiet umfasst folgende Aufgaben:

- Steuerung des Lagers an verkaufsfertigen Zwirnen
- Bestimmung der Menge der einzelnen Lagerpositionen in Zusammenarbeit mit der Verkaufsleitung
- Ueberwachung der Lagerkartei
- Aufsicht über die Bereitstellung der verkaufsfertigen Ware
- Führung des Personals der Abteilung

Interessenten für diesen vielseitigen Posten bitten wir um Einreichung ihrer Offerte mit den üblichen Unterlagen.

ZWICKY & CO.
Nähseiden- und Nähfadenfabrik
8304 Wallisellen

Gesucht von modern eingerichteter Weberei einen jüngeren, gutausgewiesenen

Webermeister

mit Erfahrung auf Rüti-Webmaschinen für Baumwoll-, Misch- und Synthetikgewebe auf dem Heimtextiliensektor.

Die Vertragsbedingungen werden grosszügig geregelt, und Sie können sich bei uns finanziell wesentlich verbessern.

Es genügt vorerst eine erste telefonische Kontaktnahme mit unserer Betriebsleitung, Hr. Mannhart, Telephon 034 / 3 21 00, intern 17

LINOTEX AG, 3422 Kirchberg

Schöner, besser und sicherer leben; das ermöglichen die Leistungen der Viscosuisse Millionen von Menschen.



Über vierzigtausend Tonnen Chemiefasern verlassen jährlich die drei Werke der Viscosuisse in Emmenbrücke, Widnau und Steckborn. Mehr als die Hälfte davon gehen in rund 80 Länder der ganzen Welt. Unter den geschützten Qualitätsmarken Nylsuisse, Tersuisse und Dorosuisse erscheinen



sie als elegante Damen- und Herrenmode, als Bergseile, Blachen, Pneukarkassen, Fischnetze, kurz: als tausend grosse und kleine Notwendigkeiten

und Bequemlichkeiten des täglichen Lebens auf dem Markt des Konsumenten.

An dieser gemeinsamen Leistung arbeiten 5000 zuverlässige Viscosuisse-Mitarbeiter. Chemiker, Textil- und Maschineningenieure, Mathematiker, EDV-Fachleute, Betriebswirtschaftler, Juristen und Kaufleute in Forschung und Produktion, Verkauf und Marketing sorgen dafür, dass hochwertige Garne und qualitätsgeprüfte Fertigartikel die Verbraucher auf der ganzen Erde in der zweckmässigsten Form und besten Verarbeitung erreichen.

Das ist eine dankbare, interessante und faszinierende Aufgabe.

VISCOUISSE
SOCIÉTÉ DE LA VISCOSE SUISSE/EMMENBRÜCKE

Planen Sie in Ihrem Betrieb
mit Kalfass-Verpackungsmaschinen
im Baukasten-System.



Schrumpftunnels
ab 4-60 kW Heizleistung



komplette Verpackungsanlagen für Schrumpffolien
mit Zuführeinrichtungen und Etikettiergeräten



halb- und vollautomatische
Sammelpackmaschinen



Winkelschweissmaschinen
mit 10 versch. Zusatzgeräten

Kalfass-Folien-Packmaschinen wachsen
Ihrem Betrieb. Sie stellen ein ausbau-
ergänzungsfähiges System dar, das
auf Jahre hinaus Beweglichkeit garantiert.
Selbst das einfachste Grundmodell lässt
nachträglich zum Halb- oder Vollauto-
ausbauen. Dies gilt auch für die neueren
Modelle mit Allseitenschweissung. Auf Wunsch
liefern wir besondere Zuführ- und
Schickungs-Einheiten sowie Spezial-
führungen für Nassbetriebe. Bitte geben
uns Ihre Wünsche bekannt.

INDROHAG

Industrie-Rohmaterial
Handels AG
Claridenstrasse 20
8022 Zürich
Telefon (051) 36 75 60