

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 77 (1970)

Heft: 11

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 23.08.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL INDUSTRIE

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

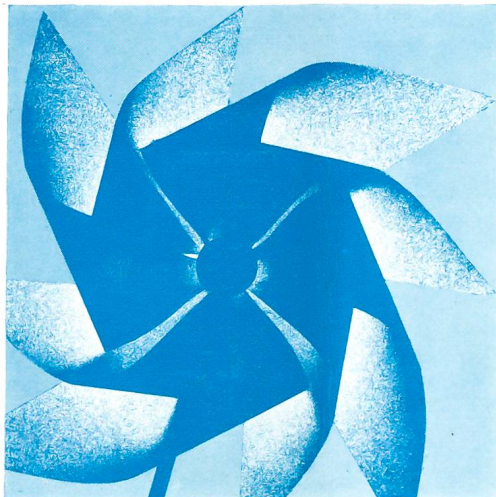


**Ueber
 400
 Millionen
 Schweizer
 Präzisions-
 Pineapples**

4

Die 4 von Horgen

GROB+CO AG
 Schweizer AG
 Gebr. Stäubli & Co.
 Sam. Vollenweider AG



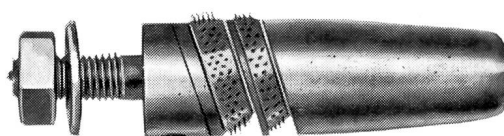
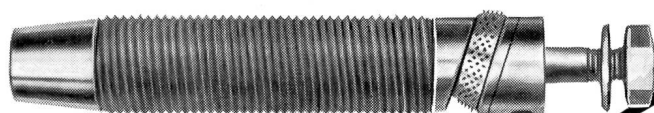
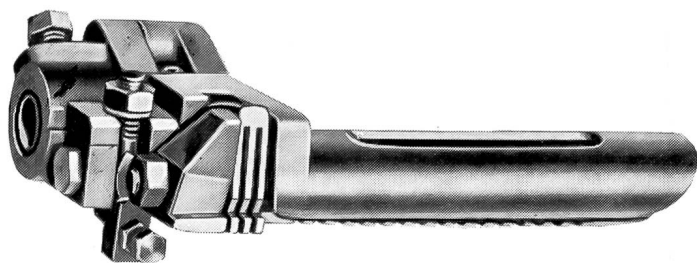
Ueber 400 Millionen Präzisions-Pineapples von Schweizer sind bereits verarbeitet worden. Textilfachleute wissen warum. Schweizer Präzisions-Pineapples sind penta-präzis gewickelt. Die Voraussetzung für ideale Abzugeigenschaften. Daher bevorzugen Textilfachleute die bewegliche Präzisions-Kreuzspulmaschine 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 Mio Schweizer Präzisions-Pineapples.

Maschinenfabrik Schweizer AG, 8810 Horgen

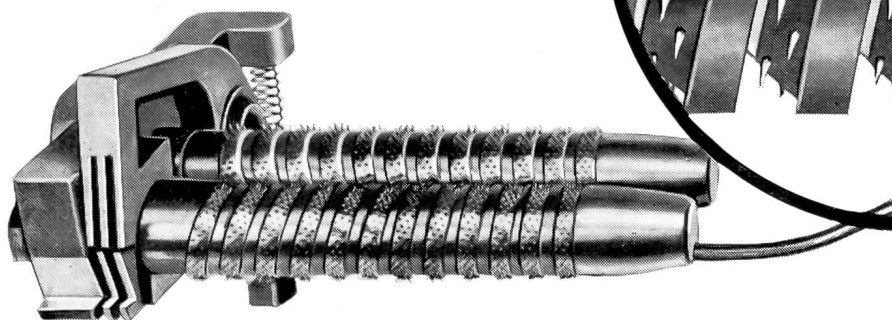
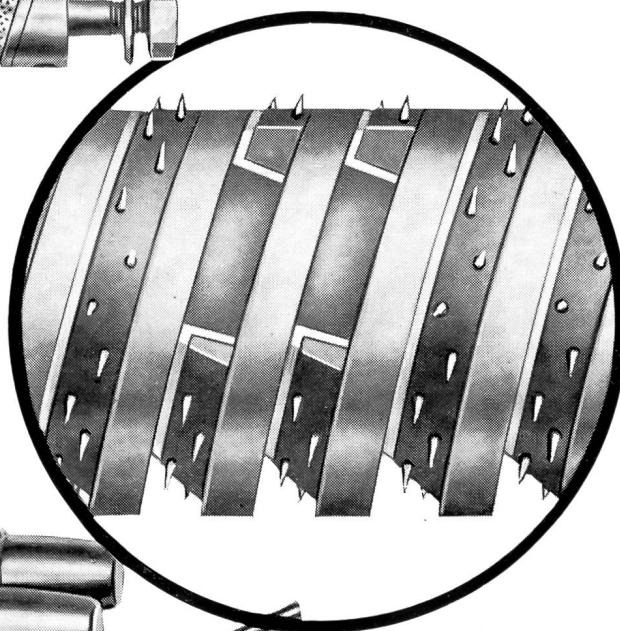
* Mehr darüber im neuen Prospekt KE 370 d

VOGT

als Breithalter-Lieferant
führender Webmaschinen-
Hersteller wird auch Ihre
Probleme lösen!



Kunststoffbuchsen





Diese
Spulen -
formen...

... können auf der
gleichen Schärer
PINEAPPLE-Maschine
hergestellt werden.

Die Erfahrung hat gezeigt, dass es unumgänglich ist, je nach Art und Beschaffung des Materials die eine oder andere Spulenform zu wählen.

Wenn PINEAPPLE-Präzisions-Kreuzspulmaschinen angeschafft werden müssen, dann bietet Ihnen Schärer die universelle Maschine.



Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach-ZH (Schweiz)



Richterswil

Gartenstrasse 19
Tel. 051/76 47 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

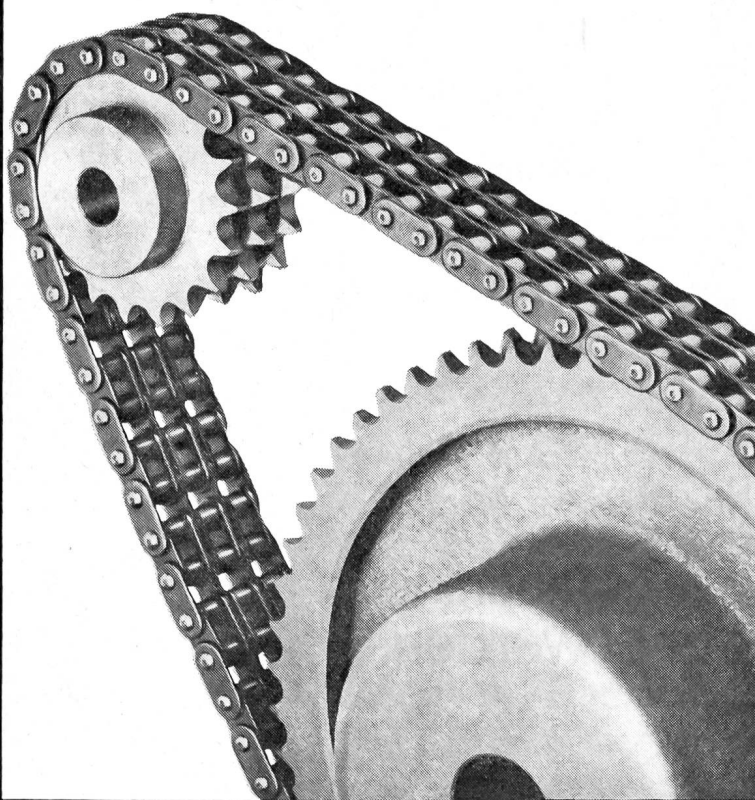
Einringscheren
Einzelringe
Einziehhäkchen
Ersatzdüsen zu Reilang-Oelkannen
Ersatz-Messingrohre
Ersatznadeln zu Weberkluppen

Elektrischer Blas- und Saugapparat CADILLAC

Etagentrockner KETTLING & BRAUN
in Continue-Arbeitsweise

Endlos-Filzmuldenpresse KETTLING & BRAUN

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 un-
verbindlich.

Plüss + Co.

Ketten und Zubehör • 8001 Zürich
Talstrasse 66 Telefon 051/27 27 80
Postfach: 8039 Zürich



Alle Inserate durch
Orell Füssli-Annoncen



Service und Qualität

Dessins -CRÉATION

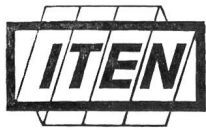
E. Kappeler

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



Gebrüder ITEN
Textilspulenfabrik
CH-6340 Baar
Telephon 042/31 42 42/43

mehr als 100 Jahre
Spulen für die Textilindustrie

Nachfolger von Erwin Meyer, Spulenfabrik, Baar

Automaten- und Schussspulen

Spezialität: Spulen mit LOEPFE-Reflexband

Doppelkonushülsen und
Zwirnhülsen aus Leichtmetall

für Hamel-Stufenzwirnmaschinen

Streckzwirnhülsen

aus Leichtmetall und Stahl

Defensor für Luftbefeuchtung — für Luftbefeuchtung Defensor

Defensor

Dampf – Verdunster – Zerstäuber

Defensor AG – Binzstrasse 18 – 8045 Zürich – Telefon 051/35 91 33 – Telex 54278

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

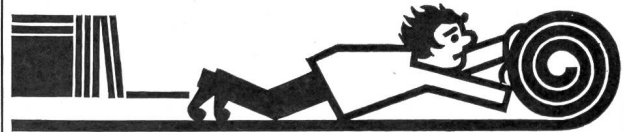


8855 Wangen / SZ
Bahnhofstrasse
Telefon 055/749 43

EINKAUFSS- CENTER

aller
Bodenbeläge Teppiche
Linoleum Plastikbeläge
Parkett Isolationen

Verlangen Sie Muster und Preise
Prompt ab Lager lieferbar



**Plazierungen können nur als Wunsch,
nicht als Bedingung
angenommen werden !**



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



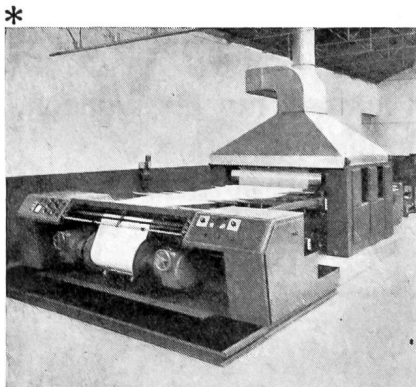
*SMA

91 d

*Benninger-Schlichtmaschine SMA

Mitwachsen!

Die Schlichtmaschine SMA kann es —
dank einem Grundmodell
mit umfangreichem Baukastensatz für beliebigen Ausbau!



Heute haben Sie die Wahl: zum vornherein eine Universalmaschine für Stapelfasern und Endlosgarne anzuschaffen, oder sich nach den momentanen Bedürfnissen zu richten und die Anlage später beliebig auszubauen. Durch die Erweiterung lässt sich das Einsatzgebiet auf andere Materialien und Verfahren ausdehnen; aber auch eine Erhöhung der Produktion ist jederzeit möglich. Der Ausbau lässt sich bei allen Verfahrensgruppen wie Abrollvorrichtung, Schlichtetrog, Trockner und Bäummaschine mühelos verwirklichen. Weitere Vorteile der Benninger Schlichtmaschine SMA: Konstante Längsspannung der Kette, für verschiedene Sektoren getrennt vorwählbar. Automatische Steuerung des Wickelzuges. Beliebige Kombinations- und Einsatzmöglichkeiten am Schlichtetrog. Hoher Bedienungskomfort mit weitgehend automatischer Überwachung des ganzen Ablaufes und Programmschaltung für den Kettbaumwechsel.

Verlangen Sie unsere
ausführliche Dokumentation!

Maschinenfabrik Benninger AG
CH - 9240 Uzwil / Schweiz

BENNINGER

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, Fertiglagerkarte usw.

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

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

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

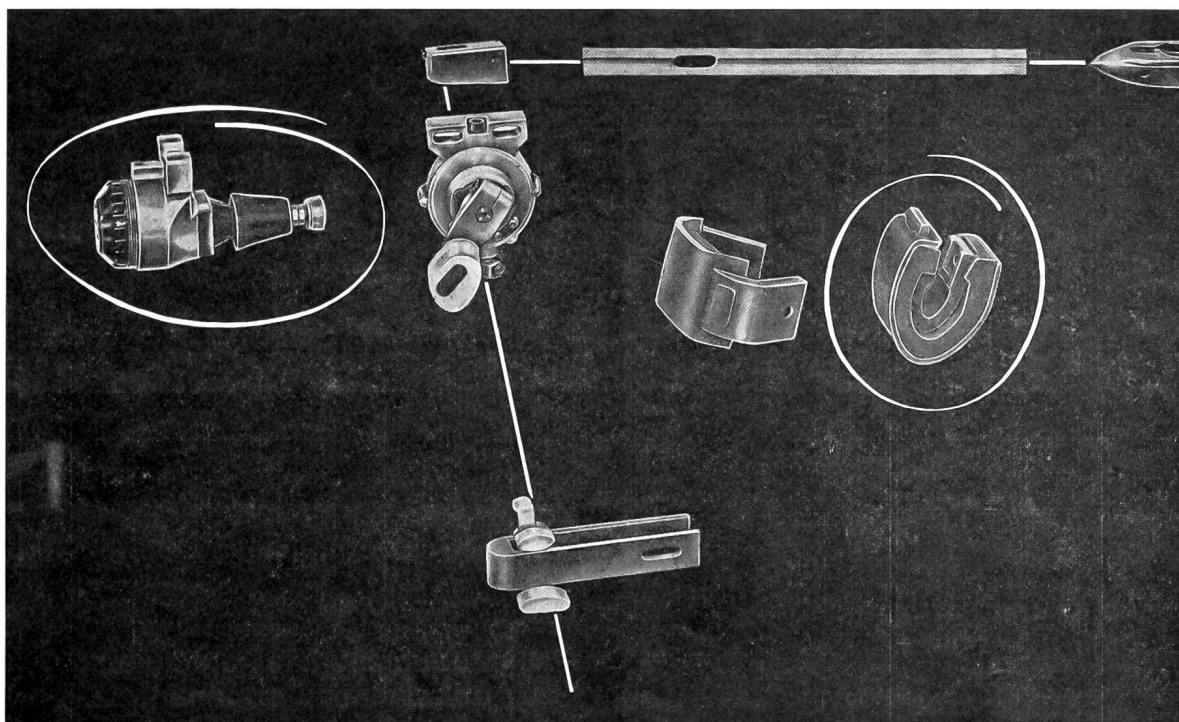
Generalvertretung für die Schweiz:

Hans Hüpli AG, 8045 Zürich, Wiedingstr. 78, Tel. 051/35 61 40

ORMIG

CINCLA- Webmaschinenzubehöre

In- und Auslandpatente



Fabrikationsprogramm:

Picker aus Gewebe mit Gummi und aus PLASTILEN

Schlagkappen
Spindelpreller
Einlaufrollen
Schlagstock-Preller
Bremsbeläge

aus speziellem Gewebe
vulkanisiert mit speziell geeignetem Gummi

Kunststoff-Spulen
Kunststoff-Schützen aus RETESS
Webmaschinenteile aus RETESS

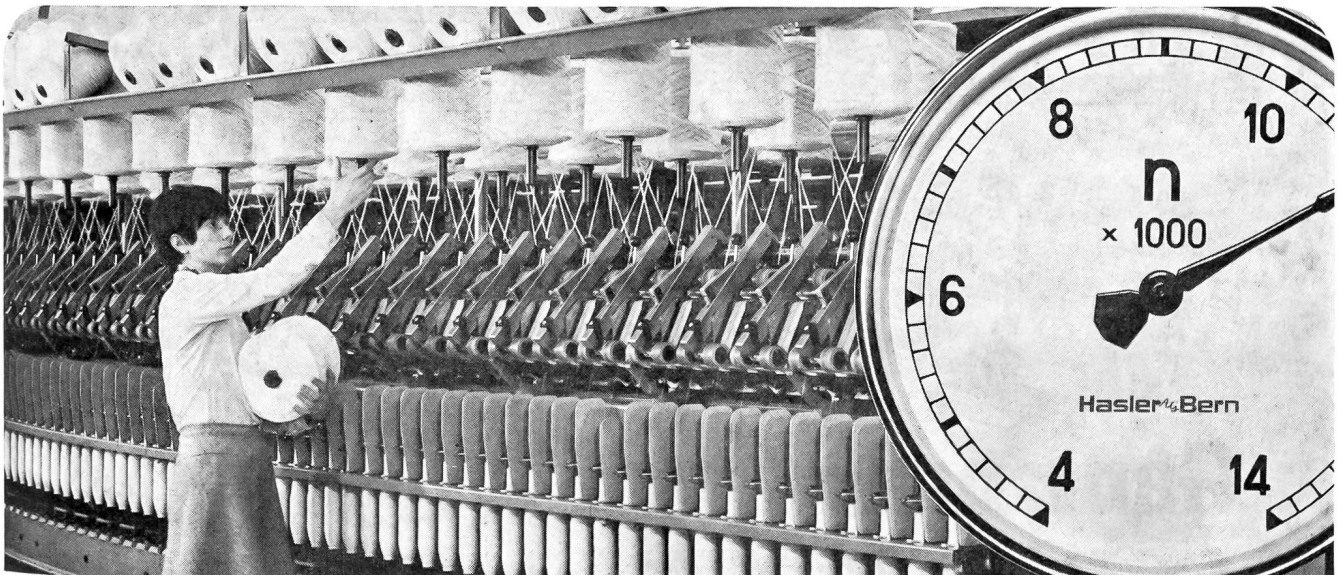
CINCLA-Amortisatoren (hinter dem Schlagstock)
ausgezeichnete Arbeitsweise

arbeitet nur mit Öl
kein Pumpen!

Verkauf in der Schweiz durch:

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

Für präzises Messen von Drehzahlen, Produktionsgrössen und Geschwindigkeiten – **Hasler** Mess- und Kontrollapparate

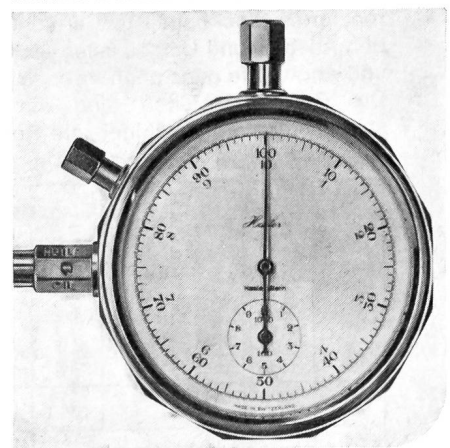
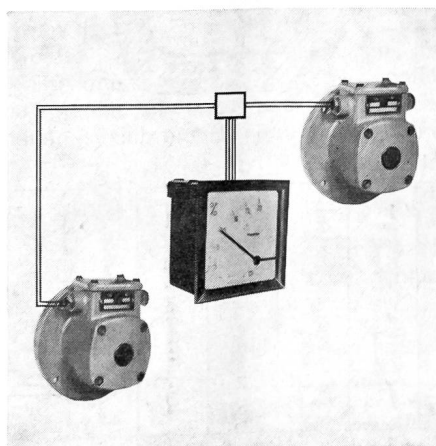
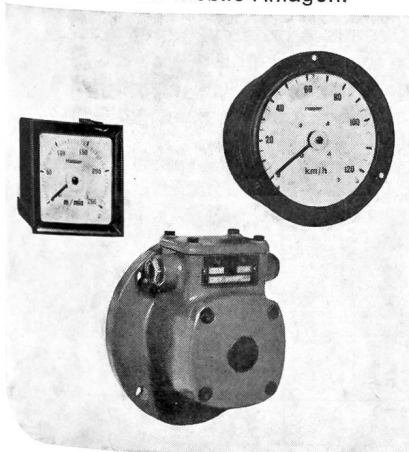


Elektrische Ferntachometeranlage für die Fernanzeige der Messwerte an einer oder mehreren Anzeigestellen; für den Einbau in stationäre oder mobile Anlagen.

Elektrische Differenztachometeranlage zur Fernanzeige der Differenz zweier Drehzahlen; Schalttafeleinbau; Anzeige in %.

Tachometer zum Auf- oder Einbau in stationären oder mobilen Anlagen.

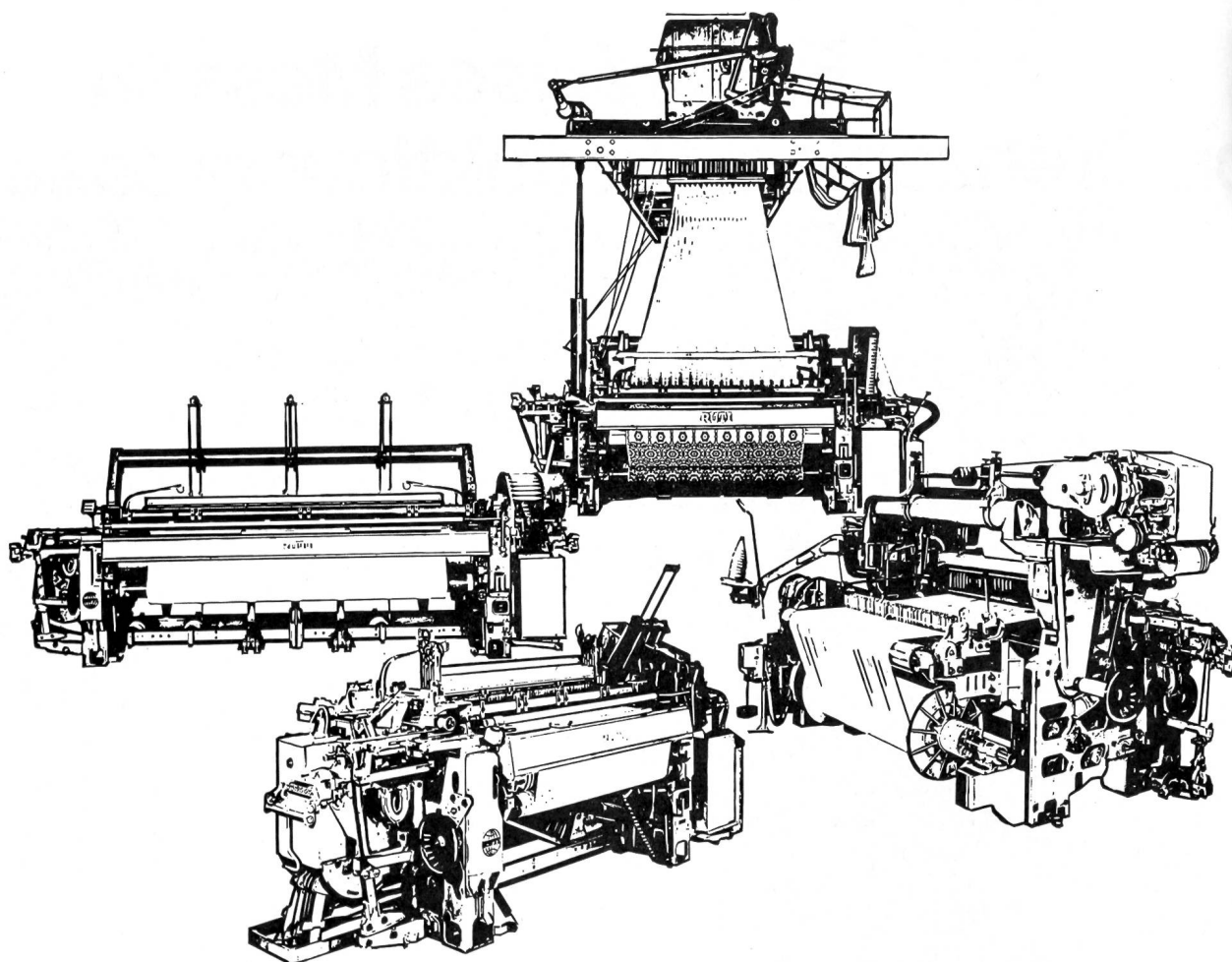
Handtounrenzähler und -tachometer.



Hasler

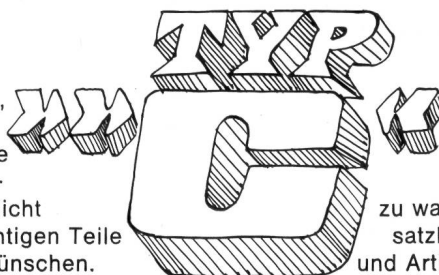
Hasler AG
Belpstrasse 23, 3000 Bern 14
Tel. 031 65 21 11, Telex 32 413 hawe ch

Tachometer und Tachographen für Industrie, Schifffahrt, Bahnen und Verkehrsbetriebe.



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-Spulggregat direkt ab Konen	1-farbig, 1 Schützen	1-farbig, 2 Schützen (Schussmischer)	4-farbig, 4 Schützen (bunt)	nieder	mit Oberbau	Spezialausstattung für Filamente	Frottierereinrichtung	Nutzbreiten von 100-350 cm (10 cm Sprung)	Exzentertritt max. 8 Schäfte	Trommeltritt max. 12-15 Schäfte	Schaffmaschine max. 25-28 Schäfte	Jacquardmaschine übliche Platzenzahlen
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.

RÜTI

Maschinenfabrik RÜTI AG CH-8630 Rüti ZH Schweiz

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL INDUSTRIE

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

INHALT

Unternehmer	393
Unternehmertagung in Interlaken	394
Firmennachrichten	394, 405, 409, 415, 420, 426, 444, 446, 448
Wohlstandsgesellschaft und künftiger Textilverbrauch	395
Was kann die Textilindustrie in den nächsten zehn Jahren vom Maschinenbau erwarten?	398
Unternehmensorganisation und Management in der Textilindustrie der 70er Jahre	406
Handelspolitische Zukunftsperspektiven der Schweiz	410
Märkte in der Entwicklung	412
L'industrie textile européenne sur le marché mondial	416
Heimtextilien — Bodenbelag — Haustextilien	419
Dynamische Strumpfindustrie	421
Wadenlang — auch im Frühling und Sommer	422
Splitter	423
Lehrlingstagung in der Schweiz. Decken- und Tuchfabriken AG, Pfungen	424
Protest gegen die Autorität	424
Kampf gegen alle	426
Möglichkeiten verschiedener maschenbildender Maschinen zur Herstellung von Oberbekleidungsstoffen	427
Gewebeaufbereitungsmaschine IMPERATOR	438
Federrückzug-Schaftmaschinen heute und morgen	441
Literatur	444
Marktbericht	447
Chronik der Ehemaligen	449
Abschied von der «Chronik der Ehemaligen»	449
Unterrichtskurse 1970/1971	450
Nicht unbedingt barfuss, aber beschwingten Fusses ...	452
Inserentenverzeichnis	XXI

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

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 E. Keller, Grönastr. 20, 9326 Horn TG, Tel. 071/41 05 15
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

geprüft
contrôlé

Schweiter

checked
aminado

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 betriebssicheren Präzisions-Kreuzspulmaschine KEK-PN. Mit den 5 entscheidenden Vorteilen*, die keine andere Maschine in sich vereint.

Daher verarbeiten Strickereien, Wirken 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

Unternehmer

Wenn man von einem Mann sagt, er sei der «geborene Unternehmer», so heisst dies natürlich nicht, er sei als Unternehmer oder zumindest als Sohn eines Unternehmers zur Welt gekommen. Man versteht darunter vielmehr einen überdurchschnittlich aktiven und tüchtigen Unternehmer, einen, der nie untätig die Hände in den Schoss legt, einen, der ständig etwas unternimmt — und erst noch gut unternimmt. Herkunft und Abstammung sind dabei nebensächlich.

Man kann selbstverständlich auch etwas unternehmen, ohne Unternehmer in unserem Sinne zu sein. In jedem Fall ist aber für den, der etwas unternimmt, ein mehr oder weniger grosses Risiko damit verbunden. Die freien Unternehmer, wie wir sie besonders im Westen kennen, tragen alle unternehmerischen Risiken selber, im Gegensatz beispielsweise zu den Leitern von Staatsbetrieben, die für das, was sie unternehmen oder unterlassen, zwar auch verantwortlich sind, in finanzieller Hinsicht indessen «nur» die Steuergelder riskieren und aus eigener Tasche keinen Rappen aufs Spiel zu setzen haben.

Wer nichts riskiert — und wäre es zum Beispiel nur durch den Erwerb einer einzigen Aktie —, hat andererseits auch nichts zu gewinnen. An dieser Binsenwahrheit schien sich lange Zeit niemand ernsthaft zu stossen. Das soll sich nun aber langsam ändern: immer mehr Leute unserer Wohlstandsgesellschaft erheben Anspruch darauf, in irgendeiner Form am allfälligen Unternehmensgewinn knabbern zu dürfen, ohne, was nur logisch wäre, dann auch bei einem eintretenden Unternehmensverlust «hier!» zu rufen.

Das gegenwärtige «Image» des freien Unternehmers ist zwiespältig. Viele, die es eigentlich besser wissen sollten, sehen im Unternehmer zum vornherein den sorgenlosen schwerreichen Mann, der sie unter harter Arbeit ihr Brot und ihre Freizeit verdienen lässt. Handkehrum bewundern sie unternehmerische Leistungen, ohne wissen zu wollen, dass dahinter Unternehmer stecken — die auch arbeiten. Die Meinung, ein Unternehmen an sich sei rentabel und werfe hohe Gewinne ab, ist offenbar weitverbreitet. Man muss sich deshalb fragen, warum wir nicht viel mehr Unternehmer haben, geborene und «geborene».

Ernst Nef

Unternehmertagung in Interlaken

Am 1. und 2. Oktober 1970 gelangte in Interlaken eine vom Verein Schweizerischer Textilindustrieller Wolle-Seide-Synthetics (VSTI) und der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft (ZSIG) unter dem Titel «Perspektiven der Textilindustrie 1970–1980» veranstaltete Unternehmertagung zur Durchführung, die von 260 Personen besucht war. 110 Teilnehmer der von Ständerat Dr. Fritz Honegger, Präsident VSTI-ZSIG, geleiteten Tagung entfielen auf die derzeitigen Absolventen der Textilfachschulen Wattwil und Zürich; sie waren mitsamt ihren Lehrern Gäste des VSTI.

Vorträge und Podiumsgespräche hatten den Zweck, die Tagungsbesucher, die aus den verschiedensten Branchen der Textil- und Bekleidungswirtschaft stammten, zu einem konstruktiven Gedankenaustausch und zu vermehrter zwischenbetrieblicher Zusammenarbeit anzuregen. Sicher war es zweckmässig und sinnvoll, zu dieser Veranstaltung auch die in der Weiterausbildung begriffenen Nachwuchssleute der beiden schweizerischen Textilfachschulen einzuladen, denn viele von ihnen werden, wie Dr. F. Honegger in seinem Eröffnungswort sagte, schon in wenigen Jahren die Geschicke und die Entwicklung der Branche mitzubestimmen haben. Die Jungen begrüßten es speziell, dass sie in Interlaken nicht nur – in passiver Rolle – zuzuhören hatten, sondern – als ernstgenommene Partner – auch an den Podiumsgesprächen und Diskussionen aktiv teilnehmen durften. Ihre teilweise ziemlich angriffigen Beiträge, die indessen die gute Erziehung der Sprechenden keinen Augenblick vergessen liessen, belebten die Podiumsgespräche in überaus erfrischender Weise, und so waren am Schlusse der Veranstaltung denn nicht wenige Stimmen für einen Ausbau dieses solcherart eingeleiteten Meinungsaustausches zu hören.

Am Nachmittag des 1. Oktobers wurden vier halbstündige Referate gehalten, jeweils gefolgt von Podiumsgespräch und Diskussion:

1. Wohlstandsgesellschaft und künftiger Textilverbrauch

Dr. Helmut Wellenreuther, Münster/Westf.
Unternehmensberater für Textilwirtschaft

2. Was kann die Textilindustrie in den nächsten zehn Jahren vom Maschinenbau erwarten?

Max Steiner, Winterthur
Generaldirektor der Gebrüder Sulzer AG

3. Unternehmensorganisation und Management in der Textilindustrie der 70er Jahre

Dr. Peter Adolff, Backnang
Vorstandsmitglied der Adolff-Gruppe

4. Handelspolitische Zukunftsperspektiven der Schweiz

Dr. Klaus Jacobi, Bern
Unterabteilungschef der Handelsabteilung der EVD

Beim anschliessenden gemeinsamen Nachtessen bot sich ausgiebig Gelegenheit, das Gehörte individuell zu besprechen. Dass davon intensiv Gebrauch gemacht wurde, zeigte sich an den bis in den frühen Morgen hinein eifrig diskutierenden Gruppen und Grüppchen. Damit war ein Hauptzweck der Veranstaltung erfüllt: sich im privaten Gespräch näherzukommen, sich der gemeinsamen Probleme bewusst zu werden, sich in kooperativer Weise um zweckdienliche Lösungen zu bemühen.

Der Vormittag des 2. Oktober stand im Zeichen zweier ausführlicher Vorträge:

5. Märkte in der Entwicklung – Die europäische Industrie im Jahrzehnt 1970–1980

Prof. Dr. Harald Jürgensen, Hamburg
Direktor des Instituts für europäische Wirtschaftspolitik an der Universität Hamburg

6. L'industrie textile européenne sur le marché mondial

Prof. Dr. Jacques de Brandt, Paris
Direktor des Instituts für Wirtschafts- und Produktionsforschung an der Universität Paris-Nanterre

Die nachstehenden Ausführungen zuhanden weiterer Kreise der Textil- und Bekleidungswirtschaft stellen knappe Auszüge aus der Fülle des in Interlaken Gebotenen dar.

Ernst Nef

Firmennachrichten (SHAB)

(Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt, SHAB)

Gradmann Textil AG Buntweberei & Elastikfabrik, in Zofingen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an: Kurt Kopp, von Gossau SG, in Zofingen, und Hans R. Erni, von Reiden LU, in Zofingen.

Leinenweberei Schwed & Bloch AG, succursale de Lausanne, avec siège principal à Berne. La signature de l'administrateur Robert Schwend est radiée.

Zürcher Beuteltuchfabrik AG, in Rüschlikon. Ernst Brunner, bisher Vizedirektor, nun stellvertretender Direktor, führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Neuer Betriebsleiter mit Kollektivunterschrift zu zweien: Paul Niederer; seine Prokura ist erloschen. Neu haben Kollektivprokura zu zweien: Fridolin Klemm, von Kreuzlingen, in Heiden, und Klaus Bürgin, von Basel, in Zürich.

B. Rüttgers & Co., in Luzern. Unter dieser Firma sind Blanka Rüttgers geb. Wallaert, und Roland Rüttgers-Wallaert, beide von Neuenburg, in Luzern, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, die am 1. September 1970 begonnen hat. Handel mit Textilien und ähnlichen Produkten sowie Uebernahme von Vertretungen, insbesondere der Wallaert-Textilien. Unterlachenstrasse 5.

Wohstandsgesellschaft und künftiger Textilverbrauch

Dr. Helmut Wellenreuther, Münster/Westf.

Als ehemaliger wissenschaftlicher Mitarbeiter und Geschäftsführer der Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster war Dr. Helmut Wellenreuther bestens in der Lage, über das ihm gestellte Thema zu referieren. Seine Darstellung, wonach das künftige Textilangebot neben dem Grundnutzen des Gebrauchs einen Zusatznutzen (Mode und Prestige) erfüllen müsse, fand die ungeteilte Zustimmung aller Anwesenden. Und nach seinem Referat dürfte wohl niemand mehr die hohe Bedeutung eines richtigen Marketings und einer möglichst umfassenden intertextilen Zusammenarbeit in Frage gestellt haben.

Definition der Wohstandsgesellschaft

Was ist eine Wohstandsgesellschaft? Welche typischen Merkmale weist eine Gesellschaft auf, der wir die Bezeichnung Wohstandsgesellschaft geben?

Zunächst ist als Vorfrage zu klären: gibt es Gesellschaften, das heisst soziologische Gesellschaften oder soziale Gemeinschaften mit unterschiedlichem Wohlstandsniveau? Wenn wir die Karte dieser Erde anschauen und die Staatsgrenzen zugleich als Grenzen sozialer Gemeinschaften oder im soziologischen Sinne gemeinter Gesellschaften betrachten, so werden wir alle sehr schnell darin übereinstimmen, dass es durchaus Gesellschaften unterschiedlichen Wohlstandsniveaus gibt.

Es ist eine schon allgemein verbreitete und auch gültige Übung geworden, von sog. entwickelten Ländern zu sprechen, von sog. Entwicklungsländern und von sog. unterentwickelten Gebieten. Wenn wir diese Kategorien auf unseren Wohlstandsbegriff, auf unseren Begriff der Wohstandsgesellschaft anwenden, so sollten wir vielleicht zunächst einmal definieren, dass wir an den Begriff der Wohstandsgesellschaft ganz bestimmte Kriterien anlegen, die den privaten Verbrauch betreffen. Das heisst, dass wir hier die private Kaufkraft, die Kaufkraft der privaten Haushalte als Kriterium für die Einordnung als Wohstandsgesellschaft nehmen.

Es gibt gewiss noch andere Kriterien. Man kann zum Beispiel die Zahl der Kraftfahrzeuge oder die Zahl der Rundfunk- und Fernsehempfänger oder den Stahlverbrauch und ähnliche Dinge als Kriterium nehmen, aber ein allgemein vergleichbares Kriterium dürfte doch die Ausstattung der privaten Haushalte mit Kaufkraft sein. Denn diese Kaufkraft, diese auf den Markt treffende private Kaufkraft kennzeichnet ja das Ausgabenniveau einer Gesellschaft und mithin, gemäss unserer Definition, auch die Gesellschaft als solche als eine Wohstandsgesellschaft oder eben als eine Gesellschaft, die man nicht als Wohstandsgesellschaft bezeichnen kann.

Ein paar Zahlen, welche die Verbrauchsausgaben pro Kopf der Bevölkerung, und zwar ausgedrückt in US-Dollar, und berechnet auf Grund von Verbrauchergeldparitäten, anzeigen: Zunächst möchte ich die höchste Summe nennen; sie liegt in den USA mit rund 2000 Dollar pro Jahr. Die niedrigste Verbrauchsausgabe pro Kopf der Bevölkerung liegt im Sudan mit etwa 70 Dollar pro Kopf und Jahr. Schon bei diesen beiden hier genannten Zahlen können wir feststellen, dass wir von sog. Wohstandsgesellschaften auf der einen Seite und von Gesellschaften, die eben nicht als Wohstands-

gesellschaften bezeichnet werden können, auf der anderen Seite sprechen dürfen. Fast alle europäischen Länder liegen bei einem Niveau der Verbrauchsausgaben pro Kopf der Bevölkerung von mehr als 1200 Dollar pro Jahr, und wir sollten uns darauf einigen, dass wir von einer Wohstandsgesellschaft dann sprechen, wenn die Verbrauchsausgaben pro Kopf der Bevölkerung dieses Niveau überschritten haben und weiterhin Steigerungsraten dieser Ausgaben erwartet werden können.

Dies wären dann, wie gesagt, fast alle Länder Westeuropas, mit Ausnahme von Italien, Spanien, Griechenland, Portugal und Finnland. An aussereuropäischen Ländern würden wir die USA, wie schon genannt, mit rund 2000 Dollar pro Kopf, Australien, Kanada und Israel einbeziehen.

Definition des Textilverbrauches

Wenn wir an eine Definition des Textilverbrauches gehen, so sollten wir folgende Unterscheidungen treffen:

- a) den Verbrauch an Bekleidungstextilien
- b) den Verbrauch an Haushalttextilien, also Bettwäsche, Haus- und Tischwäsche
- c) den Verbrauch an Heimtextilien, das sind alle Textilien der Innenausstattung, einschliesslich Teppiche
- d) den industriellen Textilverbrauch

Eine weitere Unterscheidung liegt darin, ob wir den rein mengenmässigen Verbrauch, also den Verbrauch an Textilfasern, betrachten, oder aber den wertmässigen Verbrauch, nämlich die monetären Ausgaben der Bevölkerung.

Bei einer Betrachtung des Pro-Kopf-Verbrauches an Textilfasern, ausgedrückt in Kilogramm, erkennen wir einen sehr engen Zusammenhang zwischen Textilverbrauch einerseits und privatem Einkommen bzw. privaten Verbrauchsausgaben pro Kopf der Bevölkerung andererseits. Das Land mit den höchsten privaten Verbrauchsausgaben pro Kopf der Bevölkerung, nämlich die USA, zeichnet sich auch durch den höchsten mengenmässigen Pro-Kopf-Verbrauch an Textilfasern aus, nämlich mit mehr als 20,0 kg pro Kopf und Jahr. Es wäre nun müssig, hier die Pro-Kopf-Zahlen des Textilfaserverbrauchs aller sog. Wohstandsländer der Reihe nach aufzuzählen. Es ist aber interessant, festzustellen, dass die zehn wohlhabendsten Länder, wenn wir sie einmal so bezeichnen wollen, auch ungefähr die zehn Länder sind, die den höchsten Pro-Kopf-Verbrauch an Textilfasern haben.

Generell kann zunächst einmal als erste Konsequenz unserer bisherigen Ueberlegungen festgehalten werden, dass Wohlstand und Textilverbrauch eng miteinander in Beziehung stehen, dass also ein hohes Einkommensniveau einen hohen Textilverbrauch zur Folge hat. Nach dieser Feststellung könnte man fast die vorhin von uns gewählte Definition der Wohlstandsgesellschaft dahingehend abändern, dass man sagt, eine Wohlstandsgesellschaft sei durch einen hohen Pro-Kopf-Verbrauch an Textilfasern gekennzeichnet.

Rückgang des Anteils der Textilausgaben

Wenn wir nun aber diesen Zusammenhang zwischen Einkommen und Textilverbrauch im Zeitablauf untersuchen, also die Veränderungsraten beider Grössen beobachten, so zeigt sich eine sehr interessante und sehr wichtige Besonderheit. Diese Besonderheit lässt sich ausdrücken in dem einen Satz: die Einkommenselastizitäten des Textilverbrauchs liegen in Wohlstandsgesellschaften in der Regel unter 1 und sie nehmen mit zunehmendem Wohlstand tendenziell ab. Was sagt uns dies? Es sagt nicht mehr, aber auch nicht weniger aus, als dass die Textilnachfrage nicht im gleichen Masse wächst wie die allgemeine Kaufkraft. In einer Verhältniszahl ausgedrückt sagt sie eben, dass der Elastizitätskoeffizient unter 1 liegt; um dies zu verdeutlichen, ein Beispiel: wenn die privaten Einkommen um 10 % wachsen und die Textilausgaben im gleichen Zeitabschnitt nur um 8 %, dann haben wir einen Elastizitätskoeffizienten von 0,8 %. Würden die Textilausgaben im gleichen Masse wachsen wie die privaten Einkommen, so hätten wir einen Elastizitätskoeffizienten von 1, würden aber die Textilausgaben schneller wachsen als die privaten Einkommen, beispielsweise um 12 %, bei einem Einkommenszuwachs von 10 %, dann hätten wir einen Einkommenselastizitätskoeffizienten von 1,2.

Dieser Zusammenhang ist eindeutig, er ist klar und er ist für viele Länder nachgewiesen. Beispielsweise liegt der Gesamt-Textilelastizitätskoeffizient in der Bundesrepublik zwischen 0,7 und 0,8, in den USA soll er um 0,4 bis 0,6 liegen; ich habe von verschiedenen Ländern aus Osteuropa Zahlen vorliegen, wonach der Elastizitätskoeffizient für Textilien dort zwischen 1,1, 1,3 und 1,5 liegt und in sog. Entwicklungsländern steigt er zuweilen bis auf 2 an.

Nun ist dieser Zusammenhang leider oft missverstanden worden. Ein Elastizitätskoeffizient unter 1 wurde dahin gedeutet, als würde die Textilnachfrage absolut abnehmen, zumindest stagnieren. Dies ist aber falsch, der Elastizitätskoeffizient unter 1 sagt eben nur, dass die Nachfrage wohl noch immer wächst, dass sie aber geringer wächst als die gesamte Nachfrage oder als das gesamte Einkommen. Voraussetzung ist natürlich, dass das Einkommen nach wie vor wächst. Bei absoluten Rückschlägen des Volkseinkommens oder bei absoluten Rückgängen der privaten Einkommen oder der gesamten privaten Verbrauchsausgaben kann natürlich die Textilnachfrage ebenfalls absolut zurückgehen.

Die tendenziell sinkenden Einkommenselastizitäten beinhalten zugleich eine zweite Aussage, nämlich die, dass in Wohlstandsgesellschaften die Anteile der Textilausgaben an den gesamten privaten Verbrauchsausgaben tendenziell zurückgehen. Sie liegen in der Regel zwischen 9 und 12 %, wobei klimatische Unterschiede sowie solche der Verbraucherwohnheiten zu Buche zu schlagen sind.

Die qualitative Zusammensetzung der privaten Textilnachfrage

Es stellt sich die Frage, warum diese Zusammenhänge so und nicht anders sind, warum in den sog. Wohlstandsgesellschaften die Textilnachfrage tendenziell hinter der gesamten Nachfrage etwas hinterherhinkt und zweitens, wie sieht die Textilnachfrage in Wohlstandsgesellschaften denn qualitativ aus. Wir wollen uns also einer Betrachtung zuwenden, die sich mit der Zusammensetzung des textilen Warenkorbs oder mit der qualitativen Zusammensetzung der privaten Textilnachfrage in Wohlstandsgesellschaften befasst.

Um zunächst die Frage nach dem Warum zu beantworten nach dem Warum dieses quantitativen Zusammenhanges, so darf ich hier das Stichwort «Sättigungsgrenzen» aussprechen, das heisst, dass wir uns in Wohlstandsgesellschaften in den privaten Haushalten bei bestimmten Gütern des textilen Bedarfs gewissen Grenzen der Sättigung nähern, was dazu führt, dass die Kaufkraft sich nicht in dem gleichen Masse, wie sie wächst, auch der textilen Nachfrage oder der textilen Bedarfsdeckung zuwendet. Hier müssen wir zwei Begriffe einführen, nämlich einmal das Begriffspaar Grundnutzen und Zusatznutzen und zum anderen den Begriff der vagabundierenden Kaufkraft.

Zunächst das Begriffspaar Grundnutzen und Zusatznutzen. Jedes Gut, das von privaten Haushalten nachgefragt wird, befriedigt einmal ein gewisses Grundbedürfnis, dies ist der Grundnutzen, den es spendet, der bei der Bekleidung etwa beinhaltet, dass sie gegen Kälte schützen, dass sie die Blösse bedecken soll usw. Dieser Grundbedarf ist in unseren westlichen Wohlstandsgesellschaften in allen privaten Haushalten weitgehend gedeckt. Der natürliche Verschleiss vollzieht sich relativ langsam; es würde also aus dem Bedürfnis heraus, einen Primärbedarf zu decken, kaum zusätzliche Kaufkraft in den textilen Bereich strömen. Der Zusatznutzen, der durch ein textiles Gut gestiftet wird, ist mit den Worten Mode, Prestige, Variation, neue Verbrauchszwecke, neue Verbrauchsmöglichkeiten zu umreißen, und hier setzt das ein, was ich vorhin die vagabundierende Kaufkraft genannt habe. Wir müssen uns darüber im klaren sein, dass gerade in unseren so definierten Wohlstandsgesellschaften ein grosser Teil der privaten Kaufkraft nicht durch Grundbedürfnisse gebunden wird. Die über die Befriedigung der Grundbedürfnisse Nahrung, Wohnung, Kleidung als Schutz gegen Kälte oder Bedeckung der Blösse, hinausschiessende Kaufkraft, die vorhanden ist, wird als vagabundierende Kaufkraft bezeichnet, weil sie sich von Fall zu Fall neuen Verwendungszwecken, neuen Verbraucherwünschen zuwendet.

Unter diesem Aspekt sieht sich das Textilangebot in einer totalen Konkurrenz aller Güter, die um das Wohlwollen des Verbrauchers, um seine Kaufkraft konkurrieren. Diese gewachsene Kaufkraft der privaten Abnehmer hat dazu geführt, dass sich die Verbraucherwünsche stark differenzieren haben. Der Kunde ist bekanntlich überall König geworden. Das Angebot muss sich auf oft extravagante Verbraucherwünsche einstellen, wenn es einen Teil der Kaufkraft auf sich ziehen will.

Der Konsument verlangt ein ständig stärker differenziertes Warensortiment, er will modische Attribute an seiner Kleidung, in der Ausstattung seiner Räume mit Textilien sehen, er legt grossen Wert auf Dessinierung, auf Ausrüstung, auf Pflegeleichtigkeit und auf alle möglichen Dinge, an die er

vor 15 oder 20 Jahren noch nicht gedacht hat, weil es sie zum grossen Teil damals einfach noch nicht gab. Diese höheren Qualitätsansprüche der Verbraucher sind natürlich auf mehrere Faktoren zurückzuführen. Einmal sind es eben die gestiegenen Einkommen, durch die ja die Wohlstandsgesellschaft gekennzeichnet ist, die neue und höhere Ansprüche hervorgerufen haben. Zum andern sind es aber auch einfach die Erfindungen, die auf dem Gebiete der Ausrüstung, auf dem Gebiete der Fasertechnologie, auf dem Gebiete der Flächenbildung in der Textilindustrie und Textilmaschinenindustrie inzwischen gemacht werden und die es ermöglichen, dem Letztverbraucher ein Sortiment anzubieten, aus dem er sich auswählen kann, was ihm, seinem Geschmack und seinem Geldbeutel am ehesten entspricht.

Diese Differenzierung, die vom Markt ausgeht, läuft den Rationalisierungswünschen, den Rationalisierungsbemühungen und den Rationalisierungserfordernissen der Industrie strikte zuwider. Denn die Differenzierung im Sortiment bedingt eine Verkleinerung der Serie, oft eine unrationelle Verkürzung der Ketten in der Produktion, bedingt eine Diversifikation in den Betrieben, die dem Gedanken der grossen Serie, dem Gedanken der Produktivitätserhöhung keineswegs entspricht.

Höherer Textilverbrauch durch Marketing

Eine andere, aber sehr naheliegende Frage ist die, ob man es sozusagen als Schicksal hinnehmen soll, dass die Textilnachfrage geringer steigt als die Gesamtnachfrage. Zum andern, wie man dieses sog. Schicksal als Textilindustrie zu ihren Gunsten verändern kann. Und hier ist es an der Zeit, das Stichwort Marketing in die Debatte zu werfen, Marketing verstanden als eine Einflussnahme auf den Markt, als das Schaffen neuer Märkte, neuer Verbrauchsmöglichkeiten für Textilien, das heisst als eine gezielte Anstrengung zur Gewinnung eines grossen Teiles der vagabundierenden Kaufkraft. Es wird nur gelingen, Kaufkraft auf Textilverbrauch zu ziehen, wenn die Textilindustrie Hand in Hand mit der Konfektionsindustrie und mit dem Einzelhandel daran geht, in gross angelegten Marketingmassnahmen auf den Endverbrauch Einfluss zu nehmen, wenn man sog. Marketingschienen in vertikaler Richtung vom Hersteller bis zum Einzelhandel etabliert, um auf diese Weise in der Wohlstandsgesellschaft den Textilverbrauch auf einem für die Textilindustrie annehmbaren Niveau zu halten und in der totalen Konkurrenz, in der alle Güter stehen, alle Mittel einzusetzen, die ein langfristiges und stabiles Wachstum des textilen Verbrauches gewährleisten.

Nun sei noch kurz umrissen, welche Textilmärkte in den sog. Wohlstandsgesellschaften aller Voraussicht nach expandieren werden, welche stagnieren werden und von welchen man sogar eine rückläufige Entwicklung zu erwarten haben wird. Sie werden aus dieser Aufstellung, die keinen Anspruch auf Vollständigkeit erheben kann, erkennen, dass der Textilmarkt in viele Teilmärkte gegliedert ist und dass es schliesslich für das einzelne Unternehmen darauf ankommen wird, einen speziellen und expandierenden Teilmarkt zu suchen, ihn zu finden und ihn zu pflegen.

1. expandierende Textilmärkte

- a) Stoffe und Bekleidung aus pflegeleichten Qualitäten, weil wash and wear usw. eine immer grössere Rolle in der

Verbrauchernachfrage spielen. Ob dies weiterhin die Synthetics und ihre Mischungen bleiben werden, hängt u. a. auch von der technologischen Weiterentwicklung bei den Naturfasern ab;

- b) Wirk- und Strickwaren sowie Jersey, weil saloppe, bequeme, knitterfreie Kleidung eine immer grössere Verbreitung findet;
- c) eng mit b) zusammenhängend, alle Bekleidungsmärkte, die mit Freizeit, Sport, Ferien usw. zusammenhängen;
- d) alle modischen Märkte mittlerer Preisklassen, die die breiten Massen insbesondere in der Jugend ansprechen;
- e) Heimtextilien wie Deko-Stoffe (insbesondere pflegeleicht) und Teppiche (insbesondere Auslegeware), weil in die Ausstattung des eigenen Heimes (Eigenheim-Bewegung) mit wachsendem Wohlstand immer mehr investiert wird, aber überwiegend nur dort, wo es sichtbar ist (Prestige);
- f) Kinderbekleidung.

2. stagnierende Textilmärkte

- a) Hauswäsche; hier scheint aber die Stagnation nicht nur von der Sättigung der Verbrauchernachfrage auszugehen, sondern auch auf eine (noch) nicht ganz schlagkräftige Marketing-Konzeption zurückzuführen sein (es wird noch überwiegend nur Grundnutzen angeboten);
- b) alle Gewebemärkte, die durch den Substitutionsprozess durch Maschenware betroffen sind;
- c) der Mantelmarkt, der offensichtlich stark durch die Zunahme der Automobile tangiert wird (ohne Mantel ins Auto, selbst im Winter);
- d) Haka-Märkte, weil der konservative Mann fast nur Ersatzbeschaffung gemäss Verschleiss betreibt;
- e) Leibwäsche, weil auch hier wenig Beschaffungsimpulse ausserhalb der Ersatzbeschaffung gegeben werden.

3. rückläufige Textilmärkte

- a) Stoffe und Bekleidung aus Zellwolle und Reyon;
- b) Stoffe und Bekleidung, die den Anforderungen der Pflegeleichtigkeit nicht entsprechen;
- c) Stoffe und Bekleidung, die man früher als Stapelware bezeichnet hat, also ohne besonderes Profil und ohne irgendeinen Zusatznutzen zu stiften oder mindestens zu versprechen.

Die zukünftige Textilnachfrage in den sog. Wohlstandsgesellschaften wird gekennzeichnet sein:

- a) durch eine weitere Expansion, die aber hinter dem Wachstum der Einkommen oder der gesamten Verbrauchernachfrage einherhinkt (Elastizität unter 1);
- b) durch eine grössere Differenzierung der Verbraucherwünsche in modischer Hinsicht und erhöhte Ansprüche in qualitativer Hinsicht, insbesondere was Ausrüstung anbelangt;
- c) Hand in Hand mit der grösseren Differenzierung der Verbraucherwünsche und diese sogar noch stimulierend, geht eine Herausbildung von klar getrennten textilen Teilmärkten

ten, die aber im schnellen Wandel Sonderkonjunkturen unterliegen.

Die zukünftige Strategie der Textilindustrie im Kampf um die vagabundierende Kaufkraft wird branchenbezogenes, aber

vertikal ausgerichtetes Marketing heissen müssen, an welchem, vom Rohstoffproduzenten über Spinnerei, Wirkerei, Weberei, Konfektion und Handel, alle textilen Fertigungs- und Verteilungsstufen partizipieren, denn sie sitzen alle im gleichen Boot.

Podiumsgespräch

Leitung: Dr. F. Honegger. Teilnehmer: Dr. H. Wellenreuther als Referent; E. Nef, H. Rhonheimer und H. R. Tschamper für die Unternehmerschaft; M. Dübendorfer für die Textilfachschüler von Zürich; J. Jäger von der «Schweiz. Politischen Korrespondenz» (Mittelpresse); H. J. Zwick vom Internationalen Wollsekretariat.

Einmütig wurde festgestellt, dass der Textilindustrie ein erheblicher Marktanteil verlorengeht, weil dem Konsumenten offenbar nicht immer das angeboten wird, was er eigentlich gerne erwerben möchte. Dies zeigt sich besonders krass in der Gegenwart, da zahlreiche Frauen sich nicht mehr von der «Mode» vorschreiben lassen wollen, ob sie beispielsweise kurze oder lange Bekleidung tragen sollen. Die grosse Unsicherheit in der Mode hat zweifellos zur Folge, dass viele Konsumenten einen gewichtigen Teil ihrer «vagabundierenden» Kaufkraft auf anderen Gebieten als im Textilsektor einsetzen.

Damit wurde auch die Frage berührt, wer denn überhaupt die Mode mache, wobei einmal mehr zutage trat, dass es überaus schwierig ist, die Mode, die übrigens nicht nur bei Textilien eine Rolle spielt, zu definieren. Das Angebot der Textilindustriellen scheint in modischer Hinsicht zwar allen Ansprüchen zu genügen, doch ist die Textilindustrie so weit vom Konsumenten entfernt, dass dieser von den diesbezüglichen Anstrengungen grossenteils keine Ahnung hat. In der Streitfrage, ob nun Mini, Midi oder Maxi richtig sei, ist der verwendete Stoff von sekundärer Bedeutung; der Stoffhersteller kann den Markt in dieser Sache nicht beeinflussen.

Man war sich darüber einig, dass eine vermehrte Zusammenarbeit zwischen allen Stufen der Textil- und Bekleidungswirtschaft zur besseren Befriedigung der tatsächlichen Verbraucherverwünsche sehr erwünscht wäre, indessen nicht so leicht zu realisieren sein dürfte. Ein gemeinsames Marketingkonzept wäre für alle Beteiligten von Vorteil. Im Rahmen der Wohlstandsgesellschaft sollte sich der künftige Textilverbrauch dadurch wesentlich steigern lassen.

DK 677.05 : 621 : 380.134 C₁₂

Was kann die Textilindustrie in den nächsten zehn Jahren vom Maschinenbau erwarten?

Max Steiner, Winterthur

Der einzige Referent der Interlakener Unternehmertagung, den viele Zuhörer — vor allem die mit ihm in geschäftlichen Beziehungen stehenden Textilindustriellen — bereits kannten, war Max Steiner. Gerade jene, für die er kein Unbekannter mehr war, sahen seinem Referat jedoch mit speziellem Interesse entgegen. Es versteht sich, dass aber auch die Absolventen der Textilfachschulen den Ausführungen des Referenten mit gespannter Aufmerksamkeit lauschten, denn für sie ist ja die Entwicklung im Textilmaschinenbau besonders faszinierend und vielversprechend. Dass Generaldirektor Max Steiner seine Ausführungen nicht auf das rein Technische beschränkte, sondern diese in einen viel weiteren Rahmen stellte, verlieh seinem von vielen Dias begleiteten Referat noch mehr Gehalt.

Die Textilmaschinenindustrie wird auch im kommenden Jahrzehnt technische Spitzenleistungen zu offerieren versuchen. Es werden Maschinen gebaut werden, welche höhere Leistungen ergeben und steigende Qualitätsansprüche decken werden. Man wird die Maschinen konsequent menschenunabhängiger bauen und sie in ihrem Arbeitsablauf mehrheitlich elektromechanisch oder elektronisch steuern.

Diese Maschinen werden teuer sein; der Kunde darf eine Entlastung in seinen Investitionsprogrammen nicht erwarten. Steigende Anforderungen des Marktes münden aus in Lösungen, welche zwangsläufig nach hohen Entwicklungs- und Herstellkosten rufen.

Im weiteren dürfen wir an der Tatsache nicht vorbeigehen, dass wir uns auch in Zukunft eines wichtigen Elementes in

der Beziehung Maschinenhersteller/Maschinenkäufer nicht werden entledigen können; die verantwortlichen Repräsentanten dieser beiden Sparten werden aus ihrer Aufgabe heraus unweigerlich in einem Spannungszustand zu leben haben, indem beide dasselbe Ziel verfolgen, oder noch klarer gesagt, verfolgen müssen: sie haben in ihren Unternehmungen die Kosten voll und ganz zu decken, dazu die Abschreibungen jedes Jahr zu verdienen, darüber hinaus aber auch das Kapital ordentlich zu verzinsen, und — wenn immer möglich — noch eine Reserve aufzubauen.

Weil beide Teile dieses ökonomische Prinzip ansteuern, sind der Angleichung der Ziele der beiden Unternehmergruppen enge Grenzen gesetzt. Die unterschiedlichen Auffassungen seien anhand einiger konkreter Beispiele kurz dargelegt:

Wünsche des Textilindustriellen (Kunde)

a) *Technisch*

- Höhere Maschinenleistung bei gleichen Preisen; Minimum an Personalbedarf
- Optimale Universalität
- Kombinierbare Maschinen gleicher Technik
- Neue Lösungen (Neuentwicklungen) sollen an bestehenden Maschinen angebaut werden können
- Idealziel: Austausch in Betrieb stehender Maschinen durch neue Typen ohne grosse Kosten

b) *Kommerziell*

- Stabile Preise; ökonomische Preise
- Tragbarer Kapitalbedarf
- Zahlungsziele so, dass aus dem Verdienst der Produktion die Maschinen bezahlt werden können; keine Vorauszahlungen; keine Kreditverzinsung
- Liefertermine unter einem Jahr
- Zuerkennung einer Vorzugsstellung, «weil doch massgeblich an der Neuentwicklung mitgearbeitet wurde»
- Wenig eigenes Risiko; Annullationsmöglichkeit bei negativer Geschäftsabwicklung
- Kostenlose Serviceleistungen
- Längere Garanzzeiten als bisher
- Gesicherter Ersatzteildienst auf ökonomischer Kostenbasis; Lieferungen innerhalb von Tagen
- Rascher und kostenfreier Umbau von Maschinenteilen in Anpassung an geänderte Programme

Wünsche des Textilmaschinenbauers (Lieferant)

a) *Technisch*

- Serienbau; optimale Losgrößen gleicher Maschinen; Standardisierung der Fabrikation
- Optimale Qualität (Grenzqualität)
- Entwicklung neuer Maschinen oder Maschinentypen nach eigener Prioritätsliste und eigenem Programm, nicht aber auf Druck des Kunden hin; möglichst lange Beibehaltung bewährter Typen
- Ausreichende Dispositionszeiten und Herstellung bzw. Montage ohne störende Umstellungen durch Kundenwünsche

b) *Kommerziell*

- Verkaufspreise, welche es erlauben, eine hohe Forschungs- und Entwicklungskostendeckung sicherzustellen
- Zahlung des Kunden nach Massgabe des Materialeinganges und des Fabrikationsfortschrittes (Anzahlung)
- Angemessene Verzinsung der Aussenstände
- Gleitpreisklausel
- Optimale Liefertermine so, dass diese dem Durchlauf durch Fabrikation und Montage ohne Eingriff in die Ablaufpläne entsprechen
- Weltweit freier Verkauf, also keine Rücksichtnahme auf Konkurrenzverhältnisse (kontinental und regional)
- Annullation ausgeschlossen
- Möglichkeit der Verrechnung höherer Dienstleistungen (Planungsarbeiten, Studien, Untersuchungen) an den Kunden

Diese Gegenüberstellung liesse sich mühelos erweitern!

Nun aber die Ergebnisse unserer Studien.

Die Erzeugerpreise, das heisst die Herstellungskosten für Garne, Gewebe, Maschinenwaren und Konfektionswaren blieben, wie aus Abb. 1 ersichtlich, im Verlauf der vergangenen Jahre zum Beispiel in der Bundesrepublik Deutschland konstant, obwohl sich die Bruttostundenverdienste bis 1968 bereits auf den Index 150 erhöht hatten (1962 = 100). Diese Preiskonstanz wurde allerdings durch das Absinken der Rohstoffpreise, sowohl für Naturfasern als auch für Chemiefasern, unterstützt.

Der Textilmaschinenbauer hat somit bisher durch Produkte höherer Leistungen die steigenden Maschinenpreise zu kompensieren vermocht. Dieser Trend wird anhalten.

Die jährlichen Investitionen für Textilmaschinen in den EWG-Ländern, Grossbritannien, Schweden und der Schweiz sind

in Abb. 2 dargelegt und betragen jährlich ziemlich konstant 800–900 Mio US-\$.

Vergleicht man hierzu die Investitionen für elektronische Anlagen, so sind hier wesentlich ausgeprägtere Wachstumsraten festzustellen (obere Kurve). Auch für die Sparte «Computer, Industrie-Ausrüstungen und Messgeräte», welche mit Textilmaschinen in einem mindestens indirekten Zusammenhang stehen (mittlere Kurve), ist ein ausgeprägtes Wachstum von zirka 50 % innerhalb von vier Jahren feststellbar.

Dieses wuchtige Aufkommen von Aggregaten elektrotechnischer und elektronischer Richtung wird sich in Zukunft in einem vermehrten Einsatz der Electronic-Komponenten auch im Textilmaschinenbau manifestieren.

Der Einsatz der Elektronik ist in erster Linie im Sektor der Steuerungen zu sehen und nicht, um die mechanischen Prozesse zu ersetzen. Als Beispiel hierfür sei in Abb. 3 das System einer elektronisch gesteuerten Strickmaschine ge-

ENTWICKLUNG WICHTIGER FAKTOREN DER TEXTILINDUSTRIE IN DER BRD

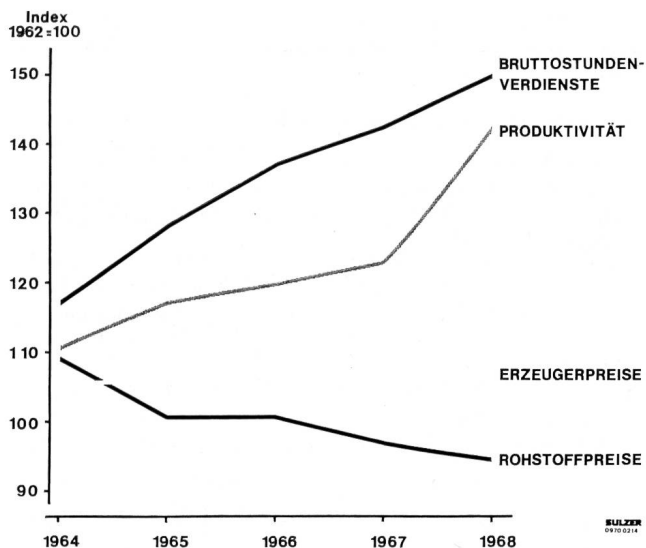


Abb. 1

JÄHRLICHE INVESTITIONEN IN ELECTRONICS UND TEXTILMASCHINEN IN DER EWG+ GB,S,CH

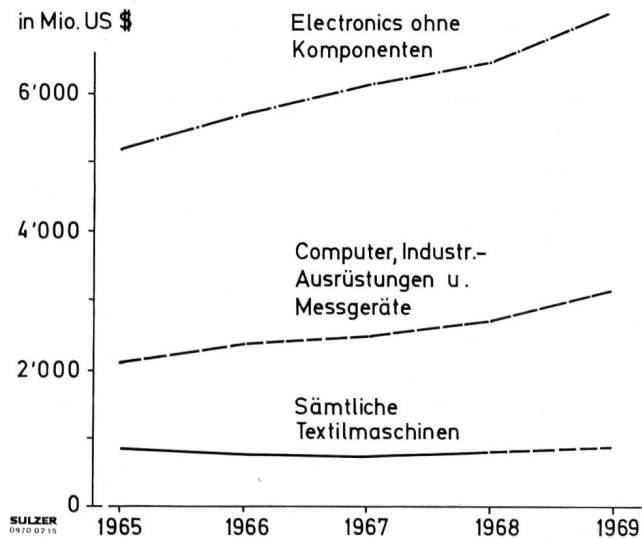


Abb. 2

zeigt. Die optisch von Filmen abgegriffenen Musterinformationen werden umgewandelt, verstärkt und einem Steuer-magnet zugeführt. Dieser hat nur Entscheidungsfunktion, also ja/nein. Von ihm selbst werden die Bewegungen nicht durchgeführt. Die Entscheidung, ob Nadeln zum Stricken ausgetrieben werden sollten oder nicht, muss allerdings innerhalb einer tausendstel Sekunde (1/1000) getroffen werden.

Mit Hilfe eines weiteren elektronischen Systems wird die Synchronisierung zwischen Film und Nadelzylinder gewährleistet. Ein drittes Steuersystem sorgt für die Regulierung der Lampenhelligkeit.

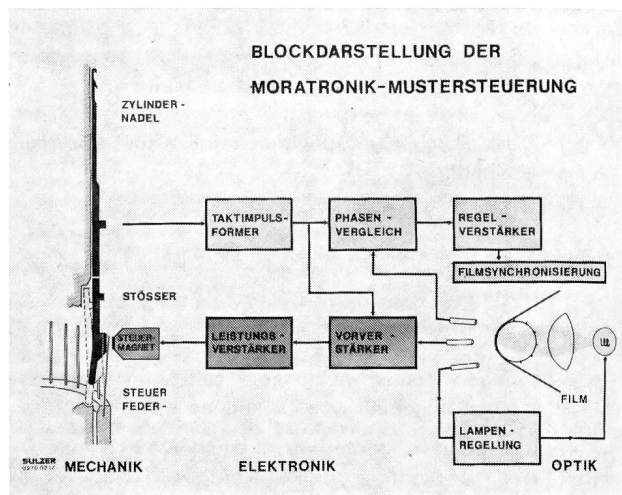


Abb. 3

Die Funktionsweise ist folgende:

Wird die Steuerfeder vom Steuer-magnet angezogen, so bleibt der Stößer in der Stößerkurve des Schlosses, so dass er die Zylindernadel in jene Nadelkurve bringt, welche die Nadel austreibt. Wird die Steuerfeder abgeworfen, so drückt sie den Stößer aus seiner Kurve. Die Zylindernadel bleibt somit in ihrer Ausgangslage.

Das Jahrzehnt 1970/1980 dürfte durch folgende Akzente gekennzeichnet sein:

- Leistungssteigerungen
- Ausweitung der Universalität der Maschinen
- Prozess-Ueberwachungsanlagen
Prozess-Steuerungsanlagen
Prozess-Regelungsanlagen

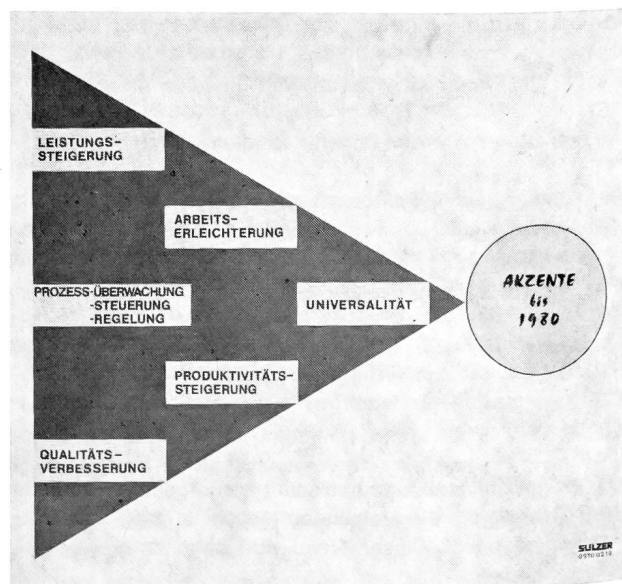


Abb. 4 Akzente in der Entwicklung von Textilmaschinen bis 1980

Diese führen zu:

- Produktivitätssteigerungen
- Qualitätsverbesserungen
- Arbeitserleichterungen

Die Leistungssteigerung gehört zur unveränderten Zielsetzung. Der Trend zur Anlagen-Unabhängigkeit mit Hilfe von Überwachungs-, Steuerungs- und Regelungsanlagen wird sich intensivieren.

Dabei spielt es keine Rolle, ob eine solche Anlage zur Steuerung einer einzelnen Maschine oder ganzer Anlagen eingesetzt wird.

Der Universalität von Textilmaschinen kommt wegen der Abhängigkeit von der Dynamik der Mode unverändert Bedeutung zu. Diese Universalität muss die Möglichkeit einschliessen, textile Flächegebilde mit wechselndem Charakter, zum Beispiel durch Verwendung anderer Garne, Einstellungen oder Bindungen zu erzeugen. Sie verlangt auch, derartige Umstellungen rasch durchführen zu können.

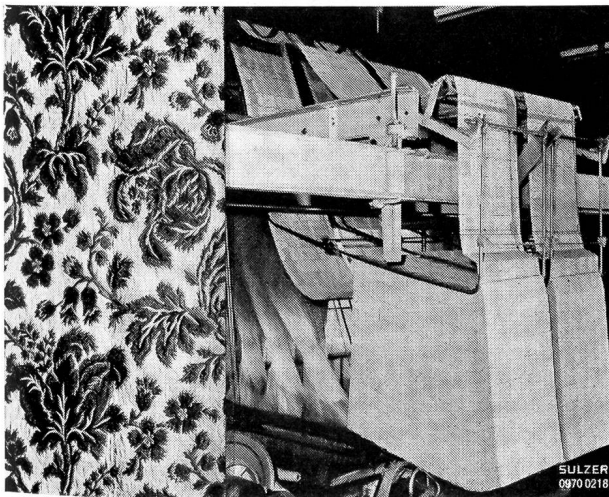


Abb. 5 Grenzen der Jacquard-Musterung

Es ist festzustellen, dass dem Lochkartensystem, das Pierre Jacquard 1806 erfand, neue Lösungen – insbesondere auf elektronischer Basis – entgegenstehen. Diese konzentrieren sich derzeit im wesentlichen noch auf den nadel-operierten Maschensektor. Wird die elektromagnetische oder die elektronische Steuerung auch die Webmaschine weiter modernisieren?

Die Produktivität in den Webereien hat sich – wie von Professor Krause, ETH Zürich, dargelegt wurde, geradezu gesetzmässig verbessert. Diese von ihm zusammengestellte Kurve (Abb. 7) zeigt, dass sich der arbeitsmessbare und vergleichbare Aufwand innerhalb der letzten 60 Jahre auf zirka 10 % reduziert hat. Wir dürfen annehmen, dass die Produktivitätssteigerung bis 1980 weiter gefördert werden kann – der personallosen Produktionsanlage entgegen.

ARBEITSAUFWAND IN DER WEBEREI

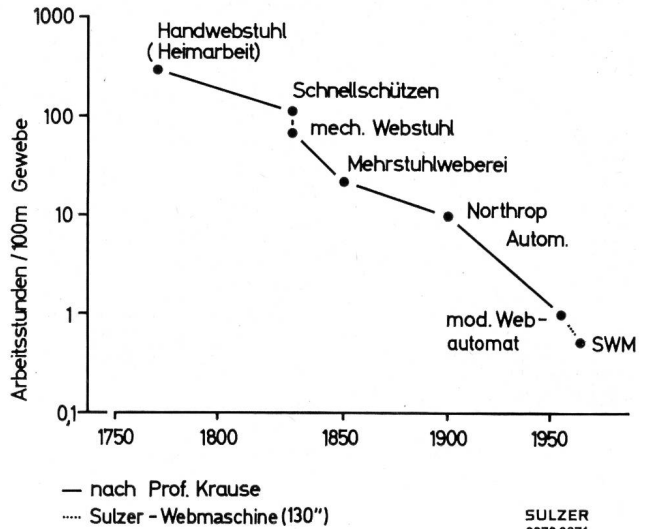


Abb. 6 Veränderung des Arbeitsaufwandes in der Weberei seit 1750

ANALYSE DER WEBKOSTEN FÜR DEN GESAMTEN WEBEREISEKTOR (verschiedene Technologien)

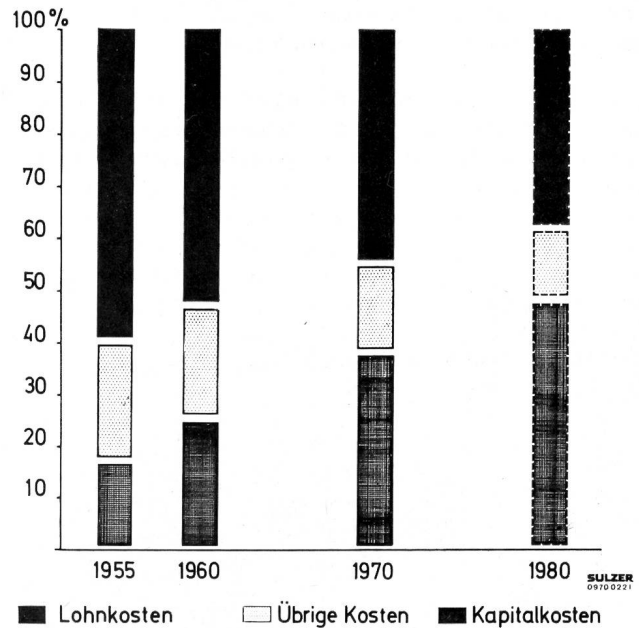


Abb. 7

Abbildung 7 zeigt eine Analyse der Webkosten des gesamten Webereisektors, verschiedene Technologien umfassend. Es waren gekennzeichnet die Jahre

- 1955 durch Anlagen mit hohem Anteil Webautomaten mit Trommelmagazin
- 1960 durch Webereien mit erhöhtem Anteil an modernen Webautomaten, einschliesslich Unifil
- 1970 durch zunehmenden Anteil an schützenlosen Webmaschinen

Offensichtliche Tendenz: steigende Kapitalkosten (Einsatz teurer Maschinen); relativ geringere Lohnkosten.

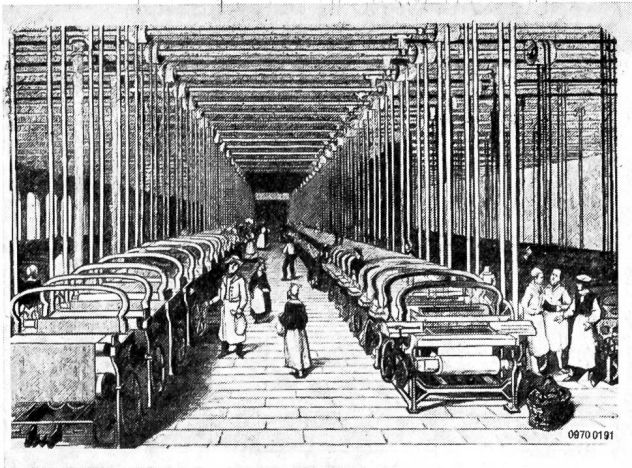


Abb. 8 Websaal aus dem Jahre 1840 (Bild Eiba, Basel)

Prozentual verringert haben sich auch die übrigen Kosten, zum Beispiel für Vorbereitung, Ersatzteile, Erlösminderung infolge 2. Qualität usw. Das Diagramm zeigt nur die prozentualen Anteile der jeweiligen Kostenarten.

Die Extrapolation bis 1980 zeigt eine weitere Verminderung des Anteils der Lohnkosten innerhalb der Webkosten und damit eine unveränderte Entwicklung der Textilbetriebe in der Richtung der kapitalintensiven Industrien.

Der geordnete und erfreuliche Betrieb, wie er aus Abb. 8 hervorzugehen scheint, täuscht, denn die Arbeitsbedingungen in der Textilindustrie waren lange Zeit unerfreulich, vor allem unsozial.



Abb. 9 Anlage Hammersen (Beispiel eines modernen Websaales)

Obwohl Fortschritte offensichtlich und auch unbestritten sind, bleibt noch vieles zu tun: die Aufgabe zum Beispiel des Spinnerei- und Webereiarbeiters ist noch immer dieselbe. Er hat sich im wesentlichen mit der Reparatur gebrochener Fäden zu befassen.

Es wird auf dem Weg zu personallosen — zur personalunabhängigeren — Maschinengruppe in diesem kommenden Jahrzehnt in drei Richtungen massgebend weitergearbeitet werden:

- Das egale und spannungsunempfindliche Garn ist ein Ziel, an welchem in allen Sparten der Garnerzeugungstechnik intensiv weitergearbeitet wird.
- Die belastungsreduzierende Garnverarbeitung andererseits wird ein Hauptanliegen des Konstrukteurs der garnverarbeitenden Textilmaschinen bleiben.
- Die Arbeitsabläufe sollen mehr noch als bisher durchgehend, als nicht-intermittierend gestaltet werden.
- Der Veredlungsprozess (Ausrüstung) wird die Skala der Eigenschaften der Textilprodukte ausweiten.
- Die Elektronik auch bei der Steuerung von Gesamtanlagen, also im organisatorischen Bereich, wird vermehrt Bedeutung erlangen.

STEUERUNG DES PRODUKTIONSABLAUFES MITTELS ÜBERWACHUNGSANLAGE UND EDV

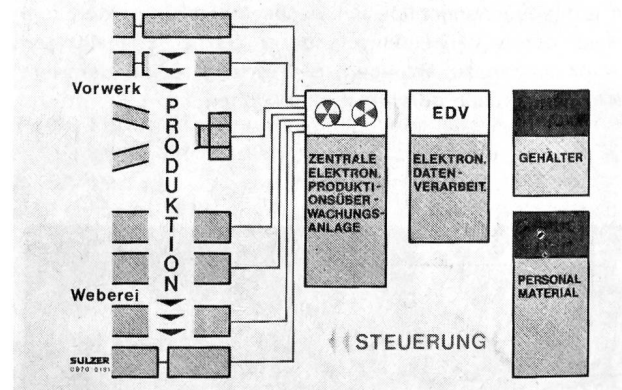


Abb. 10

Abbildung 10 zeigt, wie Informationen und Daten, die von Produktionsanlagen anfallen, in einer zentralen Produktionsüberwachungsanlage aufgenommen werden und in aufbereiteter Form

- a) zur Auftragsabwicklung und zur Regelung kommerzieller Fragen dem Rechenzentrum zugeführt werden,
- b) der Disposition des Materials und dem Einsatz des Personals dienen,
- c) den Feed-back in die Anlage ermöglichen, damit aber einen optimalen Ablauf, der auf statistisch gesicherten Erkenntnissen basiert, erreichen lassen.

Auch in Zukunft werden die klassischen Verfahren zur Herstellung textiler Flächengebilde angewandt werden. Indessen werden auch Prozesse weiterzuentwickeln sein, welche durch eine Verbindung verschiedener Systeme gekennzeichnet sind.

Abbildung 11 zeigt vorerst den Verlauf der Produktion von Geweben, Maschenwaren und Vliesstoffen. Es sind die Prognosen für die zukünftige Gewebe- und Maschenwarenproduktion im EWG- und EFTA-Gebiet eingetragen:

Weitere Zuwachsrate bei der Weberei; aber stärkere Ausweitung im Maschensektor.

Vliesstoffe weniger bedeutend als oftmals vorausgesagt.

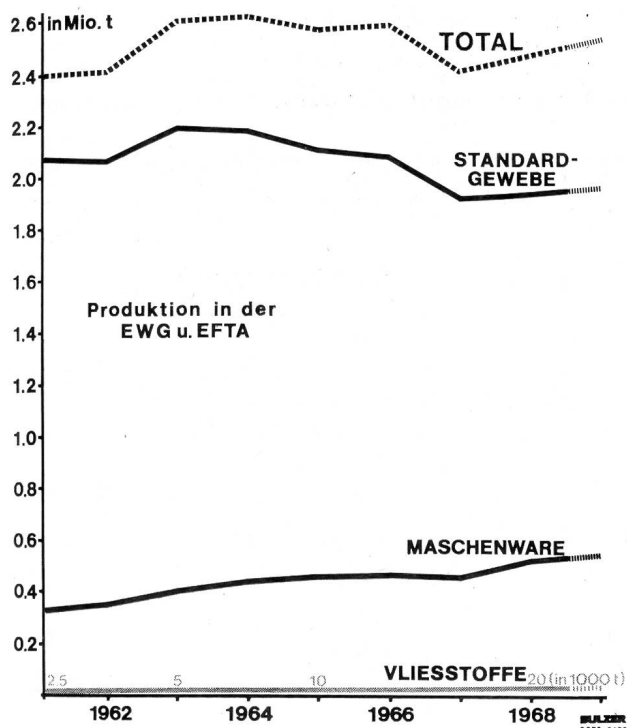


Abb. 11 Stoffproduktion in Europa

Die Struktur eines grösseren europäischen Textilkonzernes wird in Abbildung 12 aufgezeigt. Die Grösse der Kreise entspricht – vergleichsweise – der Grösse der einzelnen zum Konzern gehörenden Betriebe. Die dunklen Teile deuten auf den Grad der kapitalmässigen Verflechtung hin.

Man erkennt recht deutlich, dass mit der Bildung von grösseren Konzernen auch in der Textilindustrie vor allem organisatorische und produktionstechnische Probleme beherrscht werden müssen.

In jedem der vielen Einzelbetriebe sind Programme und Produkte umzustellen oder zu koordinieren. Die notwendige Anpassung – technisch gesehen – lässt sich am besten dann sicherstellen, wenn Textilindustrie und Textilmaschinen-

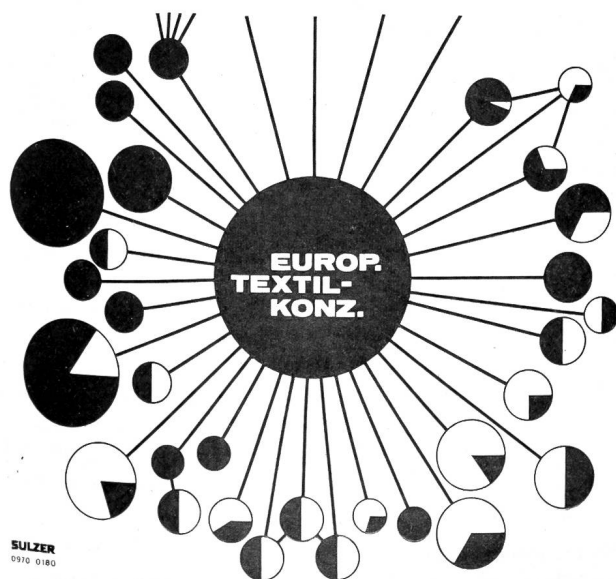


Abb. 12 Struktur eines europäischen Textilkonzerns

Hersteller eng zusammenarbeiten, das heisst, wenn beiderseits der Wille zur gegenseitigen Unterstützung vorhanden ist.

Die kommenden zehn Jahre werden viele neue, zusätzliche Fusionen bringen; aus der Erfahrung heraus weise ich auf die Tatsache hin, dass der Abschluss von Fusionsverträgen einfacher ist als die nachfolgende Koordinations- und Anpassungsarbeit, welche nur von qualifizierten Mitarbeitern erfolgreich gestaltet werden kann.

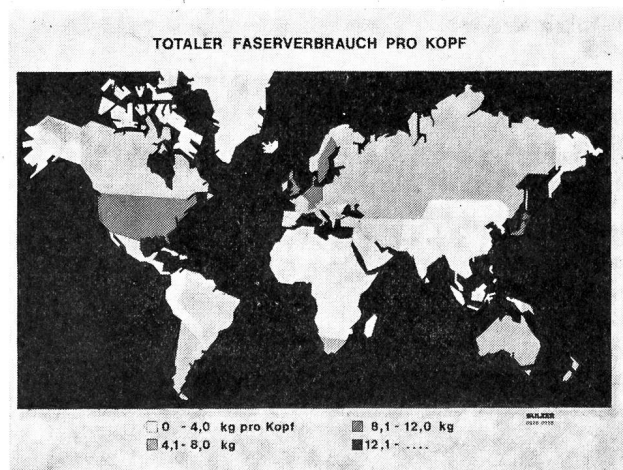


Abb. 13

Abbildung 13 orientiert über die heutige Aufteilung der textilen Produktion in der Welt. Man wirft gerade den schweizerischen Textilmaschinenproduzenten immer wieder vor, sie beliefern – ohne Rücksichtnahme auf das eigene Land und Europa – auch jene Gebiete der Welt, welche morgen zu den rücksichtslosesten Konkurrenten der eigenen Textilindustrie zählen werden. Nun, an dieser Tatsache gibt es wenig zu beschönigen; und es wird dies wohl auch in den nächsten zwanzig Jahren so bleiben. Die freie Wirtschaft lässt wenig oder keinen Spielraum offen für gelenkte Exporte. Sie will ja auch am Fair trade-System festhalten. Die schweizerische Textilmaschinenindustrie, wohl die leistungsfähigste der Welt, kann ohne freien Export ihre Stellung nicht halten.

Der Abbildung 13 wird mit Abbildung 14 der Weltverbrauch an Fasern respektive Textilien pro Kopf entgegengestellt.

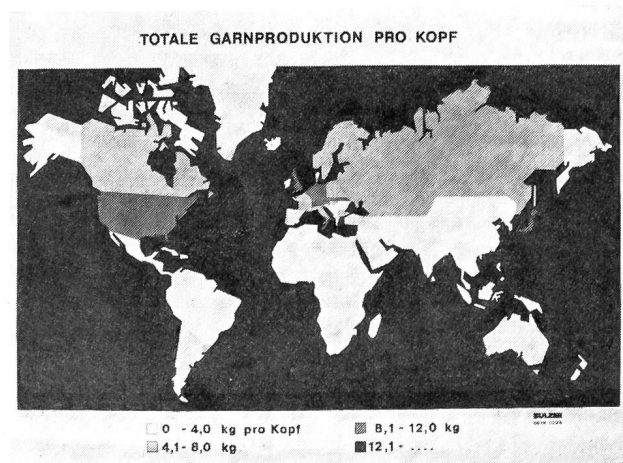


Abb. 14

Es ist zu erkennen, dass der Pro-Kopf-Verbrauch vieler Länder, zum Beispiel auch Skandinavien, höher ist als deren Pro-Kopf-Produktion.

Dies dürfte einerseits fast zwangsläufig den Aufbau einer eigenen Textilindustrie in den noch weniger entwickelten Ländern gebieten. Ein solcher Prozess wird um so unaufhaltsamer sein, je unabhängiger moderne Maschinen von der Qualität des Bedienungspersonals werden. Und wir tun ja alles, was diese Unabhängigkeit fördert! — Andererseits werden hochindustrialisierte Länder vermehrt den Import von Textilien fördern.

Voraussage:

Stapelproduktion bis und mit mittlere Qualitäten = Abwanderung in wenig entwickelte Länder.

Neuheiten und höchste Qualität: in unseren Gebieten verbleibend.

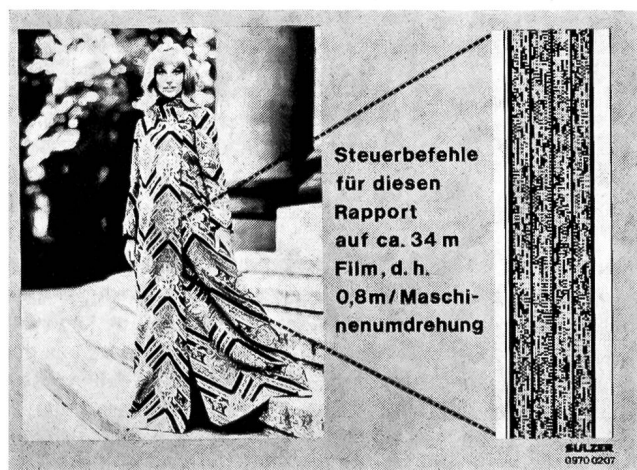


Abb. 15 Moratronik (elektronisch gesteuerte Rundstrickmaschine)

Indessen stellt sich hier doch die Frage, ob auch extrem weitentwickelte, beispielsweise elektronisch gesteuerte Maschinen in unterentwickelten Ländern erfolgreich eingesetzt werden können. Ich neige auf Grund meiner Erfahrungen zum Schluss, der Einsatz auch modernster Produktionsaggregate sei nicht mehr länger eine ausgesprochen technische Frage; er sei vielmehr ein Kaderproblem. Dieses Kader heranzuziehen, ist auch in jungen Industrieländern möglich, sicher nicht viel schwieriger als derzeit bei uns.

Es gibt in den aufstrebenden Gebieten schon heute ein gutes mittleres Kader; und es ist weniger anspruchsvoll als das unsrige!

Noch ein Wort zum Weg eines jeden Produktes, sei es eine Maschine oder ein Produkt der Textilindustrie.

Wir können auch im angebrochenen Jahrzehnt nicht erwarten, die von uns erarbeiteten Lösungen — auch die neuesten Produkte — seien dauerhaft. Eine jede Neuentwicklung kommt und geht. Sie durchläuft die in Abbildung 16 gezeigte Bahn. Und diese Bahn zu wissen:

- Phase des Aufbaues (Investitionen)
- Phase des Erfolges (Realisation)
- Phase des Auslaufes (Gefahr der Unwirtschaftlichkeit)

ist mit eine der wichtigsten Aufgaben des verantwortlichen Führungsgremiums.

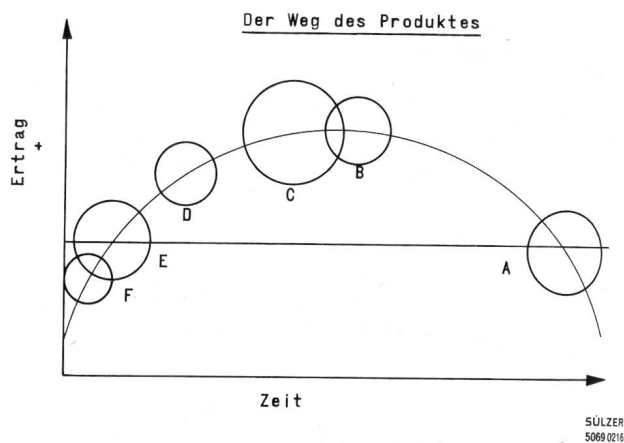


Abb. 16

Eine Frage beschäftigt uns täglich: die Frage nach der Kapitalrückgewinnungschance im Verlaufe der nächsten zehn Jahre.

Trotzdem es eine Anmassung wäre, hier generalisierende Formen und Modelle in Aussicht stellen zu wollen, scheint es mir doch möglich zu sein, wenigstens einige Tendenzen aufzuzeigen, welche der Beachtung wert sind.

- Im allgemeinen hat die Qualität und Lebensdauer auch von Textilmaschinen ein Niveau erreicht, welches es ermöglichen würde, diese weiter über die Abschreibungsdauer hinaus in Betrieb zu halten — und sie damit ökonomisch bestmöglichst auszuschöpfen.
- Wenn unsere Kunden aus dieser Situation nicht den vollen Nutzen ziehen können, den Maschinenpark vielmehr unablässig erneuern müssen, dann rührt dies vornehmlich daher, dass das Bestehende zu früh durch das Neue, die Neukonstruktion überholt und in Frage gestellt wird.
- Wie nun wird sich dieser Erneuerungsrythmus in den kommenden Jahren präsentieren? Wie ist die Entwicklungs-Leistungsfähigkeit der Textilmaschinenindustrie im kommenden Jahrzehnt einzuschätzen?
- Mir scheint, es lassen sich hier durchaus gewisse Merkmale erkennen: das Entwicklungstempo zum Beispiel — oder anders ausgedrückt, der Zeitbedarf für die Bereitstellung reifer Neukonstruktionen — beginnt durch die vielseitigen Hemmnisse, denen sich der Maschinenbauer heute gegenübergestellt sieht, entscheidend beeinflusst zu werden. Ich erwähne nur das gravierende Personalproblem einerseits, die oft eher eine sinkende Tendenz aufweisende Leistung in den Konstruktionsbüros andererseits. Das Resultat: Der Entwicklungsrythmus dürfte sich verlangsamen; das Gefälle zwischen Bestehendem und Neuem wird sich stabilisieren.
- Es kommt hinzu, dass es dem Konstrukteur nach einem Vierteljahrhundert uneingeschränkter Entwicklungs- und Kreationmöglichkeiten nicht mehr leicht gemacht wird,

Neuerungen von wirklicher Bedeutung zu schaffen. Die Textilmaschinen der letzten Jahre haben einen beachtlichen Perfektionsgrad erreicht — und der Wirkungsgrad der Entwicklungsabteilungen wird damit zu einem Problem.

- So mag es denn durchaus sein, dass sich in den nächsten Jahren eine gewisse Beruhigung, allermindestens in gewissen Sparten des Textilmaschinenbaues einstellt, was dahin ausmünden müsste, dass die Investitionen der Textilindustrie etwas besser — und über die kalkulatorischen Werte hinaus — sollten amortisiert werden können.

Ich weiss, dass diese Prognose in einem gewissen Widerspruch steht zu den am Anfang meines Referates in Aussicht gestellten Leistungen der Textilmaschinenindustrie. Das effektive und durchschnittliche Ergebnis dürfte — wie so oft — in der Mitte liegen.

In einem letzten Abschnitt möchte ich kurz einige generelle Aspekte der Entwicklung der Textilindustrie aufzeichnen.

Das Jahrzehnt von 1970—1980 ist der

- Zeitabschnitt, der dem Kleinbetrieb, welcher sich nicht durch Spezialisierung eine sichere Stellung schaffen konnte, feindlich gesinnt ist.
- Zeitabschnitt der Zusammenschlüsse, der Koordination der Programme.
- Zeitabschnitt der steigenden Produktionsschwierigkeiten in der Schweiz, auch in Europa.

Dieser Zeitabschnitt ist ferner das

- Jahrzehnt, in dem der Begriff Textilien durch Flächengebilde (aus allen hierzu überhaupt geeigneten Materialien) abgelöst wird.
- Jahrzehnt jedoch, das dynamischen Betrieben grosse Möglichkeiten eröffnet, wobei die Aktivität über die Schweiz hinausreichen muss.

Podiumsgespräch

Leitung: Dr. F. Honegger. Teilnehmer: M. Steiner als Referent; B. Aemissegger, H. Jäger und K. Thierstein für die Unternehmer; B. Fischer für die Textilfachschüler von Wattwil; H. Heiz vom Internationalen Wollsekretariat.

Es wurde insbesondere dem Wunsche Ausdruck gegeben, die neuen Textilmaschinen sollten nicht ständig teurer werden. Bis zu einem gewissen Grade müssten sie universell sein; in vielen Fällen sei aber eine noch höhere Produktion als bisher vordringlich. Man war sich dabei jedoch bewusst, dass eine weitere Steigerung der Leistungsfähigkeit die Universalität der künftigen Textilmaschinen erschwert. Im weiteren wurde gewünscht, im Zeichen der Personalknappheit die Wartung der Maschinen anspruchsloser zu gestalten, beispielsweise durch Zentralisierung; auch sollte dem Lärmproblem mehr Aufmerksamkeit geschenkt werden, weil lärmige Arbeitsplätze je länger je weniger begehrt seien.

Für die kleinen und mittleren Betriebe sei es oft schwierig, mit der technischen Entwicklung Schritt zu halten; die vielseitigen Wünsche der Kunden riefen einerseits nach universellen Maschinen, die prekäre Situation im Personalsektor erheische andererseits grosse, auf Hochleistungsmaschinen zu produzierende Auflagen. Diese Problematik könne am besten mit zwischenbetrieblichen Zusammenschlüssen gelöst werden, um dadurch auch bessere Möglichkeiten bei den Investitionen zu erzielen. Allerdings, so führte der Referent aus, benötige man nach seinen Erfahrungen etwa fünf Jahre, bis eng zusammenarbeitende oder fusionierte Betriebe auf eine hohe Stufe der Organisation und der Rentabilität gelangten. Vielfach verginge ausserdem ungefähr die gleiche Zeit, bis in bezug auf eine Zusammenarbeit nur schon eine gewisse prinzipielle Uebereinstimmung erzielt sei. Es gebe zuviele Kleinbetriebe und zuwenig Spezialitäten.

Das kurze Podiumsgespräch zeigte mit aller Deutlichkeit, dass die Entwicklung im Textilmaschinenbau neben den bestehenden Verhältnissen auf dem Arbeitsmarkt die Unternehmer der Textilindustrie zu vermehrter Zusammenarbeit und auch zu Zusammenschlüssen geradezu zwingt. Allein der Bedarf im Wollsektor könnte in der Schweiz in wenigen Jahren von einem einzigen grossen Unternehmen bestritten werden, falls es maschinell entsprechend eingerichtet wäre. Dies war die Antwort des Referenten auf eine entsprechende Frage am Schlusse des Podiumsgesprächs.

Firmennachrichten (SHAB)

Leinenweberei Langenthal AG, in Langenthal. Erwin Burkhard ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Er führte die Unterschrift nicht.

Textil-Export GmbH, in St. Gallen, Handel mit Baumwollgarnen und Zwirnen. Die Prokura von Werner Anderes ist erloschen.

Intertrade Carpet and Textile AG, in Zug. Gemäss öffentlicher Urkunde und Statuten vom 9. September 1970 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Zweck: Handel mit Teppichen und Textilien auf der ganzen Welt sowie Erwerb und Verwaltung von Beteiligungen. Die Gesellschaft kann alle Geschäfte des Mobiliens- und Immobilienverkehrs tätigen. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Dr. Oscar Menz, von Halden TG, in Zug. Domizil: Bahnhofstrasse 5 (bei Dr. Oscar Menz).

Unternehmensorganisation und Management in der Textilindustrie der 70er Jahre

Dr. Peter Adolff, Backnang

JK 677.01 : 65.012.4 : 380.134 CW

Als Manager und Vorstandsmitglied eines der grössten Textilkonzerne Europas war der Referent, der innerhalb der deutschen Adolff-Gruppe für die Bereiche Personal, Recht, Koordination der Investitionsplanung und des Marketings zuständig ist, besonders dazu berufen, sich zum Thema Unternehmensorganisation und Management zu äussern. Dr. Peter Adolff entledigte sich der ihm gestellten Aufgabe denn auch in souveräner Weise, wobei es durchaus in seiner gutgemeinten Absicht gelegen haben dürfte, mit seinen fundierten Ausführungen, die sich teilweise auf die im weiten EWG-Raum gemachten Erfahrungen stützten, die Zuhörer aus der kleinen Schweiz etwas herauszufordern, ja zu schockieren.

Organisation ist nicht Selbstzweck

Eine Organisation wird immer erst dann notwendig, wenn ein einzelner Mensch das gesteckte Ziel nicht mehr oder nur mit überproportionalem Aufwand erreicht. Sie ist nie Selbstzweck. Wer eine Organisation aufzubauen oder zu verbessern hat, muss zunächst ganz klar das Ziel definieren, dem sie dienen soll.

Der erfolgreiche Organisator zeigt sich darin, dass er Menschen für dieses Ziel zu begeistern mag, dass er sie ihren Begabungen entsprechend innerhalb eines nach unternehmerischen Teilfunktionen gegliederten Aufgabenschemas miteinander in Verbindung bringen, einander zuordnen kann und dass er alles, was dem definierten Unternehmensziel nicht dient, konsequent abzubauen bzw. im Keim zu ersticken in der Lage ist.

Wie jede andere moderne Industrie hat auch die Textil- und Bekleidungsindustrie einen überdurchschnittlich expansiven Markt mit grossen Zukunftschancen. Die Verdoppelungsgeschwindigkeit der Menschheit ist heute bei 30 Jahren angekommen. Dies bedeutet bei linearproportional ansteigendem Textilverbrauch eine 100prozentige Umsatzsteigerung. Die beiden Hauptanforderungen an die Textilindustrie der siebziger Jahre liegen darin, dass sie erstens ein ungeheuer rasch wachsendes Volumen und zweitens die Individualität des Angebotes zu wahren hat. Der erfolgreichste Textilunternehmer wird sein, wer diese beiden konkurrierenden Ansprüche zu einer glücklichen Synthese zu vereinigen mag.

Rationelle Arbeitsweise setzt grosse Serien voraus

Die erste Frage lautet: Ist es möglich, Masse zu produzieren und dem Verkäufer gleichzeitig Individualität zu verkaufen? An einem textilen Teilmarkt mit starken kreativen Elementen wie dem der Damenoberbekleidung sollen einige entsprechende Ueberlegungen angestellt werden. Jede Frau möchte individuell gekleidet sein, das heisst dass sie sich durch ihre Kleidung von den – und hierin liegt die entscheidende Einschränkung – in ihrem Wirkungskreis auftretenden Konkurrentinnen abzuheben trachtet. Eine Begum vergleicht sich mit wenigen gekrönten Häuptern dieser Welt, und ihr Bild strahlt auf viele Millionen aus. Die Frau eines Oberbürgermeisters einer Stadt mit 20 000 Einwohnern vergleicht sich mit der Frau des Oberlehrers, des Landrates, des Fabrikdirektors und des erfolgreichen Handwerkers, und ihre Ausstrahlung auf die Bevölkerung ist unbedeutend. Während

eine Begum immer ein weltweit exklusives Modell wünscht und zur Darstellung ihrer sozialen Rolle auch braucht, lassen sich in andern Käuferschichten nach der Häufigkeit ihrer sozialen Reproduktion – sofern der Markt gross genug ist – selbst bei einer feingliedrigen Zielgruppen-Aufstellung noch beachtlich grosse Serien unter Wahrung des Käuferinteresses nach Individualisierung erzielen. Dabei treten Exklusivität und Preis als zwei gegenläufige Faktoren in Erscheinung, denn es ist eine durch die Erfahrung nicht mehr beweisbedürftige Tatsache, dass Fasern und Garne billiger in Tausenden von Tonnen als in Kilogramm, dass Stoffe mit weniger Aufwand in Kilometern als in Metern und dass Kleider rationeller in grossen Serien als in Einzelstücken hergestellt werden können. Die Verschiebungen von der teuren Exklusivfertigung zur zwar modischen, aber eben doch in Serie gefertigten Ware beruht auf der Nivellierung des Spitzeneinkommens einerseits und dem steigenden Niveau des Angebotes führender Konfektionsbetriebe andererseits.

Dabei ist zu beobachten, dass der künstlerische Wert in diesem Selektionsprozess immer weniger eine Rolle spielt, nicht weil er nicht verlangt wird, sondern weil er, wenn die kreative Leistung einmal vollbracht ist, ohne nennenswerte Mehrkosten beliebig reproduzierbar ist. Der künstlerische kreative Wert ist also ein Zusatznutzen, den der Käufer sucht, hoch schätzt, bezahlt und auch findet, gleichgültig ob das Stück nur einmal oder viele tausendmal hergestellt wurde. Das kontradiktorische Spannungsverhältnis besteht also nur zwischen Exklusivität und Preis (grosse Serie), nicht dagegen zwischen künstlerischer Leistung und grosser Serie (Preis).

Was für den individuellsten Textilmarkt, nämlich den der Damenoberbekleidung, gilt, trifft auf andere textile Teilmärkte in abgeschwächter Form, das heisst mit der Tendenz zur Tolerierung noch grösserer Serien, analog zu.

Wie muss die Organisation aussehen, die diesen Anforderungen gerecht wird? Muss sie klein oder gross sein? Muss sie von einem Künstler geleitet werden, der ein paar Näherinnen beschäftigt oder muss sie von einem Direktorium von Managern geführt werden, die es verstehen, kilometerlange Strassen von Spinnmaschinen, Webstühlen, Strickmaschinen und Konfektionsbändern mit zunehmender Geschwindigkeit laufen zu lassen, oder liegt das Optimum in einer Verbindung von beidem, und wie müsste gegebenenfalls der organisatorische Rahmen dafür aussehen? Es bedarf keiner langen Erklärung, dass das Kleid der Begum von einem Künstler, und zwar möglichst dem besten, kreiert werden muss und es auf die rationelle Produktion dabei nicht



Er braucht es nicht zu wissen

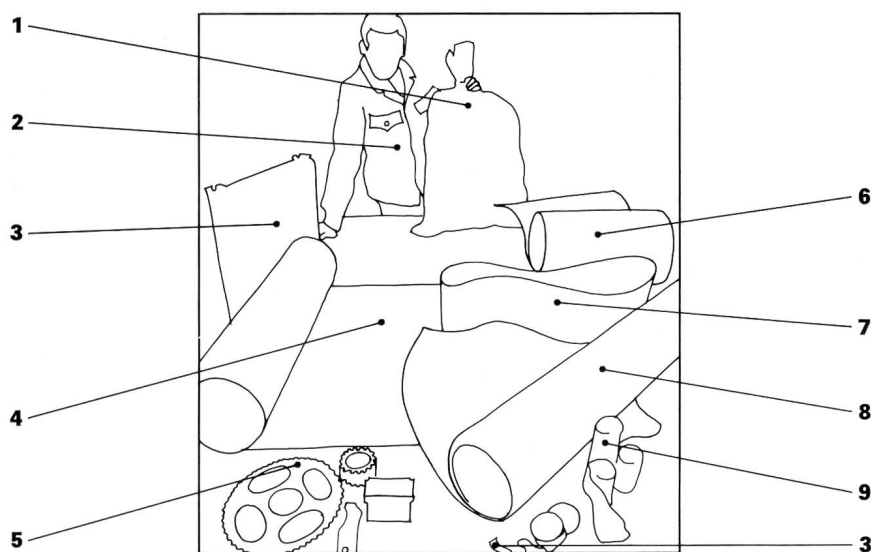
Sie aber sollten sich informieren – auf der Rückseite.

ist Gold wert für Sie



Auch viele technische Gewebe

entstehen auf Sulzer-Webmaschinen. Weil diese Maschinen nicht nur ausserordentlich produktiv, sondern auch sehr anpassungsfähig sind. Zum Beispiel in der Gewebebreite: Das breiteste Modell webt 7 Bahnen zu 50 cm oder eine einzige Bahn zu 389 cm – oder beliebige Zwischenstufen. Gleich vielseitig sind auch die weniger breiten Typen. Deshalb können auch Sie sich die Vorteile der Sulzer-Webmaschine zunutze machen.



1. Säcke

Polypropylen
Polyäthylen
Jute

Bändchen bzw.
Stapelfasern.

2. Berufskleider

Baumwolle
Synthetische Fasern
Alle gebräuchlichen
Garne und Einstellungen.
Schusseintragsleistung
bis 760 m/min.

3. Schreibmaschinen- bänder Computerschreib- bänder

Synthetische Fasern
Seide
Gebräuchliche Einstel-
lungen.

4. Teppiche (Grundgewebe)

Jute
Polypropylen
Polyäthylen
Auch Bändchen oder
ungedrehtes Endlos garn.

5. Pressmaterial (Gewebeeinlagen)

Ganzer Bereich der in
Frage kommenden
Gewebe.

6. Förderbänder (Beschichtungs- gewebe)

Baumwolle
Chemiefasergarne
Baumwolle, alle gebräuch-
lichen Nummern, Chemie-
fasergarne bis ca.
1200 den.

7. Schmirgeltuch (Grundgewebe)

Baumwolle
Schmirgelkörper:
Alle gebräuchlichen
Garnnummern.
Mehrbahniges Weben.

8. Linoleum (Grundgewebe)

Jute
Alle gebräuchlichen
Nummern und
Einstellungen.

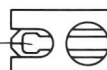
9. Verbandstoffe

Baumwolle
Mit Dreherabbindefaden
jede beliebige Breite
möglich.

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



ankommt. Sobald und in dem Masse, in dem der Anspruch auf Exklusivität abnimmt, verschiebt sich die Entscheidung des Konsumenten im Kompromiss zwischen Exklusivität und Preis zugunsten des Preises, zugunsten der grösseren Serie. Sie aber kann nur vom grossen Betrieb rationell erzeugt werden. Auf diese Weise entsteht eine mit dem sozialen Aufbau der Käuferschichten und den sich daraus ergebenden Anfragehäufungen korrespondierende Unternehmensgrössenstruktur. Mit anderen Worten: Es gibt heute und es wird auch in hundert Jahren textile Teilmärkte geben, in denen der Wunsch nach exklusiver Individualität so dominant ist, dass Unternehmen, die sich darauf einstellen und spezialisieren, einen grossen Erfolg haben werden. Es wird daher auch am Ende der siebziger Jahre noch viele kleine und mittlere Textilunternehmen geben, die gute Gewinne erwirtschaften. Je grösser aber die Serien werden, desto mehr wächst die Chance des Grossbetriebes. Es wird daher schon in wenigen Jahren in der Textilindustrie viel grössere Unternehmenseinheiten geben als wir sie heute kennen. Denn ein weiterer Problemkreis kann nur von grossen Organisationen bewältigt werden.

Weitere Argumente für den Grossbetrieb

Es gibt ausser der rationelleren Arbeitsweise durch grössere Serien acht weitere Argumente für den Zug zur Grösse:

1. Die Möglichkeit zu einer effizienteren Organisation der Intelligenz
2. Die zunehmende Bedeutung von Forschung und Entwicklung, sowie Kreativität
3. Die wachsenden Markträume
4. Die besseren Chancen zur Marktbeeinflussung durch ein grösseres, koordiniertes Warenangebot, durch eine straffere Organisation des immer teurer werdenden Marketings und durch eine Konzentration der Werbemittel und ihre Verteilung auf einen grösseren Umsatz
5. Die Möglichkeit des Ausgleiches von Marktunsicherheiten durch eine grössere Risikoverteilung
6. Die besseren Zugangsmöglichkeiten zum Kapitalmarkt
7. Die Vorteile einer zentralen Cash Flow-Lenkung
8. Die grössere Attraktivität für qualifizierte Fachkräfte

Bessere Organisation der Intelligenz

Die Betriebe konkurrieren heute nicht nur mit ihren momentanen Produkten miteinander, sondern auch mit der Durchschlagskraft ihrer Organisation, ihrem Intelligenzpotential und dem Niveau ihrer Kreativität. Denn in einer Zeit, in der immer mehr physische Arbeit von Maschinen übernommen und reproduzierbare geistige Arbeit von Computern geleistet wird, verlagert sich der Schwerpunkt unternehmerischer Tätigkeit von der Aufgabe der Abwicklung der Produktion und ihrer Verteilung im Markt auf die Organisation des geistigen Potentials eines Unternehmens, auf die planmässige Erzeugung und Durchführung von Ideen mit dem Ziel, in möglichst kurzer Zeit möglichst viele neue Produkte zu entwickeln, zu propagieren, zu produzieren und mit Gewinn abzusetzen. Eine neuzeitlich organisierte Firma ist nicht mehr dem Zufall der Marktentwicklung ausgeliefert, ihre Produkte wechseln nach den Möglichkeiten des Marktes. Die Firma selbst aber bleibt als Planungs- und Organisations-

einheit und als Arbeitsstätte für viele Tausende von Menschen bestehen. Ihr Vorsprung vor der Konkurrenz ist nicht mehr ein maschinell bedingtes Monopol bestimmter Produktionsmittel und Produktionsverfahren, sondern ein von seinen Mitarbeitern getragenes Wissens- und Intelligenzmonopol.

Die zunehmende Bedeutung von Forschung und Entwicklung

Wer einem modernen dynamischen Industriezweig angehören will, muss sich darüber im klaren sein, dass Produkte sterben und ständig durch neue ersetzt werden müssen. Neue Produkte sind meistens nicht der Einfall eines Einzelnen, sondern das Ergebnis der zusammengefassten Intelligenz und Erfindungsgabe eines Teams von Spezialisten. Kein Einzelner hat heute die Kenntnisse, die man zur Herstellung des textilen Gutes wie zum Beispiel eines Regenmantels braucht. Nur der Chemiker für die Molekularstruktur der Fasern, der Spinnereifachmann, der Webereifachmann, der Modellmacher, der Konfektionär, der Motivforscher, der Werbefachmann, der Modeexperte und der Vertriebspezialist zusammen sind in der Lage, einen modernen Regenmantel zu entwickeln und mit Erfolg zu verkaufen. «Drei gewöhnliche Menschen ergeben ein Genie», sagt ein chinesisches Wort.

Jede Forschungsorganisation braucht eine gewisse Mindestgrösse. Es müssen alle Fachspezialisten und dazugehörigen Hilfskräfte vorhanden sein. Das Unternehmen muss gross genug sein, um laufend so viele Neuentwicklungen in der Retorte zu haben, dass die erfolgreichen Produkte die Kosten von Fehlentwicklungen mittragen können. Das ist möglich, wenn der potentielle Markt, für den das Unternehmen arbeitet, gross genug ist.

Die wachsenden Absatzräume

Die inskünftig grösseren Absatzräume sprechen ebenfalls für grössere Unternehmen. Die sich damit bietende Chance zu nutzen, erfordert eine Intensivierung der Kontakte durch einen personell entsprechend ausgestatteten Vertriebsapparat. Auch er wird sich nur lohnen, wenn ein entsprechender Umsatz, eine ausreichend grosse Serie dahintersteht. Er wird nur Erfolg haben, wenn die anzubietende Produktpalette variationenreich genug ist.

Die Märkte sind zu erschliessen

Für die Textilindustrie ist eine straffere Organisation des Marketings von grösster Wichtigkeit. Der textile Markt wird nach dem heutigen Organisationsschema der Textilindustrie von selbständig arbeitenden Konfektionären, Strickern, Webern, Spinnern und Chemiefaserproduzenten bearbeitet. Sie alle können in der Zukunft nur Erfolg haben, wenn sie in enger vertikaler Zusammenarbeit nicht nur den auf sie zukommenden Bedarf befriedigen, sondern neue Märkte erschliessen, neuen Bedarf wecken. Dazu ist ein gemeinsames Konzept vom Chemiefaserproduzenten bis zum Detailhandel nötig und es bedarf der organisatorischen Voraussetzungen, um ein solches Konzept, wenn es einmal beschlossen ist, mit möglichst geringen Reibungsverlusten durchzusetzen, damit die gemeinsam aufgewendete Energie gebündelt und ungeschwächt beim Konsumenten ankommt.

Das gemeinsame Ziel muss sein: Den Konsumenten zu veranlassen, sein Textilbudget im Vergleich zu seinen andern

Ausgaben zu erhöhen. Es ist daher von dieser Zielsetzung her unsinnig, durch aussageschwache und fast immer durch Kompromisse gekennzeichnete Verbund- und Gemeinschaftswerbungen die Mittel zu vergeuden, die der Textil- und Bekleidungsindustrie für die Eroberung neuer Märkte zur Verfügung stehen. Die gesamten Werbemittel müssen konzentriert für die wichtigsten, klar zu formulierenden Botschaften eingesetzt werden, die unsere Industrie dem Konsumenten zu sagen hat.

Das Kaufmotiv Nr. 1 ist die Mode, ausgedrückt in Façon, Farbe und Dessin. Erst danach ist die Qualität, die dann die Brücke zum Rohstoffmarkt bildet, von Bedeutung. Das Ergebnis wäre also, dass einem vertikal miteinander verbundenen Block der Textil- und Bekleidungsindustrie, der gemeinsam für einen bestimmten textilen Markt arbeitet, am besten gedient wäre, wenn die beteiligten Firmen ihre Marketing- und Werbeanstrengungen auf die Herausstellung der Endprodukte mit nur untergeordneter Erwähnung der qualitativen und rohstoffmässigen Vorteile konzentrieren würden. Statt zu sagen «Kauft Kleider und Teppiche statt Autos, und Euer soziales Ansehen steigt», sagen wir vielfach «Kauft Synthetics statt Wolle» oder so die andern «Kauft Wolle statt Synthetics».

Will man eine bessere Nutzung der Werbemittel der gesamten Branche erreichen, so kann man dies nur durch eine Umorganisation der Industrie von der Kapitalstruktur her tun. Also: vertikale kapitalmässige Verschmelzung aller Unternehmenseinheiten, die zusammen in demselben Markt für ein gemeinsames Ziel arbeiten. Solange man dies nicht tut, wird man immer die divergierenden Interessen der einzelnen textilen Unternehmen in den verschiedenen Fertigungsstufen auch in der werblichen Aussage haben.

Folgende Arbeitsteilung könnte man sich vorstellen: Der Schwerpunkt des Marketings und der Werbung der Chemiefaserindustrie wiegt entsprechend ihrer Grössenordnung im überregionalen, internationalen Bereich und konzentriert sich auf die Förderung einer Rohstoffmarke. Ueber diese unternehmensspezifische Zielsetzung hinaus könnten die Faserhersteller die Aufgabe übernehmen, den Gedanken an Textilien in weiten Bevölkerungskreisen aktuell zu halten, für allgemeine Publizität zu sorgen, neue Impulse zu geben, durch frische Ideen Faszination auszustrahlen, die Jugend zu gewinnen und neue Wünsche zu wecken. Die anderen textilen Fertigungsstufen versuchen, in enger Anlehnung an ihre individuellen Vertriebswege ihre Marke im Bewusstsein des Kunden zu verankern. Auf diese Weise entsteht ein den Besonderheiten unseres Wirtschaftszweiges angemessenes Vorgehen: individuelle Entfaltung der Eigeninitiative der einzelnen Unternehmenspersönlichkeiten ergibt zusammen mit der Förderung des allgemeinen Modgedankens und des Qualitätsgedankens durch eine Rohstoffmarke letzten Endes ein riesiges integriertes Marketing für die Textilwirtschaft im ganzen.

Die Textilindustrie muss sich radikal umstellen von einer Branche, die nach den Regeln der Knappheitsgesellschaft funktionierte, auf eine Tätigkeit für eine Wohlstandsgesellschaft, für eine Gesellschaft im Ueberfluss, und sie muss unter dem Druck permanent steigender Löhne und Gehälter sich in optimalen Grössenordnungen formieren. Dies bedeutet, dass sich der Schwerpunkt industrieller Tätigkeit von der grossen Organisation der Produktion und des Vertriebsweges auf die Schaffung neuer Märkte und neuer Produkte

verlagern wird und dass für die Bewältigung dieser Aufgabe sich Unternehmenseinheiten in Konsumentennähe formieren werden, die weit über den heute üblichen Betriebsgrössen liegen.

Ausgleich von Marktunsicherheiten und bessere Kapitalmarkterschliessung

Dass diese grössere Unternehmenseinheit auch besser dazu in der Lage ist, auftretende Marktunsicherheiten auszugleichen, sei es durch Stilllegung unrentabler Fertigungssegmente oder durch Substitution gewisser Sortimentsteile mittels besserer neuer Verfahren und Produkte, liegt auf der Hand.

Das Argument der Kapitalmarkterschliessung ist ganz anderer Art. Es resultiert aus der Tatsache, dass ein gesundes Unternehmen wachsen muss und dieses Wachstum heute nicht mehr über den Preis finanziert werden kann. Ueber Löhne und Gehälter wird soviel ausgeschüttet, dass man ihre Potenz wieder braucht, um Eigenkapital zu bilden, und die AG ist für die Vermögensumschichtung, die im Gange ist, ob wir sie wünschen oder nicht, ein glänzendes Vehikel. Aber auch, um Aktien und Obligationen im Markt unterbringen zu können, braucht ein Unternehmen eine bestimmte Mindestgrösse, die bisher nur wenige Textilbetriebe erreicht haben.

Zentrale cash flow-Lenkung

Die Vorteile der zentralen cash flow-Lenkung, die uneingeschränkt nur im Konzern mit Gewinn- und Verlustübernahmevertrag zwischen der Dachgesellschaft und den abhängigen Unternehmen gewährleistet ist, ermöglichen ein rascheres Umsteigen von einer Fertigung auf die andere. Sie beschleunigt daher Gewinnoptimierungsvorgänge erheblich und gestattet die nutzbringende Reinvestition von im Verkaufspreis der Ware vergüteten Abschreibungen selbst dann, wenn das Produkt nur noch einen unter den Vollkosten liegenden Deckungsbeitrag bringt — eine Situation, in der das Einzelunternehmen mit nur einem Produktionsprogramm dazu verurteilt ist, seine ganze Substanz im Laufe der Zeit zu liquidieren.

Gegen die Konzentration wird immer angeführt, ein Grossunternehmen sei schwerfälliger, und die Eigenständigkeit des kleinen selbständigen Unternehmers ginge verloren. Beides stimmt, wenn man ihm nicht durch organisatorische Massnahmen entgegenwirkt. Selbstverständlich müsste ein Konzern nach dem Prinzip der Dezentralisation mit koordinierter Kontrolle geführt werden, wie dies beispielsweise General Motors mit Erfolg tut. Das heisst, die einzelnen Konzernunternehmen behalten im täglichen Geschäft ihre volle uneingeschränkte Selbständigkeit. Dadurch bewahren die einzelnen Firmen ihre notwendige Wendigkeit und Souveränität unter gleichzeitiger Ausnutzung der Vorteile eines Grosskonzerns. Dem Verlust an Eigeninitiative kann durch eine gewinnabhängige Bezahlung des für eine Einheit verantwortlichen Managements entgegengewirkt werden.

Alle hierfür aufgeführten Argumente legen den Schluss nahe, dass die wirksamste Unternehmensorganisation zur Befriedigung des Massenbedarfs darin läge, durch Zusammenfassung der im Eigentum liegenden organisatorischen Macht ein einheitliches Unternehmen zu schaffen, das im eigenen Hause von der Faser nach Mass bis zum modischen,

fertigen Produkt alles zu entwickeln, herzustellen und zu vertreiben in der Lage ist, oder das zumindest über eine Grössenordnung in Konsumentennähe verfügt, die es ihm gestattet, dass gesamte Instrumentarium heute üblicher Marketing-Massnahmen einzusetzen, unter gleichzeitiger Ko-

ordination aller für denselben Markt arbeitenden Vorstufen durch Ausnutzung der blossen Einkaufsmacht. Die Chance zur Bildung einer «Europäischen Textil AG» hat sowohl die Chemiefaserindustrie als auch die Textil- und Bekleidungsindustrie.

Podiumsgespräch

Leitung: Dr. F. Honegger. Teilnehmer: Dr. P. Adolff als Referent; Dr. W. Brunner, Dr. K. Fischer, H. Iseli und O. Schäfer als Vertreter der Unternehmerschaft; Y. F. Wehli für die Textilfachschüler von Wattwil.

Obwohl allgemein die vertikale Zusammenarbeit befürwortet wurde, hielt man doch fest, dass innerhalb der Schweiz auch bei einer sehr weitgehenden Konzentration nicht derartige Betriebsgrössen erreicht würden, wie sie dem Referenten vorschwebten. Die ausschliessliche Fabrikation von Spezialitäten erheische grössere Investitionen in Forschung und Entwicklung, doch bestehe das Risiko, dass die neuen Artikel dann von den Grossen kopiert und billiger hergestellt würden. Man müsste Artikel kreieren, die keine zu aufwendige Forschung benötigten und die so speziell wären, dass man sie nicht so leicht kopieren könnte. Uebereinstimmend wurde die Meinung vertreten, die Schweiz eigne sich nicht besonders für die Massenproduktion; der spezialisierte Klein- und Mittelbetrieb werde auch in Zukunft seine Existenzberechtigung haben. Von Grossbetrieben zu Staatsbetrieben sei es oft ein kleiner Schritt.

Nach der Ansicht des Nachwuchsvertreters und auch verschiedener Unternehmer sind die Grossbetriebe für die Jungen attraktiver, indem sie glauben, in diesen bessere Aufstiegsmöglichkeiten zu haben. Im Mittel- und Kleinbetrieb habe der Nachwuchs im Kader zwar von Anfang an eine grössere Verantwortung zu übernehmen, doch komme er dort meist nicht so rasch vorwärts. Der Vertreter der Textilschüler fragte, wie es wohl möglich sein werde, das «Herrschaftssystem» in der Textilindustrie aufzuheben, damit mehr Junge zum Zuge kämen. — Die Entwicklung der schweizerischen Textilindustrie sei durch die Arbeitsmarktpolitik erschwert. Es sei deshalb besonders wichtig, zumindest ein tüchtiges Kader zu haben. Die Meinung, dass es in Zukunft nicht nur Grossbetriebe gebe, wird im übrigen auch vom Referenten vertreten. Die Entwicklung zu Grossbetrieben werde in der Textilindustrie jedoch rascher voranschreiten, als man es vielleicht denke; ihre Zahl werde schnell zunehmen. Bezüglich des beruflichen Aufstiegs der Jugend würden in solchen Firmen einzig die Leistungsprinzipien ausschlaggebend sein.

Das Podiumsgespräch vermittelte den Eindruck, dass man in der Schweiz eine engere zwischenbetriebliche Zusammenarbeit zwar durchaus befürwortet — und auch schon vielerorts in die Wege geleitet oder bereits verwirklicht hat —, dass man das Heil der Kooperation jedoch nicht durchwegs in der Bildung einiger weniger Grossunternehmen erblickt. Dem Kader noch bessere Aufstiegsmöglichkeiten zu bieten, ist eine Forderung, die von seiten der Jungen mit Nachdruck vertreten wurde. Diesem Problem sollten alle Unternehmen, ob klein oder gross, ihre besondere Aufmerksamkeit schenken, denn gerade die Anwesenheit von 110 Absolventen der beiden Textilfachschulen und ihre Diskussionsbeiträge zeigten, dass wir über einen überaus interessierten, gut ausgebildeten Nachwuchs für das Kader verfügen. Ihn soviel als möglich zu fördern, dürfte in der nahen Zukunft zu einem der wichtigsten Anliegen der Textilunternehmer werden.

Firmennachrichten (SHAB)

Arova Schaffhausen AG, in Schaffhausen, Fabrikation und Verkauf aller Arten von Garnen, Zwirnen, Bindfaden usw. Eckart Hasler ist jetzt Präsident des Verwaltungsrates und führt nun Kollektivunterschrift zu zweien. Als weitere Mitglieder des Verwaltungsrates wurden gewählt: Dr. Fritz Lorenz, von Krinau SG, in Wattwil, Vizepräsident mit Kollektivunterschrift zu zweien; Dr. Wolfgang Heberlein, von Basel, in Rapperswil, und Dr. Reto Domeniconi, von Zürich, in Rapperswil, diese zwei Mitglieder ohne Unterschrift. An Rolf Stroh, von Zürich, in Schaffhausen, wurde Kollektivunterschrift zu zweien erteilt. Die Prokura von Rudolf Hefti ist erloschen.

Vereinigte Webereien Sernftal, in Engi. Aktiengesellschaft. Jean Henri Fritschi, Delegierter, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden, seine Unterschrift ist erloschen. Prof. Dr. Emil Schlittler und Fritz Landolt, beide nicht-zeichnungsberechtigte Mitglieder, sind ebenfalls infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. In den Verwaltungsrat wurden gewählt: Dr. Fritz Landolt, von und in Näfels, und Guy Carcassin, französischer Staatsangehöriger, in Azmoos SG, sie zeichnen zu zweien; ferner ohne Zeichnungsberechtigung: Martin Zimmermann, von Zürich, in Engi, bisher Direktor, dessen Kollektivunterschrift ist erloschen. Zum Direktor wurde ernannt: Hans Eigenmann, von Müllheim TG, in Schwanden, er zeichnet kollektiv zu zweien. Die Kollektivprokura von Ferdinand Meyer ist erloschen. Kollektivprokura wurde erteilt an Edwin Hauser, von und in Näfels.

Handelspolitische Zukunftsperspektiven der Schweiz

Dr. Klaus Jacobi, Bern

JK 382.14:677.01/4

Der Mann von der Strasse befasst sich im allgemeinen nicht sehr gründlich mit handelspolitischen Fragen, und wenn von Integration und dergleichen die Rede ist, wird es für ihn meist etwas problematisch. Es ist aber nicht nur für die Wirtschaft selber wichtig, ob und wie die Schweiz in der Integration schliesslich den Rank findet. Dr. Klaus Jacobi gehört zu jenen, die dieses heisse Eisen, das dem Schweizer Stimmbürger zu gegebener Zeit in einer Abstimmung zu unterbreiten sein wird, mitschmieden, und so war es denn sehr nützlich, im Rahmen der Unternehmertagung auch einen Einblick in die Werkstätte der schweizerischen Handelspolitik zu tun, wobei man nicht um die Feststellung herumkam, dass unser Land in der Integrationsfrage in ein Unternehmen verwickelt ist, das an seine hierfür verantwortlichen Staatsdiener höchste Anforderungen stellt.

Europäische Integration

Die bisherigen Bestrebungen zu einer wirtschaftlichen Integration im europäischen Raum können grob in zwei Perioden gegliedert werden. Einerseits in die Zeit des Wiederaufbaus und der Entfaltung normaler zwischenstaatlicher Beziehungen auf dem Gebiet von Handel, Finanz- und Dienstleistungen mittels Zusammenarbeit souverän bleibender Staaten. Dieser Zeitabschnitt ist bekannt unter Stichworten wie Marshall-Plan, OECE, Europäische Zahlungsunion. Die zweite Epoche der europäischen Integration begann mit der Errichtung wirtschaftlicher Blöcke, welche die Form einer Zollunion – EWG – oder einer Freihandelszone – EFTA – annahmen. Seit ihrem Bestehen wurden verschiedene Versuche unternommen, die dergestalt heraufbeschworene wirtschaftliche Spaltung Europas zu überwinden. Bis Ende letztes Jahres verliefen sie jedoch alle erfolglos.

Die Ergebnisse der EWG-Gipfelkonferenz in Den Haag vom Dezember 1969 bilden den Beginn einer neuen Ära. Die damals beschlossenen Verfahren im Hinblick auf eine Erweiterung der EWG haben zur Folge, dass Beitrittskandidaten und andere an einer Intensivierung ihres Verhältnisses zur Sechser-Gemeinschaft interessierte Staaten während der bevorstehenden Jahre der Ausgestaltung ihrer Beziehungen zu den Europäischen Gemeinschaften ihre Hauptaufmerksamkeit widmen werden.

Für unser Land, das aus neutralitätsrechtlichen und staatspolitischen Gründen einen Vollbeitritt nicht ins Auge fassen kann, gilt es, eine andere angemessene Form wirtschaftlicher Zusammenarbeit mit der EWG zu finden. Die spezielle Lage der Schweiz, wie auch der übrigen Neutralen, wird von der EWG ausdrücklich anerkannt. In sogenannten Erkundungsgesprächen, die parallel zu den Verhandlungen mit den Beitrittskandidaten geführt werden, sollen die EWG und die Schweiz die verschiedenen Möglichkeiten einer engeren Gestaltung ihrer gegenseitigen Beziehungen prüfen. Nach Abschluss dieser exploratorischen Phase wird es sich dann darum handeln, gestützt auf ihre Resultate zu entscheiden, ob und über welche der verschiedenen möglichen Varianten eigentliche Verhandlungen geführt werden sollen.

Auf der Grundlage einer gegenüber 1962 – als die Schweiz der EWG ein Assoziationsgesuch unterbreitete – allgemein veränderten und für uns verbesserten Ausgangssituation wird der ganze Fächer von Lösungsvarianten zwischen einer beitriffnahen Form und dem Abseitsstehen zu untersuchen sein. Die heutige Situation ist, verglichen mit derjenigen vor acht

Jahren, für uns insofern günstiger, als die EWG das Bestehen eines Sonderfalles für die Neutralen bejaht, angesichts der Existenz von zwei Wirtschaftsblöcken mit völlig freiem Binnenhandel auf dem Industriesektor innerhalb Europas eine Gesamtlösung für diesen Raum anstrebt und im Lichte ihrer eigenen Schwierigkeiten auf dem Gebiet der Institutionen und ihrer Entscheidungsmechanismen für diese Aspekte eine flexiblere und weniger dogmatische Haltung einnimmt. Zudem legen sich die Mitgliedstaaten der EWG vermehrt Rechenschaft ab über die eminente Bedeutung ihrer wirtschaftlichen Beziehungen zu den neutralen Staaten.

Innerhalb des Bandes möglicher Lösungen existieren gemäss den Bestimmungen des die EWG begründeten Römer Vertrages vier Varianten: Beitritt (mit Neutralitätsvorbehalt), Assoziation, präferenziieller Handelsvertrag sowie ein Handelsvertrag auf Meistbegünstigungsbasis. Keine dieser Varianten wird den Wünschen und Vorstellungen sowohl der EWG als auch der Schweiz gerecht; politische, wirtschaftliche sowie institutionelle Schwierigkeiten oder der Verstoß gegen die Vorschriften des GATT lassen beide Partner mehrheitlich zu dieser Schlussfolgerung kommen. Dementsprechend sind wir bestrebt, eine Sonderlösung mit der EWG zu finden. Für diese stehen für uns folgende Ziele im Vordergrund:

- Herstellung des freien Warenverkehrs für industrielle Erzeugnisse
- Liberalisierung des Agrarhandels unter angemessener Berücksichtigung des unserer Landwirtschaft gesetzlich zuerkannten Schutzes
- Teilnahme an den von der EWG in Angriff genommenen Arbeiten zur Vertiefung und Verbreiterung ihres Tätigkeitsbereichs (Wirtschafts- und Währungsunion, Industriepolitik, Energiepolitik, Technologie, europäisches Patent- und Gesellschaftsrecht usw.)
- Vereinbarkeit der getroffenen Regelung mit den Vorschriften des GATT

Die Uebereinstimmung bzw. Annäherung zwischen dieser Konzeption und derjenigen der EWG wird in den exploratorischen Gesprächen, die im November 1970 beginnen sollen, zu suchen sein.

Welthandelspolitik

Seit den Nachkriegsjahren spielt sich die Welthandelspolitik im Rahmen des GATT ab. Diese Organisation umfasst, abgesehen von den kommunistischen Staaten, sämtliche Welt-

handelsnationen. Sie ist — im Gegensatz zu den verschiedenen wirtschaftlichen Gremien der Vereinten Nationen oder der OECD — eine Institution, die es nicht bei Resolutionen oder Empfehlungen bewenden lässt, sondern zwingendes Recht setzt. Nicht die hohe Politik, sondern handfeste wirtschaftliche Interessen bilden Gegenstand der im GATT geführten Diskussionen und Negotiationen, die stets in bindende Verpflichtungen ausmünden. Seine grösste Leistung vollbrachte das GATT mit dem erfolgreichen Abschluss der sog. Kennedy-Runde im Jahre 1967.

Dieser Sieg der liberalen Kräfte in der Welthandelsgemeinschaft muss nunmehr verteidigt werden. Eine starke protektionistische Welle in den USA, die von der Agrarmarktordnung der EWG verfolgte Schutzpolitik sowie die geringe Neigung Japans, zu einer einerseits liberaleren Handelspolitik und andererseits dosierteren Exportexpansion überzugehen, haben die Welthandelspolitik in arge Bedrängnis gebracht. Insbesondere ist es die zurzeit vor dem Kongress der USA liegende neue amerikanische Handelsgesetzgebung, die dunkle Gewitterwolken am handelspolitischen Horizont aufsteigen lässt, weil die Aussenwirtschaftspolitik der Vereinigten Staaten als der grössten Welthandelsmacht seit eh und je die Marschroute des GATT bestimmte.

Die Universalität unserer Handelsbeziehungen wie auch die Bedeutung unserer Ausfuhren nach überseeischen Gebieten — sie betragen 35 % unserer Gesamtexporte — machen es uns zum Gebot, der Welthandelspolitik unsere volle Beachtung zu widmen und sie trotz der aktuellen Geschehnisse im europäischen Raum nicht zu vernachlässigen. Erstes Nahziel unserer Bestrebungen muss sein, den in der Kennedy-Runde ausgehandelten Stand der Liberalisierung zu wahren. Gleichzeitig gilt es, die Bestrebungen des GATT zur Durchführung einer neuen umfassenden Handelskonferenz tatkräftig zu unterstützen.

Wir erachten es als bedeutsam, das GATT aus seiner gegenwärtigen Stagnation herauszuführen. Die Vorbereitungen für eine neue weltweite Verhandlung im Stile der Kennedy-Runde sind in vollem Gange und werden bald abgeschlossen sein. Was dagegen not tut, ist der politische Wille der führenden Welthandelsmächte, eine solche Handelskonferenz in Angriff zu nehmen. Hauptgegenstände einer derartigen Negotiation würden einerseits die nichttarifarischen Handelshindernisse und andererseits die Liberalisierung des Welthandels in Landwirtschaftsprodukten der gemässigten Zone bilden. Daneben könnte auch ein weiterer Abbau der noch bestehenden Zolsschranken ins Auge gefasst werden. Die Schweiz befürwortet eine derartige Verhandlung, die parallel zu den EWG-Erweiterungsgesprächen geführt werden würde, weil dadurch letztere in verschiedenen Bereichen nicht nur erleichtert, sondern zudem der ersten und der dritten Industriemacht der Welt, den USA und Japan, Gelegenheit geboten würde, ihre Konflikte unter sich sowie mit der EWG nicht einer negativen Lösung mit Retorsionen oder Sanktionen, sondern einer positiven mit gegenseitigen Konzessionen zuzuführen.

Vorerst gilt es allerdings, alle liberalen Kräfte zur Verteidigung zu sammeln. Die vom zuständigen Ausschuss des amerikanischen Repräsentantenhauses beschlossene neue Handelsgesetzgebung ist nämlich derart vom Protektionismus geprägt, dass, wenn immer möglich, ihre Inkraftsetzung verhindert werden sollte. Einerseits würde die Vorlage generell die Anwendung von Zollerhöhungen oder mengenmässigen Einfuhrbeschränkungen zum Schutze der amerikanischen Wirtschaft stark erleichtern und andererseits sieht

sie konkrete Importkontingentierungen ab 1. Januar 1971 vor, so insbesondere für Textilien aus Wolle und Kunstfasern sowie für Schuhe. Die Anwendung eines Aussenhandelsgesetzes mit einem derart starken protektionistischen Einschlag könnte zu Kettenreaktionen der Handelspartner der USA führen, welche das GATT und dessen Eckpfeiler, die Meistbegünstigungsklausel, in seiner Existenz gefährden würden. Die Hauptauswirkungen auf die Schweiz gehen einerseits direkt von den durch die USA in Aussicht genommenen Einfuhrbeschränkungen für Textilien und Schuhe aus und andererseits indirekt von den Rückwirkungen, die sich aus den Retorsionsmassnahmen der übrigen Handelspartner der USA auf die schweizerischen Exporte ergeben können.

Handelspolitische Entwicklungshilfe

Die Lage der Entwicklungsländer, verglichen mit derjenigen der Industriestaaten, wird durch zahlreiche Lücken gekennzeichnet, die, statt sich zu verengen, Tendenz haben, sich zu erhalten oder sogar zu vergrössern. Dies betrifft beispielsweise die Lücken im Einkommen, in der Bildung, in der Beschäftigung, im Aussenhandel und in den Devisen. Neben der finanziellen, technischen und humanitären kommt auch der handelspolitischen Entwicklungshilfe eine eminente Bedeutung zu. Bei ihr handelt es sich darum, den Entwicklungsländern zu ermöglichen, durch eine Expansion ihrer Exporte ihr Einkommen und speziell ihre Deviseneinnahmen zu erhöhen. Diese Konzeption inspiriert sich an der von den Entwicklungsländern selbst lancierten Devise «trade not aid». Für dieses Ziel stehen zwei Massnahmen im Vordergrund, nämlich der Abschluss von Rohstoffabkommen für die wichtigsten von den Entwicklungsländern erzeugten Basisprodukte sowie die Einräumung von Zollpräferenzen durch die industrialisierten Länder auf den von den Entwicklungsstaaten exportierten Halb- und Fertigfabrikaten.

Die Schweiz hat sich stets für den Abschluss von Rohstoffabkommen eingesetzt. Die dadurch bewirkte Stabilisierung der Einkommenskomponenten «Preis» und «Menge» zugunsten der Produzenten liegt auch im Interesse der langfristigen Planung der verarbeitenden Industrien. Hinsichtlich der Gewährung von allgemeinen Zollpräferenzen zugunsten der Entwicklungsländer hat sich die Schweiz an den vorbereitenden Arbeiten der Geberländer im Rahmen der OECD beteiligt. Sie legt Wert auf eine angemessene Beteiligung aller Industrienationen an den Zugeständnissen («burden sharing») und ist in diesem Sinne bereit, den Entwicklungsländern Zollvorteile einzuräumen.

Die Schweiz beabsichtigt, wie die übrigen wichtigsten Geberländer, den verarbeiteten und halbverarbeiteten Produkten der Entwicklungsländer im Endziel die Zollfreiheit zu gewähren. Im Sinne eines Zwischenzieles wird die Einräumung einer Zollpräferenz von 30 % vorgesehen. Diese gilt für sämtliche industriellen und gewerblichen Waren mit Ausnahme der eigentlichen Fiskalpositionen. Ausnahmen aus Gründen des Schutzes der einheimischen Produktion werden vorläufig nicht vorgesehen, wohl aber vorbehalten, insbesondere für eine zweite Phase, in welcher der Zollabbau über 30 % hinausgehen wird. Diese von der Schweiz geplanten Massnahmen werden mit denjenigen der übrigen industrialisierten Länder Gegenstand internationaler Konsultationen bilden. Für den Fall einer Einigung zwischen den Geberländern und den Entwicklungsländern über das Präferenzsystem werden die von der Schweiz zu erbringenden Leistungen, die autonom gewährt werden, Gegenstand eines Beschlusses der eidgenössischen Räte bilden müssen.

Podiumsgespräch

Leitung: Dr. F. Honegger. Teilnehmer: Dr. K. Jacobi als Referent; H. U. Fierz, A. Mettler, R. Vogt und H. Weisbrod für die Unternehmerschaft; K. Honegger für die Textilfachschüler von Zürich; R. Wartenweiler von der «Neuen Zürcher Zeitung».

Alle Gesprächsteilnehmer bejahten grundsätzlich die Notwendigkeit und die Möglichkeit einer engeren Zusammenarbeit der Schweiz mit der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG), die man indessen am liebsten auf rein wirtschaftliche Gebiete beschränken möchte, und lehnten ebenso einhellig eine Isolierung unseres Landes ab. In Einzelfragen ergab sich ein etwas differenzierteres Bild. Eine vermehrte vertikale Konzentration der Unternehmen wurde ebenfalls einmütig als zwingendes Erfordernis betrachtet, um im grossen Markt besser bestehen zu können. Problematisch wurde teilweise die Entwicklungshilfe beurteilt, die nicht in erster Linie und einseitig die Textilindustrie treffen sollte. Kritisiert wurde sodann die protektionistische Haltung verschiedener Industrieländer, insbesondere der USA und Grossbritanniens. Auch wurde auf die unsicheren politischen Verhältnisse in zahlreichen Industrie- und Entwicklungsländern hingewiesen, die eine langfristige Zusammenarbeit oft zu einem grossen Risiko oder gar Abenteuer werden liessen.

Der Vertreter des Nachwuchses vertrat die Meinung, dass die zahlreichen Familienbetriebe in der Textilindustrie vielen Jungen den frühzeitigen beruflichen Aufstieg oft verunmöglichten; vom Beitritt der Schweiz zur EWG erwarte er, dass viele Familienunternehmen dann aufgeben müssten, worauf mehr junge, tüchtige Leute eine echte Chance hätten. Der Referent gab seinerseits der Auffassung Ausdruck, dass man in Zukunft mehr billige Massentextilien aus Entwicklungsländern importieren müssen, während man in der Schweiz vor allem qualitativ und modisch überdurchschnittliche Erzeugnisse herstellen sollte. Schweizer Textilindustrielle könnten sich andererseits in Entwicklungsländern etablieren und damit ebenfalls in den Genuss der diesen Staaten in vermehrtem Masse zu gewährenden Zollpräferenzen kommen, wenn sie ihre Produkte nach Industrieländern exportierten; auch würde damit das Problem der Arbeitskräfte gelöst. Man sei moralisch verpflichtet, für die Entwicklungsländer etwas zu tun, wobei man selbstverständlich danach trachten müsse, dass die erbrachten Leistungen optimal verwertet würden.

In keinem Moment dieses Podiumsgesprächs erhielt man den Eindruck, der Schweizer sei schon ein Vollblut-Europäer. Von dem mit der EWG zu treffenden Arrangement wird unterschwellig befürchtet, die Nachteile könnten die Vorteile überwiegen; mehr der Not gehorchend als dem eigenen Triebe folgend, werden viele Schweizer schlussendlich den EWG-Zug besteigen. Die von den Entwicklungsländern drohenden Gefahren scheinen in der Schweiz andererseits noch nicht als so gross taxiert zu werden, wie dies offenbar in der EWG der Fall ist. Ob die Jungen der europäischen Wirtschaftsintegration mit Einbezug der Schweiz und der handelspolitischen Entwicklungshilfe allgemein positiver gegenüberstehen als die teilweise eher skeptischen Angehörigen früherer Generationen, und weshalb, müsste in einem Gespräch herausgebracht werden, in welchem der Nachwuchs zahlreicher vertreten wäre.

Märkte in der Entwicklung

Die europäische Industrie im Jahrzehnt 1970 – 1980

Prof. Dr. Harald Jürgensen, Hamburg

Der Direktor des Instituts für europäische Wirtschaftspolitik an der Universität Hamburg dürfte in der Schweiz nicht zum letzten Mal gesprochen haben. Was er in seinem einstündigen Vortrag aussagte, und wie er es aussagte, war so spannend und eindrucklich, dass die Zuhörer dabei die Zeit vergassen. Der Referent verstand es, jung und alt in einer ausserordentlich fesselnden Art und Weise anzusprechen, seine wissenschaftlich untermauerten Darlegungen in einer Verpackung zu präsentieren, die ganz dem Geschmack von Nachwuchsleuten und Unternehmern entsprach und von ihnen denn auch mit der gleichen Begeisterung hingenommen wurde.

Wachstumsanalyse

So schwierig es auch weiterhin bleibt, zutreffende Aussagen über die kurzfristige Konjunkturentwicklung zu ma-

chen, so erfolgreich war man bisher bei langfristigen Abschätzungen der Wirtschaftsentwicklung.

Nehmen wir als Beispiel die Vorausschätzungen der OECD für das Wachstum des Sozialprodukts:

Vergleich der Wachstumsraten

Land	1965–70 Schätzung	1965–68 effektiv	1970–80 Projektion
Kanada	4,6	4,8	5,4
USA	3,7	4,7	4,7
Japan	12,4	12,5	10,0
Frankreich	5,4	4,5	6,0
BR Deutschland	4,4	3,2	4,6
Italien	6,3	6,0	5,6
Grossbritannien	2,4	2,3	3,2

Infolge der zunehmenden Integration der westlichen Industrieländer wird ihre Produktivitätsentwicklung kräftig gestützt. Während die westlichen Industrieländer 1968 75% ihres Welthandels gleich absolut über 500 Mrd. DM untereinander abwickelten, waren es im Ostblock erst 66% mit absolut 60 Mrd. DM.

Die Ausnutzung unternehmerischer Möglichkeiten in diesem «Wachstumsbereich» mit weit überproportional steigenden Austauschbeziehungen bedingt mehr als das übliche Anpassen an von aussen kommende Veränderungen. Sie schliesst in entscheidendem Masse unternehmerisches Gestalten ein. Gestalten heisst, rechtzeitig die richtigen Konsequenzen zu ziehen, und dafür gibt es mehr Anhaltspunkte als man gemeinhin denkt. Betrachten wir einige Beispiele:

1. Die Abiturienten des Jahres 1990 werden jetzt geboren. Bei gegebener Begabungsquote und einer Vorgabe über die künftige Ausnutzung dieser Quote lässt sich der zusätzliche Bedarf an Oberschulklassen für 1980 und an Studienplätzen für 1990 abstecken. Die künftigen Lehrer dieser Schüler sind aber schon 15–20 Jahre alt, wir müssen sie für ein entsprechendes Studium interessieren. Die Lehrer der Lehrer sind aber schon über 25 Jahre alt; wir müssen sie für die Professur interessieren. Mit anderen Worten, eine höhere Abiturientenquote 1990 verlangt Handeln beim Hochschullehrernachwuchs 1970.
2. Die Deutsche Shell prognostizierte anfangs der sechziger Jahre den Automobilbestand für 1970 zwar um einige Hunderttausend zu niedrig, aber die Verdreifachung des Bestandes von 1960–1970 wurde richtig gesehen. Die ausreichende Vorhaltung von Strassenraum brauchte nicht an unzureichenden Vorstellungen über die Zukunft zu scheitern.
3. Noch 1959 wurden in der Bundesrepublik 90% aller Neubauwohnungen ohne Zentralheizung gebaut. Diese Wohnungen werden 1980 erst 20 Jahre alt sein, aber das Einkommen der Verbaucher wird sich von 1959 bis 1980 etwa verdreifachen. Wie wird es dann um die Vermietbarkeit dieser Wohnungen bestellt sein? Werden sie die Ghettos von morgen?

Auch im kommenden Jahrzehnt sind unvergleichlich höhere Strukturwandlungen zu erwarten, als man sie in der Zeit zwischen den beiden Weltkriegen gewohnt war. Die Komponenten des Wirtschaftswachstums wirken kräftiger, die Strukturwandlungen erfolgen schneller und somit ist auch das erforderliche Ausmass an unternehmerischer Anpassung und Gestaltung grösser. Von 1925 bis 1944 erhöhte sich beispielsweise der Lohn je Arbeitsstunde von 0,45 auf 0,90 DM, die Arbeitszeit blieb im ganzen Zeitraum konstant.

Von 1950 bis 1969 stieg der Lohn je Arbeitsstunde von DM 1.— auf DM 5.—, die Arbeitszeit sank um einen Sechstel. Allein in den letzten zehn Jahren verdoppelten sich Sozialprodukt, Aussenhandelsumsatz, Investitionen. Der Bestand an Personenwagen und das private Sparen verdreifachten sich, das Investment-Sparen vervierzehnfachte sich.

Strategische Planung

Voraussehen und Planung der unternehmerischen Zukunft sind wichtige Elemente langfristig optimaler Unternehmensführung geworden. Sie müssen in jedem Unternehmen gegenüber der Bewältigung der Gegenwart genügend berücksichtigt werden. Auch und vor allem in der Zeitverteilung des Managements. Dies erfordert das Umlenken von Führungskapazität auf das Abstecken des mittel- und langfristigen Kurses der Unternehmung. Gegenwart wird dabei zur Linienaufgabe. Worauf es ankommt: es muss verhindert werden, dass die auftauchenden Probleme erst dann in den Entscheidungsprozess einbezogen werden, wenn sie nicht mehr länger hinausgeschoben werden können; denn dadurch wird die Entscheidungsfreiheit notwendigerweise eingeengt. Ueberall in den grossen Unternehmen setzt sich die strategische Planung durch. Vor allem aber kleinere und mittlere Unternehmungen haben diese genau so nötig. Daher neue Aufgabe für die Verbände: Zukunft für Mitglieder erhellen, zum Nachdenken und gestaltendem Handeln ermuntern.

Bei einer Vorausschau für die amerikanische Volkswirtschaft über einen Zeitraum von 15 Jahren (1967 bis 1982) ergab sich folgender Fächer von Einzelentwicklungen um die durchschnittliche Steigerung des Bruttosozialprodukts von 88%.

Weit über dem Durchschnitt	Im Durchschnitt	Unter dem Durchschnitt
Chemie-Industrie: + 227 %	Papier: 110 %	Lebensmittel: 58 %
Gummi und Kunststoffe: + 206 %	Maschinenbau: 91 %	Stahlindustrie: 49 %
Stromversorgung: + 176 %	Textil: 80 %	Holz: 25 %
Instrumentenbau: + 165 %	Metallverarbeitung: 83 %	Leder: 17 %
Elektro-Maschinen: + 138 %	Bekleidung: 75 %	Kohle: 16 %
	Erdölverarbeitung: 72 %	

Je nach Struktur des Unternehmens, der zugehörigen Branche, der Volkswirtschaft und dem Grad der Weltmarktverflechtung steht jedes Unternehmen vor einer ganz speziellen Ausgangslage.

Die Unternehmen müssen in ihrer Steuerungs- und Navigationsfähigkeit den veränderten Verhältnissen angepasst werden. Zwei grosse Gruppen von Daten sind zu unterscheiden:

1. Aus festen Daten der Unternehmensführung werden variable Daten, und dies gilt für:

11. Abschreibung	} konjunkturell
12. Steuer/Staatsausgaben	
13. Wechselkurs	} strukturell
14. Betriebsverfassung	

Es geht darum, die Veränderung dieser Daten in ihren Auswirkungen auf das Unternehmen vorhersehbar zu machen.

2. Aus unbekannten, aber relevanten Bestimmungsgrößen werden Prognosedaten mit begrenztem Genauigkeitsbereich:

- 21. Bevölkerungs-Entwicklung bis 2000
- 22. Arbeitskräfte-Entwicklung bis 1985
- 23. Brutto-Inlands-Produkt-Entwicklung bis 1985
- 24. Branchen-Entwicklung bis 1985
- 25. Regionen-Entwicklung bis 1980
- 26. Kaufkraft-Entwicklung bis 1980

Es geht darum, diese Daten für die Vorbestimmung der Unternehmensentwicklung zu nutzen.

Entwicklung von Bevölkerung und Einkommen

Bei aller Skepsis gegenüber kurz- und langfristigen Prognosen: die Prognosen des langfristigen Arbeitsangebots stehen auf besonders guter Grundlage. Einmal betreffen sie, innerhalb der nächsten 15 Jahre, nur den Teil der Bevölkerung, der schon geboren ist. Es werden also keine Annahmen über künftige Geburtenhäufigkeiten erforderlich. Zum andern bedarf es keiner Annahmen über die veränderten Sterblichkeitserwartungen, da die Aussage über das Arbeitsangebot das Rentneralter nicht mit einschliesst. Dafür sind Annahmen über die Erwerbsquote erforderlich, für die es aber an Anhaltspunkten und maximalen Veränderungsmöglichkeiten nicht fehlt.

Bevölkerungsentwicklung (BRD) (1965 = 100)

	Insgesamt	0-14	14-65	über 65
1965	100	100	100	100
1975	105,1	111,2	99,1	126,8
1980	107,3	110,4	101,1	133,4
1985	110	112	106	123
2000	120	130	114	130

Für die nächsten 10 Jahre ist deutlich die stagnierende Entwicklung der mittleren Jahrgänge (14-65) zu beobachten, die sich in der Entwicklung der Erwerbsbevölkerung niederschlagen muss.

Erwerbsbevölkerung (BRD) (1965 = 100)

	insgesamt			
1965	100	100	100	100
1975	98,5	91,5	99,9	100,6
1980	101,0	97,4	99,2	105,7
1985	104,3	99,6	95,0	123,2
2000	111,2	100	111,6	119,7

Bei der Erwerbsbevölkerung zeigt sich die ungünstige Entwicklung der Arbeitskräfte im jüngeren und mittleren Alter, die sich nach 1985 zögernd bessert und erst zwischen 1985 und 2000 den Stand von 1965 wieder erreicht bzw. überschreitet. Das Arbeitskräfteproblem wird in den nächsten 15 Jahren nicht so sehr mit quantitativen Mitteln gelöst werden können, sondern muss mit einem Bündel von Massnahmen angegangen werden, welche die Effizienz der fremdländischen Arbeitskräfte verbessern. Dazu gehören Bildung und Ausbildung, berufliche Weiterausbildung, Umschulung.

Die entscheidenden Komponenten des Wirtschaftswachstums wie des Strukturwandels sind Nachfrage, Aenderung und technischer Fortschritt. Die Einkommens- und Produktionsänderungen verschieben die zusätzliche Nachfrage höchst unterschiedlich auf die verschiedenen Wirtschaftsbereiche; hier lassen sie überdurchschnittliche Zuwachsraten, dort nur unterdurchschnittliche entstehen.

Die Veränderung der Marktstruktur ergibt sich aus dem Einfluss des technischen Fortschritts, den Veränderungen in den Gewohnheiten der Verbraucher, und bei gleichen Gewohnheiten aus der Veränderung in der Zusammensetzung der Altersklassen. Bis 1980 werden relativ die Jungen und die Alten am stärksten zunehmen, das heisst, dass unter Berücksichtigung der eher überproportional wachsenden Kaufkraft der Alten und der auf Grund steigender Haushaltseinkommen leichter möglichen Erfüllung der Wünsche der Jungen bestimmte Märkte weit überproportional wachsen werden. Ein Blick auf die Vereinigten Staaten genügt, um zu sehen, dass ältere Leute sehr grosse Wünsche realisieren, aktiv handeln und Nachfrage entfalten, wenn sie nur entsprechende Einkommensverhältnisse aufweisen und sich bereits in jüngeren Jahren an hohe Standards der Lebensverhältnisse gewöhnt hatten. Hier bieten sich in bezug auf die Marktstruktur hochinteressante Perspektiven, da derartige Rentnerschichten im kommenden Jahrzehnt wachsen.

Einkommensentwicklung bei angenommener jährlicher Lohnsteigerung von

	4 %	6 %
	DM	DM
1965	10.800	10.800
1970	13.100	14.400
1975	16.000	19.200
1980	19.500	25.700
1985	23.700	34.500
1990	28.800	46.100
1995	35.000	61.700
2000	42.600	82.600

Die Gesellschaft differenziert sich immer mehr in Gruppen und ihr Konsum tut das auch. Die moderne Technik gibt immer mehr Alternativen, die steigenden Einkommen bieten immer mehr Möglichkeiten, und bessere Bildung und Ausbildung schaffen immer mehr Voraussetzungen für individuelle optimale Wahlhandlungen. Normung, Typisierung und Limitierung beengen keinesfalls den schöpferischen Einfall; sie zwingen nur, ihn zu Ende zu denken und ihn auf die einfachste Formel zu reduzieren.

Anpassen oder gestalten?

Die Marktentwicklung ist offensichtlich entscheidend bestimmt von Daten, die der Staat setzt, von Daten, die von der Einkommensentwicklung her gesetzt werden. Die Variable des Unternehmers liegt hier zum Beispiel in der Ausrichtung auf ganz bestimmte rasch wachsende Haushaltstypen bei einer durchschnittlich mässigen Einkommensentwicklung. An der durchschnittlichen Entwicklung kann man nichts ändern — wie beim Aktienindex nicht —, aber in der Selektion der Märkte, ähnlich wie in der Auswahl bestimmter Papiere auf dem Aktienmarkt, kann man eigene unternehmerische Initiative entfalten. In einem Fall erreicht man überdurchschnittliches Wachstum der Nachfrage, im anderen Fall überdurchschnittliches Wachstum des angelegten Kapitals.

Dabei lassen sich zwei generelle Verfahren unterscheiden: Anpassen und Gestalten. Beim Anpassen versucht die Unternehmung, unter Beibehaltung ihrer Konzeption, die vorhandenen Märkte möglichst zu verteidigen. Beim Gestalten stellt die Unternehmung sich auf die in autonomer Entwicklung vorgefundenen Märkte derart ein, dass sie deren Entwicklung und deren Veränderung vorwegnimmt, sie also in der neuen Verfassung produktions- und vertriebsbereit erwartet. Die dazu erforderliche dynamische Einstellung ist nicht unbequemer als die statische des ersten Falles. Sie ist nur im zeitlichen Anfall verschieden. Das statische Unternehmensverhalten ist zuerst bequem, wird aber dann zunehmend unbequem — siehe zunehmenden Wettbewerbsdruck. Das dynamische Unternehmensverhalten ist allerdings zuerst unbequem, wird aber dann mit der Dauer bequemer, weil man immer richtiger liegt. Die Unternehmer sollten den Strukturwandel also als Chance begreifen, die Hülle überkommener Unternehmensstrukturen — das sind die Entscheidungen von gestern — rascher abstreifen zu können.

Die Wirtschaftspolitik hat den Weg der Unternehmen zu den jeweils optimalen Strukturen durch geeignete Wettbewerbs-, Konjunktur-, Steuer- und Wachstumspolitik zu ebnen. Sie hat dabei die Leitbilder der Wettbewerbs- und Verteilungseffizienz jeweils den kommenden Strukturen angepasst zu entwickeln.

Die Unternehmenspolitik ist noch stärker als bisher auf die Erschliessung immer neuer Produktivitätsreserven auszurichten. Optimale Unternehmensführung ist damit ein weit komplexerer Vorgang als in der Vergangenheit geworden. Er bedarf neuer Führungs- und Entscheidungsstrukturen. Dabei ist die Härte des Wettbewerbs nur ein relativer Begriff. Der Wettbewerb muss so viel Druck ausüben, dass Nachdenken, Konzeptionen und Handlungen aufgrund der Konzeptionen in hinreichendem Ausmass in den Unternehmen erfolgen. Er darf nicht so viel Druck ausüben, dass das unternehmerische Handeln blockiert wird. Es gilt, die Fähigkeit zu zukünftigem Wettbewerb nicht für eine geringe Verbesserung der gegenwärtigen Wettbewerbseffizienz zu verlieren. Die Zeitpräferenzen von Unternehmenspolitik und Wirtschaftspolitik müssen synchronisiert werden. Unternehmer, die Wettbewerbsdruck verspüren, haben nachzudenken. Aufgrund des Nachdenkens haben sie Konzeptionen zu entwickeln; aufgrund ihrer Konzeptionen müssen sie handeln; aufgrund des Handelns haben sie — auf Zeit — nicht mehr zu leiden. Dann werden die Unternehmer auch ihre ureigenste Funktion in der Gesellschaft behalten und honoriert erhalten, die Rolle der Pioniere, der Pfadfinder in eine

bessere Zukunft. Mephistos Ausspruch «Nichts Abgeschmackteres find' ich auf der Welt als einen Teufel, der verzweifelt» lautet für die Unternehmer abgewandelt: «Nichts Schlimmeres gibt es für die Marktwirtschaft als Unternehmer, die leiden.»

Als Odysseus den Peloponnes umrundete, um nach dem trojanischen Krieg heimzukehren, wehte bereits der Nordwind — und er konnte nicht kreuzen. So begann die Odyssee. Heute aber sind moderne Jachten mit einem scharfen Gegenwind besser daran als mit einem schwachen Rückenwind. Und es gibt immer zwei Sorten von Unternehmern: die einen lernen segeln, die anderen bitten Regierung und Verbände um günstigen Wind.

Firmennachrichten (SHAB)

Spitzen AG, St. Gallen, in St. Gallen, insbesondere Handel mit Spitzen usw. Die Prokura von Josef Irniger ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Paul Sonderer, von Appenzell, in Rebstein.

Arthur Schiess AG, in St. Gallen. Unter dieser Firma besteht gemäss öffentlicher Urkunde und Statuten vom 7. September 1970 eine Aktiengesellschaft. Zweck: Handel und Fabrikation von Textilien und Kleidern aller Art. Sie kann Grundstücke erwerben, verwalten und veräussern, sich an anderen Unternehmungen beteiligen. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 oder mehreren Mitgliedern. Ihm gehört als einziges Mitglied an Arthur Schiess, von Herisau, in St. Gallen, Geschäftsführer, mit Einzelunterschrift. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Gotthard Seidler, von Deutschland, in St. Gallen, Betriebsleiter, und Lydia Schiess-Kühne, von Herisau, in Sankt Gallen. Geschäftsdomizil: Berneggstrasse 2.

Grob & Co. Aktiengesellschaft, in Horgen. Fabrikation von und Handel mit Apparaten und Zubehör für die Textilindustrie usw. Neu hat Kollektivprokura zu zweien Rudolf Keller, von Frick, in Lachen SZ.

Weberei Grüneck, in Grüneck-Müllheim, Baumwollweberei. An der ausserordentlichen Generalversammlung vom 22. August 1970 sind die Statuten revidiert worden. Die Firma lautet nun *Weberei Grüneck AG*. Zweck: Betrieb einer Baumwollweberei, Handel mit Rohmaterialien, Halb- und Fertigfabrikaten der Textilbranche sowie Uebernahme von gleichartigen Unternehmen. Der Verwaltungsrat besteht aus 5 bis 7 Mitgliedern. Die übrigen Aenderungen berühren die publizierten Bestimmungen nicht. Dr. Karl Halter ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde Dr. Fritz Halter, von und in Frauenfeld, als Mitglied ohne Unterschrift in den Verwaltungsrat gewählt.

Setafil AG, in Zürich 2, Fabrikation von und Handel mit Textilien aller Art. Hanny Rüegg ist infolge Todes aus dem VR ausgeschieden; ihre Unterschrift erloschen. Eugen Hildebrand, Mitglied des VR, ist nun auch Präsident desselben und führt weiter Einzelunterschrift. Richard Müller, nun in Adliswil, hat nicht mehr Kollektiv-, sondern Einzelprokura. Neu hat Einzelprokura: Felix Hildebrand, von und in Zürich.

L'industrie textile européenne sur le marché mondial

Prof. Dr. Jacques de Bandt, Paris

Der einstündige Vortrag des Verfassers des für die EWG-Kommission 1969 erstellten Gutachtens «Die Textilindustrie der EWG — Analysen und Aussichten 1975», dessen Lektüre jedermann empfohlen sei, bildete den würdigen Abschluss der anregenden Interlakener Unternehmertagung, und das gehobene Französisch von Prof. Dr. Jacques de Bandt stellte gleichzeitig für die meisten Zuhörer eine Sprachlektion dar, an die sie stets mit Vergnügen zurückdenken werden. Dass etwa 30 bis 40 Fachschüler zu Beginn dieses Vortrages die Aula fluchtartig verliessen, deckte bei ihnen offensichtlich eine Lücke auf, die sie wohl so bald als möglich zu schliessen trachten werden, denn gute Französischkenntnisse gehören zweifellos auch zum Rüstzeug tüchtiger kaufmännischer und technischer Kaderleute der schweizerischen Textil- und Bekleidungswirtschaft.

Wir sind heute in der Lage, aus verschiedenen Untersuchungen über die europäische, die asiatische, afrikanische und amerikanische Textilindustrie wichtige Schlüsse zu ziehen.

Vorerst sollen einige Punkte festgehalten werden, die es erlauben werden, anschliessend die Frage der Perspektiven zu behandeln. Unsere Aufgabe ist es ja vor allem, nicht nur gegenwärtige Probleme zu lösen, sondern so weit wie möglich vorzuschauen.

Wandel in der Rohstoffverwendung

Eine der bedeutendsten Entwicklungen der letzten Jahre in der Textilindustrie der ganzen Welt waren die Veränderungen in der Verwendung von Rohmaterialien. Jeder kennt die steigende Bedeutung der synthetischen Fasern, die schliesslich vorherrschend sein werden. Ich erwähne dies aus einem besonderen Grund: wir wissen, dass der weltweite Wollkonsum sich jedes Jahr erhöhte, dass Baumwollproduktion und -verbrauch ebenfalls leicht anstiegen. Es handelt sich bei diesen Naturfasern also nicht um eine absolute, sondern lediglich um eine relative Verminderung. In Produktion und Zufuhr von Textilfasern ist indessen eine erhebliche Verlagerung eingetreten. Früher importierten unsere Textilindustrien die natürlichen Spinnstoffe, verarbeiteten sie und belieferten damit eigene und ausländische Märkte. Inzwischen hat sich die Lage verändert: Produktions- und Kapazitätserhöhungen erfolgen nicht in unseren Ländern, obwohl viele nichteuropäische Länder heute noch ihren Bedarf an Synthetika bei uns decken müssen. Die Warenströme laufen in umgekehrter Richtung. Dies verändert vollständig die Struktur des internationalen Textilhandels. Es besteht kein Grund dafür, dass sich dieses Schema nicht auf der Stufe der Verarbeiter wiederhole. Wir können nicht erwarten, dass unserer Industrie nichts passieren könne, da wir synthetische Fasern herstellen und verarbeiten. Niemand kann andere, in Entwicklung begriffene Länder daran hindern, ihrerseits synthetische Fasern zu importieren und sie nach der Verarbeitung alsdann in unsere Länder zu exportieren.

Marktnähe ist kein Schutzelement

Der zweite Punkt betrifft die Entwicklung des internationalen Handels auf dem Niveau der verarbeiteten Artikel. Vor etwa zehn Jahren waren wir überzeugt, dass die grösste Kon-

kurrenz bei den Halbfabrikaten bestehe. Wir fürchteten die Konkurrenz auf Faserebene viel mehr als jene auf der Bekleidungsstufe, da wir annahmen, dass die verhältnismässig einfache Technologie auf der Faserstufe auf die gleiche Weise in verschiedenen Ländern verwendet werden könne und dass auf der Stufe des Halbfabrikates kein direkter Kontakt mit dem Markt nötig sei, um das Produkt abzuwandeln. Die Entwicklung der Sechzigerjahre verlief genau umgekehrt. Dank dem Aufkommen der synthetischen Fasern haben wir uns auf der ersten Stufe viel besser verteidigt. Auf der Stufe der Bekleidung hingegen fand eine ausserordentliche Entwicklung des internationalen Handels statt. Dies beweist grundlegend, dass die Nähe des Marktes nicht mehr als natürliches Schutzelement gewertet werden kann. Mit den heutigen Verkehrsmitteln ist es für einen Pariser Textilhändler ebenso einfach, ein Hemd in Hongkong statt in Nordfrankreich herstellen zu lassen. Hier zeigt sich die wichtige Rolle, welche die Verteilung der Ware spielt. Es braucht immer einen Vertreter, der nahe am Markt ist; dieser wendet sich aber nicht unbedingt an den ihm nächstliegenden Fabrikanten, sondern unter Umständen an einen andern in irgendeiner Ecke der Welt.

Grenzen der technischen Entwicklung und internationale Vergleiche

Die dritte und wichtigste Entwicklung fand auf dem Gebiet der Technik statt. Die Textilindustrie hat seit der industriellen Revolution ständig grosse technische Fortschritte erzielt. Alle diese technischen Fortschritte beruhen auf dem gleichen technischen Prinzip. Wir sind heute immer noch beim gleichen Fabrikationsprozess, der zwar automatisiert und beschleunigt wurde, aber auf den gleichen Prinzipien wie früher beruht. Die internen technischen Fortschritte erreichen ihre Grenzen. Man sieht wohl Ansätze zu neuen technischen Prinzipien. Im Rahmen der Produktionskosten bestehen jedoch gewisse technische Grenzen.

Damit kommen wir zu einem weiteren wichtigen Punkt, dem internationalen Vergleich der Konkurrenzkosten, der Selbstkostenpreise. Das Basisproblem auf internationaler Ebene besteht darin, Möglichkeiten zu finden, um niedrigere Einstandspreise zu erzielen. Wir stellen sowohl in der Schweiz wie auch in Deutschland und in Frankreich fest, dass die Selbstkostenpreise auf täglichen Verbesserungsversuchen basieren, sich aber zwangsläufig aus dem Standort eines Unternehmens ergeben. Dieser Zwang entsteht durch Ka-

pitalkosten, Lohnkosten usw. Er kann aber auch subtiler sein. Dieser subtile «Zwang» ergibt sich aus internationalen Vergleichen.

Internationaler Vergleich in der Baumwollweberei

Wir haben einen Vergleich auf dem Gebiet der Baumwollweberei in allen Produktionsstadien gemacht. Der «Zwang» bestand in diesem Fall im verbrauchten Kapital. Es erscheint eigenartig, aber sowohl die Vereinigten Staaten wie Japan konsumieren verhältnismässig wenig Kapital, jedoch mit ganz verschiedenen technischen Mitteln: die amerikanischen Betriebe einerseits erzielen ihren niedrigen Kapitalkoeffizienten mit modernstem Maschinenpark, weitgehender Automation und Rationalisierung. In japanischen Betrieben hingegen stehen Webstühle der letzten Generation, die zu einem grossen Teil bereits amortisiert sind. Hier ist der niedrige Kapitalkoeffizient das Ergebnis weitgehender Amortisation. Die europäischen Länder, in welchen wir Untersuchungen vornehmen konnten, benützen zum Teil die gleichen Maschinen wie die Amerikaner. Sie benützen sie allerdings seit nicht so langer Zeit wie die Amerikaner. Wir haben festgestellt, dass Frankreich und Japan genau die gleiche Produktivität in der Baumwollweberei aufweisen, dass aber Frankreich 2,7mal mehr Kapital als Japan benötigt. Dies führt zum paradoxen Ergebnis, dass die Produktionskosten der französischen Betriebe niedriger würden, wenn sie ihre modernen Maschinen gegen die alten austauschten. Dies führt uns zurück zum «Zwang des Standortes». Es genügt nicht, dass eine amerikanische Fabrik, die sehr wenig Kapital benötigt und eine hohe Produktivität erreicht, ihren Betrieb nach Europa verlegt, um auch hier äusserst konkurrenzfähig zu sein. Der amerikanische Betrieb wird die hohe Produktivität in Europa nicht beibehalten können, da er die Charakteristika des europäischen Betriebes annimmt. Diese charakteristischen Merkmale sind ein gewisses Mass an Ueberkapazität, die den Hersteller zwingt, eine Vielfalt von Produkten herzustellen, die sich in kleinen Serien auswirkt. Man kann also den Maschinenpark nicht im gleichen Masse ausnutzen wie in Amerika.

Wenn wir auf Grund dieser Tatsachen die Lage auf dem Weltmarkt feststellen wollen, zeichnen wir zwei Achsen: eine, die das Lohnniveau bezeichnet und eine, die der Arbeitsquantität entspricht, das heisst, die Menge, die Anzahl Arbeitsstunden oder -minuten pro Produktionseinheit, und verbinden sie mit einer Kurve. Dabei stellt sich heraus, dass die relative Position der Vereinigten Staaten trotz der viel höheren Löhne günstiger liegt.

Die USA weisen eine hohe Produktivität auf bei maximaler Rationalisierung, modernem Maschinenpark, aber sehr hohem Lohnniveau. Europa: in den untersuchten Ländern ebenfalls gutes Maschinenmaterial, hohe Investitionen, aber eine relativ schwache Ausnützung der vorhandenen Kapazitäten. Dies bedeutet, dass nicht das gleiche Rendement erzielt wird. Die europäischen Länder weisen gegenwärtig die schwierigste Situation auf. Japan hat momentan noch niedrige Löhne; dies ändert sich aber bald, da das Lohnniveau in Japan schnell steigt. Dagegen benützen die Japaner veraltetes Material und kompensieren damit die bedeutenden Lohnerhöhungen. Dann gibt es noch die Entwicklungsländer, die sich dank des sehr niedrigen Lohnniveaus in einer verhältnismässig limitierten Zone befinden.

Dieses Bild wird allerdings durch das Kapital wesentlich geändert. Die USA benötigen wenig Kapital, da sie durch

Rationalisierung die Kapitalbelastung auf ein Mindestmass herabsetzen. Es gibt eine Reihe anderer Länder, die ebenfalls eine hohe Produktivität erzielen, dies aber durch übertriebene Kapitalkosten «kompensieren». Betrachtet man das Total der Textilimporte in die Zivilisationsländer mit Provenienz aus den Entwicklungsländern, so stellt man fest, dass die Entwicklungsländer zwei Drittel ihrer Exporte zur Finanzierung der Investitionen verwenden. Die Fabriken dieser Länder sind sehr modern eingerichtet; es gibt aber eine Reihe von Beispielen in Indien, Algerien, Iran usw., wo ultramoderne Betriebe nicht einwandfrei funktionieren, weil das Niveau des technischen Kaders in diesen Ländern nicht hoch genug ist.

Damit komme ich auf die Frage des erreichbaren technischen Fortschritts zurück. Unsere europäischen Staaten können die Unterschiede im Lohnniveau nicht mehr mit der Erfindung und Inbetriebnahme neuer Maschinen auffangen. Die Fortschritte, die wir erzielen, erlauben wohl die Erhöhung der Produktivität, sie kosten aber sehr viel Kapital. Alle Berechnungen, die sowohl in Holland wie in England aufgestellt wurden, zeigen, dass in Europa die neuesten technischen Errungenschaften oft nicht rentabel sind. Diese Maschinen müssen ohne Unterbruch und in grossen Serien eingesetzt werden können. Der bereits erwähnte «strukturelle Zwang» erlaubt dies in unseren Ländern nicht. Die Entwicklungsländer ihrerseits müssen auf zwei Ebenen Fortschritte erzielen, Fortschritte, die möglich sind. Sie können einerseits technische Fortschritte erzielen — was sie auch versuchen — und ihre Organisation rationalisieren.

Japan erreicht durch rationelle Organisationsmethoden den grössten Nutzen aus dem gleichen Maschinenpark. Indien hingegen weist einen schlechteren Durchschnitt auf. Es ist aber auch in Indien möglich, nicht nur durch technische Verbesserungen, sondern durch deren richtige Anwendung Fortschritte zu erzielen. Ein Industrieller in Europa kann seinerseits heute durch rationelleren Einsatz seines Produktionsapparates mehr gewinnen als durch Investitionen in modernere Maschinen. Es ist daher besser, die Kapitallasten durch bessere Ausnutzung der Maschinen zu senken als zu investieren.

Wie sehen nun die Perspektiven aus?

Internationale Spezialisierung und Konkurrenz auf den Weltmärkten werden eine erhöhte Intensität erfahren. Die Entwicklungsländer werden ihre Textilindustrien über ihren eigenen Verbrauch hinaus entwickeln. Die Produktion Asiens übersteigt heute schon ihren Eigenbedarf; ein Viertel von Südamerika befriedigt den eigenen Bedarf, wie dies auch der Mittlere Osten tut. Der einzige Kontinent, dessen Eigenbedarf unter der eigenen Produktion liegt, ist Afrika. Afrika bedarf unter der eigenen Produktion liegt, ist Afrika. Dieser Kontinent hat vor zehn Jahren etwa 25 % seines Bedarfs gedeckt, 1970 werden es bereits etwa zwei Drittel sein, ab 1972 dürfte der ganze Bedarf gedeckt werden. Wenn man andererseits den Investitionen in gewissen asiatischen Ländern nachgeht, stellt man fest, dass der Wachstumsrhythmus bedeutend ist. Die unterentwickelten Länder werden ihre Textilindustrien weiter fördern, weil sie dies als eine gute Basis für die allgemeine Industrialisierung ihrer Länder ansehen. Dies bedeutet auch, dass auf internationaler Ebene der Druck durch die erhöhte Kapazität immer stärker wird. Ob es uns gefällt oder nicht, es werden immer grössere Mengen von Arikeln in unsere Märkte eindringen. Der Druck wird nicht

nur auf dem Gebiet des Handels, sondern auch auf dem der Wirtschaftspolitik liegen. In den siebziger Jahren werden wachsende Einfuhrliberalisierungen verwirklicht werden.

Allerdings erscheinen neue technologische Prinzipien. Wir wissen, dass gegenwärtig bedeutende Forschungsarbeit geleistet wird, um auf dem Gebiet der Spinnerei neue Prinzipien auszuarbeiten. Die Ergebnisse dieser Forschung werden allerdings noch auf sich warten lassen. Im Grenzgebiet der Textilindustrie, besonders in der Chemie, werden die non wovens die Textilprodukte vorläufig noch nicht ersetzen. Wir wissen aber, dass die Chemiker nach einem ganz neuen Produkt für die Herstellung der Bekleidung forschen. Die in diese Forschung gesteckten finanziellen Mittel erscheinen rentabel, wenn wir die Perspektiven im Vergleich mit den Produktionsbedingungen der unterentwickelten Länder betrachten. Wenn die Forschung schnell genug vorwärtsgeht — was erfordert, dass man genügend Mittel hineinsteckt — haben wir eine Chance, die heutigen technischen Grenzen zu überschreiten. Wenn wir aber nicht mehr von abgeschlossenen, sondern von liberalisierten Märkten aus gehen, sind auch die Bedingungen der Rentabilität dieser Forschung in Frage gestellt. Es geht also vor allem um eine Frage des Timing zwischen der Forschung einerseits und der Liberalisierung der Märkte anderseits.

Welches sind in unmittelbarer Zukunft und unter den heutigen Umständen die Perspektiven und die Verteidigungsmöglichkeiten unserer europäischen Textilindustrie? Innerhalb dieser Industrie gibt es selbstverständlich Sektoren, Segmente, Zweige mit ganz verschiedenen Charaktermerkmalen. In der Möbelstoffindustrie zum Beispiel oder auf dem Gebiet der Teppiche sind die Merkmale des Produktionsprozesses sehr verschieden. Die Kapitalintensität ist viel grösser, die Konkurrenzverhältnisse sind verändert. Diese verhältnismässig starken Branchen gilt es zu entwickeln.

Anderseits besteht auch die Möglichkeit der horizontalen wie der vertikalen Diversifikation, die zwar stark umstritten ist. Jene Textilbetriebe werden in Zukunft am besten arbeiten, die einen engen Kontakt mit den Bedürfnissen des Marktes haben. Dieser Kontakt zum Markt hilft indessen nur, wenn eine Vielfalt der technischen Möglichkeiten es erlaubt, eine Vielfalt von Produkten verschiedenster Art rasch auf den Markt zu bringen. Es ist besser, über ältere, dafür aber eine grosse Zahl verschiedener Maschinen zu verfügen, um sich den Bedürfnissen des Marktes schnell anpassen zu können. Aber auch auf diesem Gebiet sind sehr bald Grenzen gesetzt. Nehmen wir als Beispiel ein kleines Land mit 10 bis 15 Millionen Einwohnern, das einige Kammgarnwebereien aufweist. Eines dieser Unternehmen beobachtet die Preise auf dem Markt genau und ist beweglich genug, um jene Artikel herzustellen, die im gegebenen Zeitpunkt mit der grössten Marge verkauft werden können. Eine solche Geschäftsmethode verlangt genaue Berechnungen und grosse Beweglichkeit, ist aber sehr rentabel. Das Unternehmen erzielt in den ersten drei Monaten eine um 10 % höhere Rentabilität als die Konkurrenz. Selbstverständlich findet dessen Geschäftsprinzip bald einen Nachahmer. Im vierten Monat erzielt die erste Firma nur noch eine um 6 % höhere Rentabilität. Und sobald sich ein dritter Konkurrent anschliesst, ist der Vorsprung praktisch aufgehoben. Damit soll bewiesen werden, dass es kein Wunderrezept gibt, sondern eine Verbesserung der Rentabilität sich aus Elementen der Organisation und der Unternehmensführung zusammensetzt. Um die Produktenreihe zu optimieren, nimmt man manchmal Zuflucht zur Integration auf- oder abwärts.

Eine solche Integration kann unter Umständen in einem unterentwickelten Land stattfinden. Gegenwärtig dehnen viele französische und deutsche Textilunternehmen ihre Produktionskapazität auf Afrika aus. Diese afrikanischen Unternehmen werden im Rahmen der übrigen Produktion der Firma integriert. Es genügt, einen Betrieb nach Afrika zu verlegen und sowohl das nötige Kapital wie das Know how einzuseetzen, um eine ausserordentlich hohe Rentabilität zu erreichen.

In dieser Hinsicht bleibt noch die Endvalorisierung des Produktes. Die Hersteller behalten sich vor, dem Produkt den letzten Schliff zu geben, der den Konsumenten veranlasst, sich für den Kauf dieses Artikels zu entscheiden. Und es bleibt der technische Fortschritt, das neue Produkt, obwohl es in der Textilindustrie schwierig ist, festzustellen, was ein neues Produkt ist. Es gibt das neue Produkt vom Standpunkt der Faser aus. Nach einer Reihe schwieriger Berechnungen kommen wir allerdings zum eigenartigen Ergebnis, dass im Endkonsum das neue Produkt sehr wenig bedeutet. Als Definition des neuen Produkts nehmen wir das Niveau der Textilindustrie des Landes, in welchem das Produkt auf den Markt kommt. Unsere Definition ist also viel anspruchsvoller als die des Textilindustriellen, der ein Produkt als «neu» bezeichnet, das ein Produkt seines Nachbarn ersetzt. Gemäss dieser Definition wiesen von den in Frankreich in den letzten zehn Jahren auf den Markt gekommenen Artikel nur 10 % ein neues Material auf. Obwohl es sich hier um einen kleinen Teil handelt, ist es doch eine Front, mit der man sich verteidigen kann. Man sollte versuchen, mit verschiedenen Faktoren zu arbeiten, nämlich: Intensivierung des Kapitals, wo dies möglich ist; Diversifikation der Produkte; Aufwärts-Integration; Optimierung der Produktenreihe; Endvalorisierung. Neue Produkte, dies sind die wichtigsten Trümpfe.

Noch wichtiger ist es, das Problem in der Perspektive zu sehen. Wir können versuchen, unsere Textilindustrien so aufrechtzuerhalten, wie sie sind. In unseren entwickelten Ländern besteht aber ein Teufelskreis, der mir sehr wichtig erscheint. Dieser Teufelskreis besteht darin, dass die dynamischen Unternehmen Gewinne erzielen, weil die übrigen Unternehmen nicht konkurrenzfähig sind, weil der andere Teil der Industrie nur wenig oder überhaupt nicht rentabel ist. Dieser Teil der Industrie bleibt mangels interner Konkurrenz am Leben. Und er bleibt am Leben, weil die Definition der Einheit des Unternehmens durch die Protektion sehr hochgehalten wird. In dem Masse, in welchem wir unsere Märkte protektionistisch abschirmen, erhalten wir künstlich eine grössere Anzahl von Unternehmen am Leben, wobei die kleinen Betriebe meistens unrentabler arbeiten als die grossen. Wir können beweisen, dass in zahlreichen Fällen die interne Konkurrenz abnormaler als die externe Konkurrenz ist, was die bezahlten Löhne, Kapitalerträge usw. betrifft. Viele Unternehmer erzielen durch die Untüchtigkeit ihrer Konkurrenten Gewinne. Wir sind nicht konkurrenzfähig, weil wir aus den vorhandenen Anlagen nicht das Optimum herausholen und wir sind konkurrenzunfähig, weil wir durch Protektion konkurrenzunfähige Unternehmen künstlich am Leben erhalten.

Berücksichtigen Sie bei Ihren Einkäufen unsere geschätzten Inserenten!

Heimtextilien — Bodenbelag — Haus-textilien

Eine neue Frankfurter Messe

Am 16. Oktober 1970 fand im Frankfurter Intercontinental Hotel eine Pressekonferenz statt, zu welcher die Fachpresse aus 13 europäischen Staaten und ein Delegierter aus den USA von der Messe- und Ausstellungs-Gesellschaft in Frankfurt eingeladen war. Es erfüllt die Redaktion unserer MITTEILUNGEN über TEXTILINDUSTRIE mit Genugtuung, dass sie in diesem Gremium die Interessen der Schweiz vertreten konnte. Grund für diese Konferenz war die Schaffung einer selbständigen Frankfurter Fachmesse für Heimtextilien, Bodenbelag und Haustextilien. Nach den Ausführungen von Direktor C. Th. Steidle der Messe- und Ausstellungs-Gesellschaft, Frankfurt am Main, erfolgte die Trennung von der weltweit bekannten Frankfurter Frühjahrsmesse aus zwei Hauptgründen:

- aus dem Wunsch vor allem der Heimtextilienbranche nach einer selbständigen Messe zu einem günstigeren Termin und mit breiteren Präsentationsmöglichkeiten
- aus dem Wunsch der Messe- und Ausstellungs-Gesellschaft, das anhaltend dynamische Wachstum einer Reihe von Branchen der Internationalen Frankfurter Messe nicht aus Raumnot stoppen zu müssen, und den besonders platzbedürftigen Heim- und Haustextilienbranchen die seit langem anstehenden Vergrößerungswünsche erfüllen bzw. die Warteliste neuer Interessenten abbauen zu können.

Die Gesamtzahl von 578 Direktausstellern nach dem augenblicklichen Stand bedeutet gegenüber Frühjahr 1970 ein Plus von 39,3 %. Sogar bei den deutschen Ausstellern, die schon bisher sehr repräsentativ vertreten waren, beträgt der Zuwachs noch über 25 %, bei den ausländischen macht er 63 % aus. 24 Länder sind beteiligt, auf Grossbritannien als eines der «klassischen» Teppichländer entfallen davon allein über 30 %. Stark vertreten sind ferner Belgien und Frankreich, die Niederlande, Oesterreich, Italien, die Schweiz und Irland.

Dem Wachstum der verschiedenen sich dynamisch entwickelnden Branchen der Internationalen Frankfurter Messen hätte auf die Dauer nur durch Ausbau zu einer Mammutmesse entsprochen werden können. Heim- und Haustextilienbranchen reichten zum alleinigen Träger einer selbständigen Fachmesse aus. Um ein möglichst umfassendes Angebot und damit die internationale Attraktivität zu schaffen und zu erhalten, die für EWG und EFTA, aber wohl auch erheblich darüber hinaus, notwendig ist, war der Weg zu ihrer Verselbständigung der einzige vernünftige; nur so konnte für sie der nötige Rahmen geschaffen werden.

Heimtextilien

Auf der kommenden Messe im Januar 1971 werden mit Ausnahme der Möbelstoffindustrie alle Sparten der Heimtextilien-Industrie vertreten sein. Die folgenden Daten sollen die Entwicklung und die derzeitige Situation in den einzelnen Bereichen der Heimtextilien-Industrie zeigen.

a) Teppichindustrie

Die Expansion der Teppichproduktion in der BR Deutschland in den letzten Jahren und auch im ersten Halbjahr 1970 konzentrierte sich fast ausschliesslich auf tufted Teppiche und Nadelfilze (Textilböden). Tufted-Teppiche stehen heute an erster Stelle. Der Anteil an der Gesamtproduktion erhöhte sich von 10 % im Jahre 1960 auf 46 im Jahre 1969 und 50 % im ersten Halbjahr 1970. Beim Nadelfilz-Fussbodenbelag ist ebenfalls eine steile Aufwärtsentwicklung festzustellen. Die Produktion stieg von 4,5 Millionen qm im Jahre 1966 auf 32,1 Millionen qm im Jahre 1969. Die Anteile an der Gesamtproduktion betrugen im ersten Halbjahr 1970:

	mengenmässig	wertmässig
Tufted-Teppiche	50 %	49 %
Nadelfilz	33 %	22 %
Webteppiche	17 %	29 %

Neben diesem Strukturwandel der Herstellungsverfahren hat sich ein ebenso stürmischer Wandel im Rohstoffeinsatz vollzogen. Die Verlagerung zu den Synthetiks fällt besonders bei den Tufted-Teppichen stark ins Auge. Der Syntheseanteil ist innerhalb weniger Jahre von Null auf rund 90 % angeschwollen. Auch bei Webteppichen ist das Vordringen der Synthetiks unverkennbar, während Haargarn und Hartfaser, Sisal, Kokos stark rückläufig sind. Für die Zukunft ist gerade bei den Rohstoffen mit weiteren starken Verschiebungen zugunsten der Synthetika zu rechnen.

Herr Schmitz von der Emsdettener-Baumwoll-Industrie, Rud. Schmitz & Co., Emsdetten, vermittelte interessante Hinweise: Das *Gesamtangebot* am westdeutschen Teppichmarkt betrug im Jahre 1969 1,9 Milliarden DM = + 22 % gegenüber dem Vorjahr; im ersten Halbjahr 1970 1,0 Milliarden DM = + 17 % gegenüber dem 1. Halbjahr 1969.

Allerdings sei die Rentabilität in der Teppichindustrie, insbesondere in der Tufted-Industrie, unzureichend.

b) Dekorationsstoff-Industrie

Der Versand der gewebten Dekorationsstoffe erreichte im Jahre 1969 einen Wert von 357 Millionen DM, gegenüber dem Vorjahr eine Steigerung um 6 %.

Im ersten Halbjahr 1970 ist keine weitere Steigerung festzustellen, der Versand veränderte sich gegenüber dem 1. Halbjahr nicht; er betrug 185 Millionen DM.

Der Anteil der Synthetiks betrug bei Dekorationsstoffen 70 %. Die Verwendung von Zellwolle war rückläufig.

c) Gardinenindustrie

Der Versandwert der Gardinenindustrie betrug im Jahre 1969 345 Millionen DM. Produktion und Versand erhöhten sich gegenüber dem Vorjahr um 12 %. Die Entwicklung in den einzelnen Bereichen der Gardinenindustrie war unterschiedlich. Es ist festzustellen, dass Voile seine Marktanteile erheblich ausweiten konnte.

Im ersten Halbjahr war in der Gardinenindustrie, ähnlich wie in der Dekoindustrie, allerdings die Entwicklung nicht

positiv. Die Produktion nahm um 13 %, der Versandwert um 1 % ab.

d) Konfektionierte Heimtextilien

Die Hersteller von konfektionierten Heimtextilien — d. h. Tischdecken, Tischläufer, Kissenhüllen, Tages- und Diwandecken, Wandbehänge — sind mit der Entwicklung im vergangenen Jahr und im 1. Halbjahr 1970 zufrieden. Leider liegt für diese Gruppe kein exaktes statistisches Zahlenmaterial vor. Der Umsatz der Gruppe wird auf rund 50 Millionen DM geschätzt.

Kunststoffbeläge und Teppichböden

Die 17 Bodenbelagshersteller des Verbandes der Deutschen Bodenbelags-, Kunststoff-, Folien- und Beschichtungsindustrie e. V. (VBK) erzielten im 1. Halbjahr 1970 einen Umsatz von rund 400 Millionen DM. Hiervon entfielen etwa 65 % auf elastische und 35 % auf textile Beläge. Das Geschäft in Kunststoffbodenbelägen war insgesamt erstmals rückläufig. Der Umsatz nahm um etwa 10 % ab. Die Aufwertung der DM und die Abwertung des französischen Francs haben die Ausfuhr erheblich getroffen. Die Einbußen im Inlandsgeschäft waren vergleichsweise gering. Hier waren Flexplatten und PVC-Beläge auf Unterlage rückläufig, während die Umsätze bei trägerlosen PVC-Belägen gesteigert werden konnten. Der Teppichbodenumsatz der VBK-Mitglieder entwickelte sich recht positiv; die Kunststoff-Bodenbelags-Hersteller haben sich auf dem Teppichbodensektor überdurchschnittlich entwickelt.

Preiskorrekturen werden auf dem Bodenbelagssektor unvermeidbar sein. Dies gilt besonders für Kunststoffbeläge. Die Kostenexplosion — PVC-Preiserhöhung von 1968 bis heute bis zu 20 %, Lohnkostensteigerung in den letzten 12 Monaten ebenfalls um etwa 20 bis 25 %, je nach Tarifzugehörigkeit der Unternehmen, die Farbstoffpreiserhöhung von 12 % in jüngster Zeit sowie beachtliche Energiekostensteigerung, insbesondere bei schwerem Heizöl — zwingt auch die Bodenbelagsbranche, die bis vor kurzem in einer Phase permanenter Baustoffpreiserhöhungen ihre Preise laufend gesenkt hatte, sich der gegebenen Situation anzupassen.

Haustextilien

a) Wolldecken

Die Firmen des Verbandes Deutscher Wolldeckenfabriken e. V. nehmen geschlossen an der Internationalen Fachmesse für Heimtextilien, Bodenbelag und Haustextilien im Januar 1971 teil.

Die umfangreiche Kollektion zeigt insbesondere auch die modernen Heim-, Freizeit- und Reisedecken, Reiseplaids sowie Kinder- und Babydecken aus synthetischen Fasern (Dralon) in neuen modischen Farben und Dessins. Die synthetischen Decken überzeugen durch reine und klare Farben und sind zudem bekanntlich leicht zu pflegen.

Die seit Jahren gefertigten kochfesten Decken aus Dolan, Trevira und Vestan, vornehmlich für Krankenhäuser, zeigen einen hohen Qualitätsstandard.

b) Bettwäsche

Im Jahre 1969 gelangte an den Handel konfektionierte Bettwäsche im Werte von 520 Millionen DM zum Weiterverkauf an den Endverbraucher. Der Absatz von Meterware, welche zur Selbstanfertigung von Bettwäsche dient, ist in den vergangenen zwei Jahrzehnten laufend zurückgegangen und heute kaum noch von Bedeutung.

Im Augenblick werden der farbigen Bettwäsche in buntgewebt und bedruckt nochmals steigende Absatzchancen eingeräumt. Bettwäsche aus Mischgeweben von Chemiefasern mit Baumwolle dürften sich in Zukunft Marktanteile sichern.

Ein neuer Messetermin: 13. bis 17. Januar 1971

Wer direkt ordert, kann und will nicht zwei Messen, im Mai und im Januar, besuchen, zumal der Mai-Termin für Dispositionen völlig undiskutabel ist.

Der neue Messetermin Mitte Januar wird den Dispositionsplänen des Handels besser gerecht als der bisherige spätere Termin. Die Nähe des Winterschlussverkaufs stört im Bereich der Heimtextilien hierbei nicht allzusehr. Bei den Haustextilien, also Haus- und Bettwäsche, sind die Auffassungen bezüglich der Terminwahl nicht so einheitlich. Doch auch der Handel dieser Branche spricht sich für eine vollzählige Beteiligung seiner vorgelagerten Industrie aus, um aus den Erfahrungen von 1971 Folgerungen für die Zukunft zu ziehen.

Nur Fachleute haben Zutritt

Die Internationale Fachmesse für Heimtextilien, Bodenbelag und Haustextilien ist — wie es seit langem auch die Internationale Frankfurter Messe war — eine Veranstaltung für Orientierung und Einkauf der Fachwelt. Letztverbraucher haben deshalb keinen Zutritt.

Anton U. Trinkler

Firmennachrichten (SHAB)

Hasler & Co., in Frauenfeld, Fabrikation von und Handel mit Wirkwaren und Nylonspitzen. Die Prokura von Werner Schmid ist erloschen.

Jacob Rohner AG, in Rebstein, Fabrikation, Einkauf und Verkauf von Stickereien usw. Die Prokuren von Josef Irniger und Joseph Züger sind erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Paul Sonderer, von Appenzell, in Rebstein, und Karl Engelmann, von Deutschland, in Balgach.

Dynamische Strumpfindustrie

Media AG, Heiden

Die Strumpfindustrie hat in kurzer Zeit grosse Strukturwandlungen durchgemacht. Die in den ersten Nachkriegsjahren wegen ihrer Strapazierfähigkeit geschätzten Nylon- und Perlonstrümpfe wurden bald als zu grob empfunden, und gegen Ende der fünfziger Jahre begann sich der nahtlose Strumpf durchzusetzen, der das Bein fast unsichtbar umschliesst. Die Produktion der nahtlosen Strümpfe brachte eine totale Umstellung im Maschinenpark der Strumpffabriken mit sich. An die Stelle der sogenannten Cotton-Maschinen traten die kleineren Rundstrickautomaten. Im Verlaufe der sechziger Jahre, als die Kleider immer höher rutschten und die Beine dementsprechend immer länger wurden, stellte sich die Strumpfindustrie zu einem grossen Teil auf die Strumpfhosen um. Heute entfallen von der gesamten Produktion der Strumpfindustrie in der Schweiz über 60 % auf Strumpfhosen und nur noch 40 % auf Strümpfe. In den Warenhäusern beträgt der Umsatz der Strumpfhosen bis zu 80 %.

Diese rapide Strukturwandlung hat auch in der schweizerischen Strumpfindustrie grosse Veränderungen hervorgerufen. Ueberleben konnte nur, wer sich den Wandlungen rasch und marktgerecht anpasste oder der Entwicklung sogar einen Schritt vorausseilte. Die Umstellungen erforderten auch grosse Neuinvestitionen und Neubauten.

Anfang Oktober 1970 konnte die *Strumpffabrik Media AG* in Heiden die Vollendung der letzten Bauetappe des Neubaus der Presse bekanntgeben. Dieses in Heiden niedergelassene Unternehmen ist heute eine der grössten Strumpffabriken der Schweiz mit einer Jahresproduktion von total 6 Millionen Paar Strümpfe, Strumpfhosen und Socken. Diese verteilen sich, bei einem Jahresumsatz von rund 14 Millionen Franken, auf 150–200 verschiedene Artikel für Damen, Herren



und Kinder. Der Maschinenpark ist von ursprünglich drei Cotton-Maschinen — 1930 entstand aus einem stillgelegten Stickereibetrieb die Media AG — heute auf 420 modernste Rundstrickmaschinen angewachsen. Die Zahl der Angestellten und Arbeiter beträgt gegenwärtig 300 mit einer Lohnsumme von 3,5 Millionen Franken.

Der Neubau wurde in drei Bauetappen (1961/62, 1964 und 1969/70) geschaffen. Dabei wurde auf eine harmonische Eingliederung in die Landschaft geachtet, ohne dass aber an einer optimalen Rationalisierung Abstriche gemacht werden mussten. Zur letzten Bauetappe gehörte auch die Einrichtung eines grossen eigenen Kindergartens mit vier Kindergärtnerinnen.



Die Firma Media AG steht in enger Verbindung mit der Firma Edwin E. Rössler OHG, Sonthofen und Neustadt, die heute als die weltbekannte ERGE-Gruppe in Europa insgesamt 14 eigene Strumpffabriken und 5 Verkaufsgesellschaften besitzt. Die ERGE-Gruppe weist einen Umsatz pro Jahr von 350 Mio Schweizer Franken auf, und die Anzahl der Beschäftigten beträgt 6500. Die Media AG konnte sich ihren Charakter und ihre Stellung als typisch schweizerischen Betrieb durchaus bewahren.

Am Beispiel dieser Firma wird deutlich, dass das Marketing und die modische Aktualität von entscheidender Bedeutung geworden sind. Die Media AG hat den Slogan entwickelt: «Media weiss, dass man Ihre Beine sieht.» Die Firma hat es immer verstanden, die modische Entwicklung vorwegzunehmen, sei es beim Uebergang auf den nahtlosen Strumpf, auf die Strumpfhose und heute bei der Lancierung der Phantasiestrumpfhosen. Auch in der Dessingebung und den Farben traf die Media AG immer wieder den aktuellen Trend. Auch das Färbe- und Ausrüstungsverfahren sämtlicher Artikel wird

im eigenen Betrieb vorgenommen; es handelt sich um eine Firma, die den Strumpf von A–Z selbst herstellt.

Im Sinne einer Diversifikation wurde auch die Produktion von Herrensocken aufgenommen, die heute einen gewichtigen Teil der Produktion ausmachen. Seit 1963 stehen für diese gröber gestrickten Artikel spezielle Doppelzylindermaschinen im Einsatz, die auch der Fabrikation von sportlichen Damen- und Kinderstrumpfwaren dienen.

Es ist erstaunlich, wie sich der Strumpfindustrie immer wieder neue und überraschende Absatzgebiete aufgetan haben. Die Strumpfindustrie ist im Laufe eines guten Jahrzehnts sowohl bezüglich Artikel wie hinsichtlich Maschinenproduktion und Absatzmethoden zu einer ganz anderen und ausserordentlich dynamischen Sparte der Textilindustrie geworden.

H. R.

Wadenlang – auch im Frühling und Sommer

Noch bevor der grosse – erhoffte – Ansturm der Konsumentin auf die Wintermodelle in den neuen Längen richtig begonnen hat, ist bereits von seiten der Konfektionäre der Schleier um die neue Frühjahrs- und Sommermode 1971 gelüftet worden. Rund zwei Wochen vor Beginn der 57. Schweizer Modewochen Zürich (12.–23. Oktober), die dem Einkäufer aus aller Welt einen Ueberblick über das Modeschaffen unserer einheimischen Konfektionäre vermitteln sollen, lud der Exportverband der schweizerischen Bekleidungsindustrie die Presse zu einer Kollektionsvorschau für die nächste Damen-Frühjahrs/Sommermode. Eine für deutsche und österreichische Einkäufer in München gezeigte Modellschau und die Gemeinschaftsbeteiligung von 26 dem Verband angeschlossenen Fabrikanten bei den Münchner Modewochen waren Grund für diese frühzeitig präsentierte Avant-Premiere.

Man ahnte es; das Modegeschehen soll auch 1971 ganz im Zeichen der Wadenlänge stehen. Nach den Worten von Rolf Cafader, Präsident des Exportverbandes der schweizerischen Bekleidungsindustrie, ist – spätestens seit der Nachtour für die 56. Schweizer Modeschau – die Experimentierphase um die neuen Längen nunmehr endgültig vorüber. Bei der Tagesmode im Frühjahr und Sommer wird sich der Saum weiterhin um die Wadenmitte herum bewegen, knöchellang am späten Nachmittag und Abend. Es mag hierbei den Schweizer Konfektionären, Strickern und Wirkern die Anerkennung zugesprochen sein, bei dem neuen, sehr anspruchsvollen und manchmal ein wenig grossmütterlich anmutenden Modetrend durch elegante, ansprechende und kleidsame Modelle einen goldenen Mittelweg gefunden zu haben; denn es ist wichtiger, eine tragbare und den unterschiedlichen Proportionen und Grössen der Trägerinnen gerecht werdende Mode zu interpretieren, als stur einer Modediktatur zu folgen. Sicher kann die schweizerische Konfektion mit Optimismus dem Frühling entgegensehen.

Optimistisch sind auch die Farben der neuen Kollektion; heller, freundlicher als die dunklen, düsteren Töne des Modewinters. Beige in allen Schattierungen, helles Lila, kräftiges Gelb, Rot, Marine, Grün, manchmal mehr oder weniger gedämpft. Reichlich vertreten neben Unistoffen sind Jacquardmuster, oft gewoben oder gestrickt, Drucke, teilweise Streifen oder Karos. Von der neuen Mode bevorzugt: Baumwolle, Wolle, Jersey, Toile de bâche, Leder und Leder-Imitation, reine Seide, Crêpe de Chine, Voile, Organza, Chiffon, Spitzen.

In der *Tagesmode* dominiert das *Ensemble*, passend für viele Gelegenheiten; als *Complet*, bestehend aus Einzelmantel mit assortierten Kleidern oder Kleid mit dazugehöriger Jacke, charakteristische Merkmale sind das leicht verkürzte, eng-anliegende Oberteil, oftmals mit breiten Kragen bei Mänteln und Jacken, ausgestellte oder ausschwingende Rockteile, breite, hochplazierte Martingales. Sportliche Bolero oder Lumberjacken – komplettiert mit Rollkragenpullover oder Blusen – gehören zum Midirock mit Bahnen, Falten oder in Glockenform.

Hochaktuell und vielfältig verwendbar ist die in allen Längen und Variationen vertretene *Chasuble*, über Hosen, Kleidern und Midijupes zu tragen.

Der *Hosenanzug* hat auch weiterhin seinen festen Platz. Gauchohosen oder Knickers kennen wir bereits aus der Winterkollektion. Ausgefallen und amüsant wirken die mit Knickers und Midihosen geschaffenen Ensembles, z. B. Hose mit Kasak, Jacke, Bolero oder Lumber, vom midilangen Cape oder Chasuble ergänzt.

Auch die *Regenmäntel* sind den neuen Linien angepasst mit Anlehnung an den sportlichen Trench oder den eleganten Midimantel. Quergesteppte Saumpartien, Doppelgürtel, grosse, aufgesetzte Taschen, sind hier bezeichnend. Neu sind moderne Druckdessins auf Toile de bâche, dreifarbig karierte Buntgewebe, Leder-Imitationen.

Gesamthaft gesehen, lässt sich ein gewisser Einfluss männlicher Modeakzente in der Tageskleidung nicht verleugnen. Um so erfreulicher, dass sich die *Nachmittags-* und *Abendmode* ausgesprochen reizvoll weiblich, oft mit romantischem, folkloristischem Einschlag, gibt. Lange Nachmittagskleider aus reiner Seide, hochgeschlossen, meistens mit Aermeln, empirekurzem Oberteil und langem, schmal geschnittenen Rock, Complots aus Composé-Piqués; Spitzen, Stikereien, duftig bemusterte Organza-Fourreaux für den grossen Abend.

Auch die *Strandmode* gestaltet sich neuartig. Seidig wirkende Jerseys in teilweise fast düsteren Farben treten als lustige Ensembles mit unerwarteten Verwandlungs- und Kombinationsmöglichkeiten auf. Zum Volant-Bikini Midijupes oder -hosen, einteilige Badeanzüge mit Schösschen, Capes und Chasubles – assortiert zum Badekleid, Poncho als Mehrzweck-Kleidungsstück.

Reichhaltig und vielgesichtig wie die Mode selbst war die gezeigte Kollektion. Nicht zuletzt trugen die choreographisch von Jaroslav Berger (Zürcher Opernhaus) originell gestalteten Bilder, die dieser Schau einen effektvollen optischen Rahmen verliehen, zum guten Gelingen der Veranstaltung mit bei.

TR



**Womit verschließt man Verpackungen? Mit tesafilm.
Womit verschließt man unbedruckte Verpackungen?
Mit bedrucktem tesafilm.
(So oder so: mit tesafilm.)**

Jedes Versandstück, das Ihr Haus verläßt, braucht einen Verschuß. Gleichzeitig soll es für Sie werben. Also nehmen Sie bedruckte Verpackungen und einen neutralen Verschuß, der möglichst wenig Arbeit macht und sicher und zuverlässig hält: tesafilm. Wenn Sie aber der Ansicht sind, daß bedruckte Verpackungen in

verschiedenen Größen unnötig teuer sind, dann kehren Sie die Sache einfach um. Sie nehmen neutrale Verpackungen und einen bedruckten Verschuß: also bedruckten tesafilm. Sie erzielen dadurch denselben Werbeeffect wie mit bedruckten Verpackungen. Nur mit weniger Aufwand. Wir bedrucken tesafilm für

Sie — nach Ihren Wünschen und in Ihren Farben. tesafilm 144 und 154 garantieren: leichte, saubere und rationelle Verarbeitung, festen und doch schonenden Zusammenhalt sowie leichtes Öffnen. Ganz besonders rationell verarbeiten läßt sich tesafilm mit dem tesa-Industriehandabroller 6039. Schon ausprobiert?

**Bitte, blättern Sie um:
Sie erhalten weitere Informationen.**

tesa-film

**hilft Probleme
lösen**

tesafilm mit Aufdruck ...

Alles in einem Arbeitsgang:

Verschließen	durch einfach oder kreuzförmig angeordnete Umreifungen;
Werben	für eine Marke oder ein Unternehmen;
Kennzeichnen	der Packung nach Inhalt, Stückzahl, Gewicht oder Preis der Einzelpackungen;
Hinweisen	auf Transport- oder Lagervorschriften etc.;
Informieren	über die Zusammensetzung, den Gebrauch oder die Verwendungsmöglichkeiten der verpackten Ware.



Für die Umreifung von schweren Packstücken mit tesafilem 144 oder tesafilem 154 wurde die tesa-Verpackungsmaschine 6041 geschaffen.

Die Versandschachteln werden auf Rollenbahnen oder Laufbändern zugeführt und auf den Arbeitstisch der Maschine gestellt. Eine elektrische Spannvorrichtung, die durch einen Fußschalter betätigt wird, zentriert das Packstück. Nun wird der Anfang des tesafilem-Streifens an die Schachtel geklebt und die Umreifung durch einen zweiten Fußschalter ausgelöst. Während des Arbeitsganges hält die Spannvorrichtung die Schachtel fest. Zum Schluß wird die Abschneidevorrichtung betätigt und das Klebeband-Ende angedrückt – das alles geht in Sekundenschnelle.

Die Verschlussleistung ist in erster Linie von Zuführung und Abtransport der Packstücke abhängig.

tesafilm 144

für Export- und Überseepackungen

farblos-klar und chamois, 38 und 50 mm breit, auch mit Aufdruck lieferbar

tesafilm 154

für Packstücke von hohem Gewicht

farblos-klar und chamois, 38 und 50 mm breit, auch mit Aufdruck lieferbar

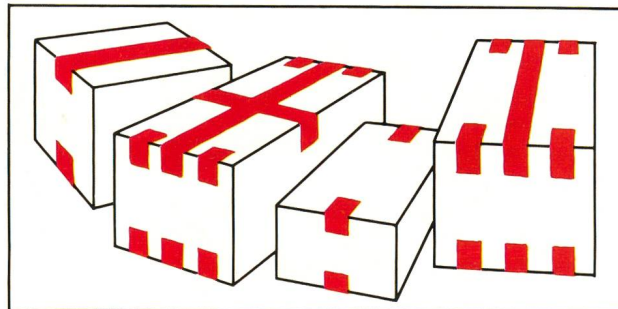
tesafilm 204

für Packstücke von mittlerem Gewicht

farblos-klar und chamois, 38 und 50 mm breit, auch mit Aufdruck lieferbar

Das spricht für tesa

- Leichte, saubere, rationelle Verarbeitung;
- fester Zusammenhalt der Packungen;
- staubdichte Verschlüsse;
- kein Einschneiden oder Durchscheuern, sondern Verstärkung der Schachteln durch die tesa-Verschlüsse;
- leichtes Öffnen ohne Werkzeug;
- keine Verletzungsgefahr für Hände und Kleidung an scharfen Kanten;
- kein sperriger Verpackungsmüll.



Anstelle des früher üblichen Doppel-T-Verschlusses setzen sich mehr und mehr Kombinationen von L- und U-förmigen Verschlüssen aus tesa Industrie-Klebebändern durch, sie erfordern keine langwierige Handarbeit, sondern können mittels einfacher Geräte zeitsparend angelegt werden. Für die L- und U-förmigen Verschlüsse werden tesa-Fabrikate in 38 und 50 mm Breite verwendet. Die Schenkel haben eine Länge von ca. 50 mm.

Für einfache Kantenverschlüsse und Umreifungen gibt es den tesa Industrie-Handabroller 6039. Dieses praktische Einhandgerät verarbeitet tesafilem bis 50 mm Breite und hat eine



Abschneidevorrichtung. Der Packer setzt es auf die Schachtel und drückt das Streifen-Ende an. Jetzt braucht das Gerät nur über die Schachtel geführt zu werden – der tesafilem wird automatisch abgespult, angeklebt und durch einen Tastendruck abgeschnitten.

Wenn Sie Fragen über Anwendungen oder technische Daten haben, wenn Sie eine kostenlose Beratung oder Musterrollen wünschen, stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.



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

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

 NEEFF
9001 St. Gallen
Tel.: 071/23 36 36

SWISS POLYESTER
 Grilene®



GRILON SA

7013 Domat/Ems

liefert für gesponnene Garne
die Markenfaser

SWISS POLYESTER

 Grilene®

Zeit sparen

Arbeitszeit sparen — Produktionszeit gewinnen

Maschinen und Gebäude

rationeller reinigen

mit neuesten

Absaug-Abblasgeräten für alle Textilbetriebe

Verlangen Sie unsere Vorschläge

Tel. 042 / 21 58 58

WILD AG ZUG
6301 ZUG

**WILD
ZUG**

Chemische Wasseraufbereitung

Zur Kesselwasserkonditionierung

Trinatriumphosphat
Mononatriumphosphat
Alcopon®
Polyfos®
Natriumbisulfit

Zur Schwellenbehandlung des Betriebswassers (Impfverfahren)

Alcopon®

Zur Inaktivierung der Härtebildner und von Metallspuren

Alcopon®
Polyfos®
Komplexonit®

Zur Ausflockung von Verunreinigungen in Gebrauchs- und Abwässern

Eisenchlorid fl.
Aluminiumsulfat

Chemische Fabrik Uetikon
vormals Gebrüder Schnorf

gegründet 1818

8707 Uetikon

Telefon 051/74 03 01



Uetikon
jederzeit
lieferbereit



Zugegeben: ohne Luftfracht wäre die Verpackungsmanie ein notwendiges Übel. Denn ausser Dingen wie Kohle, Getreide, Stahl oder Rohölsind die wenigsten Exportgüter von Natur aus seetüchtig. Darum werden sie mit gutem Grund so gut verpackt:

Innen ein Polster gegen Zwischen-Fälle zwischen Camion und Eisenbahnwagen, Eisenbahnwagen und Ozeandampfer, Ozeandampfer und Eisenbahnwagen und wiederum Camion...

Darum herum noch ein Polster zum Schutz des Polsters, das die Ware schützt.

Darum herum eine Anti-Korrosions-Isolation, weil Meerwasser (im Gegensatz zur Luft) nach Salz riecht.

Darum herum eine Sicherheitsvorrichtung gegen bärenstarke, manchmal schlecht gelaunte Dockarbeiter.

Darum herum ein robuster Stossdämpfer, falls der Kranführer über der Mole statt einer freischwingenden Kiste der hüftenschwingenden Hafenmarie nachschaut.

So, dann hätten wir's! Bleibt lediglich noch beizufügen: da ist die Luftfracht-Verpackung schon viel einfacher, leichter... und billiger. Nicht zu reden von den geringeren Lager-, Kapital- und Versicherungskosten. Und schon gar nicht von der Schnelligkeit des Lufttransportes.

Ein Kostenvergleich zwischen Luftfracht und Oberflächentransport hat schon oft überraschende Resultate erbracht. Die Rechnungsarbeit nimmt Ihnen die Swissair gerne ab. Ein spezieller Beratungsdienst steht zu Ihrer Verfügung – auf Anruf!

Moral: Man braucht das Problem der verpackten Verpackungen nur richtig anzupacken!



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

Jacquard-Patronen und Karten

K. Schlegel

Dessins

9477 Trübbach SG

Seidenbaum

Telephon 085 / 5 16 78

Zu verkaufen wenig gebrauchte

Schweiter Kreuzspulmaschine

Typ KEK-PN 5b/7, Baujahr 1967

24 Apparate, zweiseitig, mit Fadenlieferwerk,
komplett mit Motor. Exzenterhub: 127 mm für
150 mm Wickellänge.

A. Andreae & Co. AG

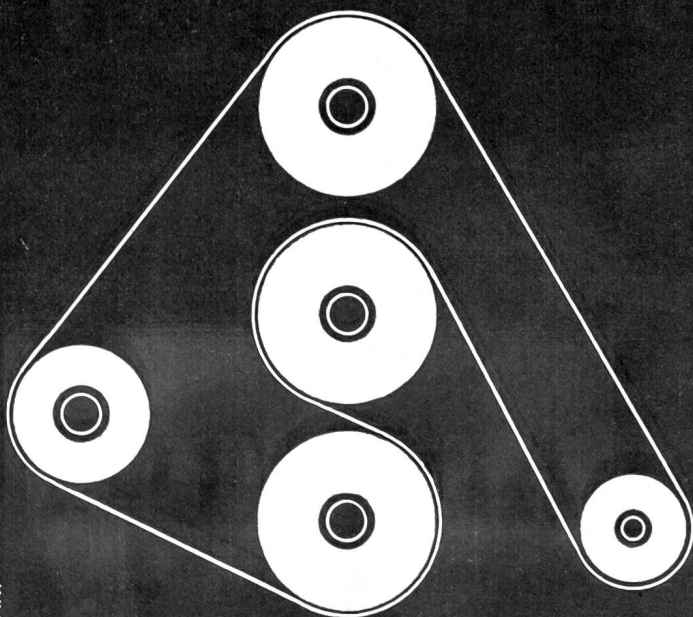
Alfred Escher-Strasse 10, 8027 Zürich

Telephon 25 78 10

Insertate bitte frühzeitig aufgeben!

Sieblingriemen

EXTREMULTUS



DEGANI

die modernen Kunststoff-

FLACHRIEMEN

sind Spitzenerzeugnisse von Weltruf!

Sieblingriemen EXTREMULTUS besitzen die
für die wirtschaftliche Kraftübertragung
entscheidenden Vorzüge:

- Biegeweichheit
- Zugfestigkeit
- Spannungshaltende Elastizität
- Mitnahmekraft
- Niedriges spezifisches Gewicht

POLYTECHNA

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



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

Webeblätter

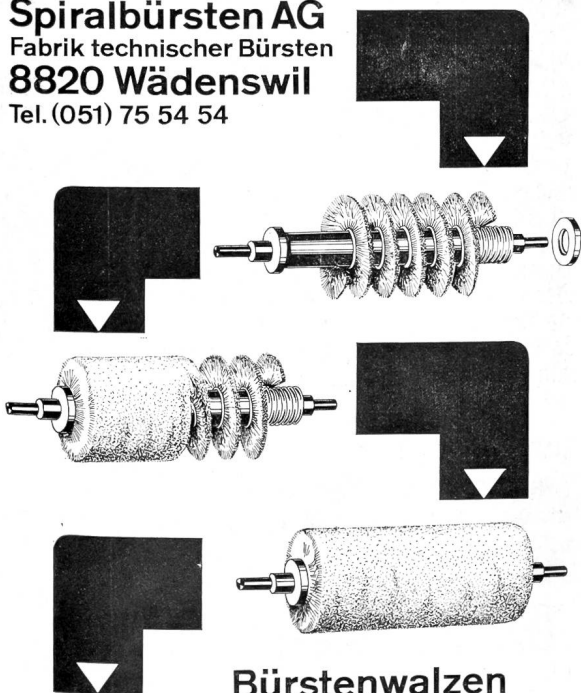
für sämtliche
 Webmaschinen
 in Zingguss fabriziert

Suter-Bickel AG

Präzisionsmechanik
 Webeblätterfabrikation

8800 THALWIL
 Telephon 051 / 92 10 11

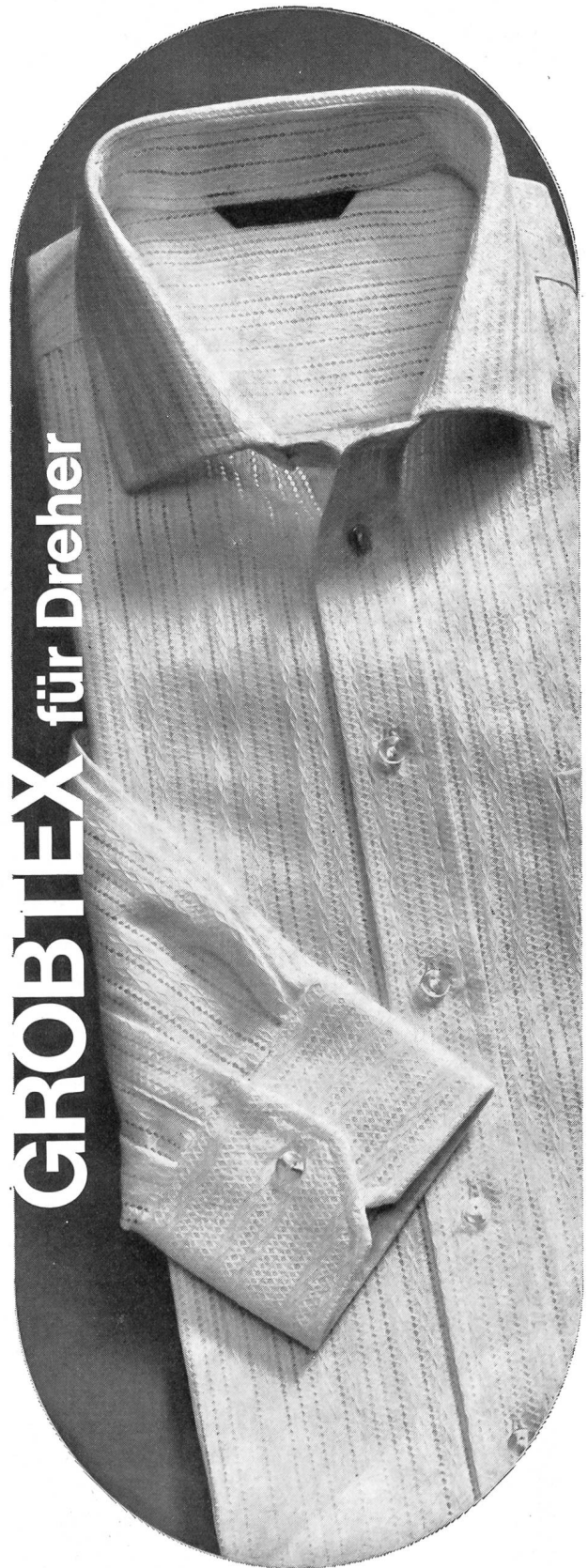
Spiralbürsten AG
 Fabrik technischer Bürsten
8820 Wädenswil
 Tel. (051) 75 54 54



Bürstenwalzen

Solide Ganzmetallkonstruktion,
 genauer Rundlauf

GROBTEX für Dreher



Grob

GROB+CO AG CH-8810 Horgen

13. 1. 1971 - 09.00 Uhr

**Vorhang
auf!**



Aus Tradition expansiv - das ist der Markt für Heim- und Haus-textilien am Messeplatz Frankfurt. Jetzt avanciert er zur großen Fachmesse der Branche. Mit klarer Konzeption. Bei noch stärkerer Beschickung durch marktbedeutende Hersteller, noch ergiebigerem Angebot, noch besserer Präsentation! Wie nie zuvor gewinnen Sie Marktübersicht, entdecken Sie Quellen und Chancen, erhalten Sie Ideen, Anregungen und Tips „für die schöne Welt in den 4 Wänden“. Die sachliche Atmosphäre, das internationale Fluidum werden Sie begeistern!

INTERNATIONALE FACHMESSE

**heim textilien
boden belag
haus textilien**

13.-17. JAN. **71** FRANKFURT AM MAIN



Nur für Fachbesucher, Informationen und Eintrittskarten durch: **Ihr Reisebüro** oder die Generalvertretung für die Schweiz und Liechtenstein,

natural Natural AG, Internationale Messen
4002 Basel, Tel. 061 34 70 70 (ab 21.11.70: 061 22 44 88)

Baumwollgarne

1a kardiert, Cops oder Konen

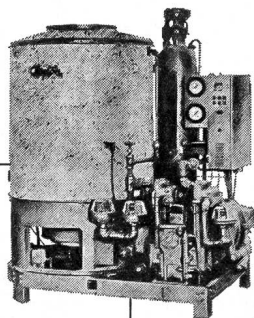
Duraflox — Hochmodul

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



**Bitte Inserate
frühzeitig aufgeben!**

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

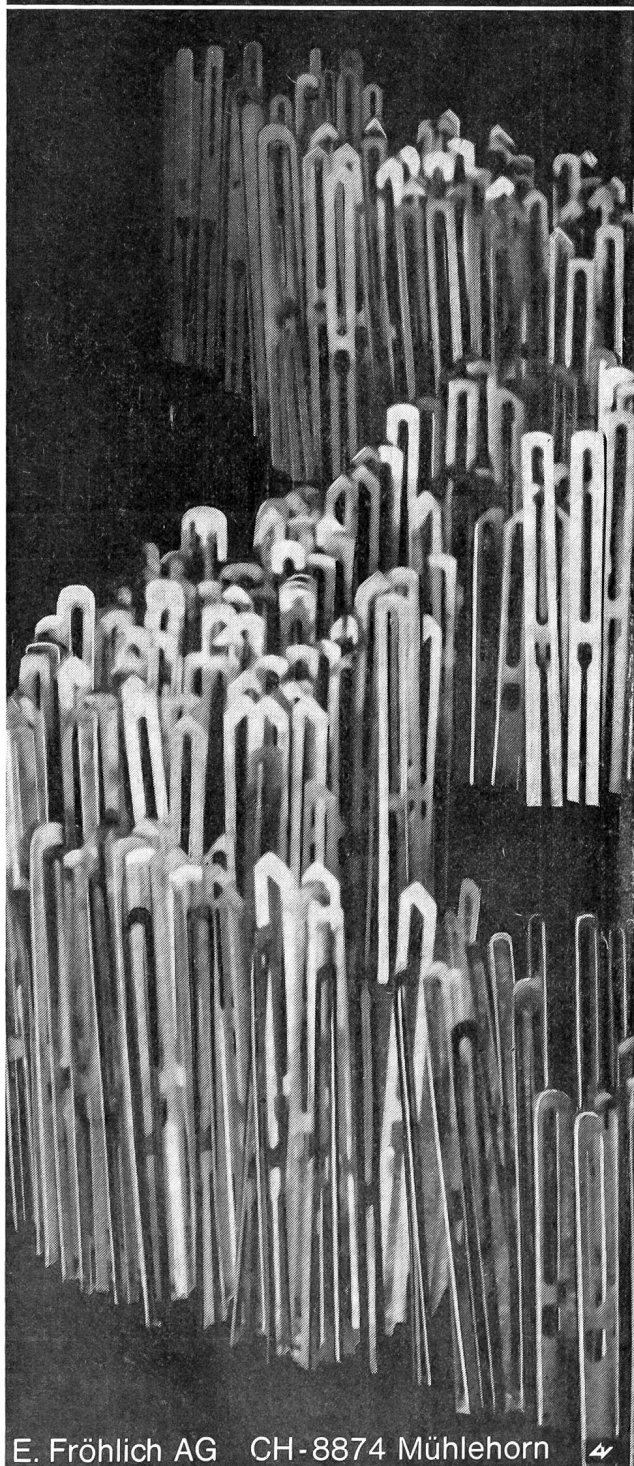
Industrie- und Garage-Einrichtungen
8105 Regensdorf, Althardstrasse 185, Telefon 051 - 71 33 47

ADRA VERBODEN

Fröhlich

**Millionen von Lamellen verlassen
monatlich unser Werk**

22



E. Fröhlich AG CH-8874 Mühlehorn

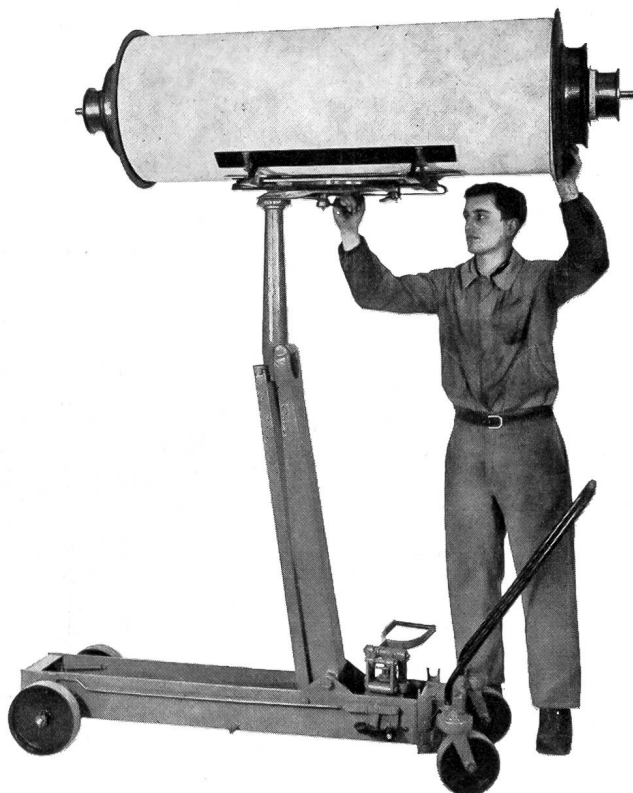
47

Die hydraulischen **JÄGGLI** -HUBWAGEN lösen Ihre Transportprobleme

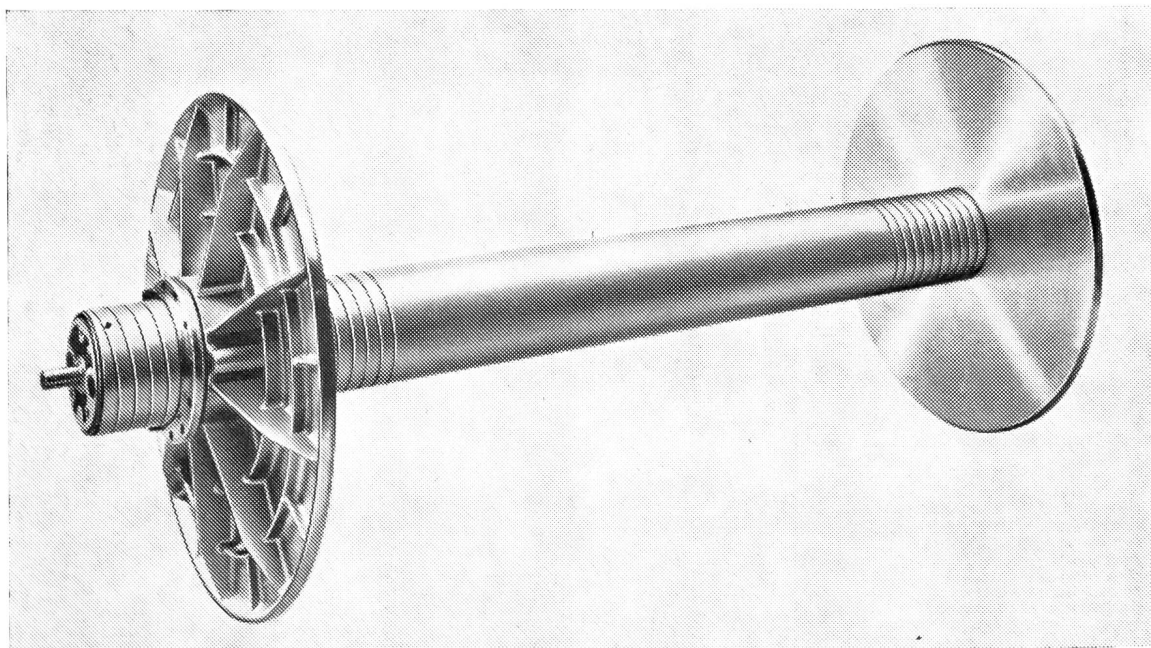
In Anpassung an die mannigfaltigen örtlichen Verhältnisse werden diese Geräte in sehr verschiedener Ausführung in bezug auf Ausgangshöhe, Hub, Tragkraft usw. für Webereien, Färbereien, Ausrüstanstalten u. a. Betriebe hergestellt.

JAKOB JÄGGLI & CIE.

Maschinenfabrik
8404 Winterthur (Schweiz)
Telephon 052 / 27 27 21



Willi Grob AG 8735 Eschenbach SG



Gewindekettbäume und Warenbäume für höchste Ansprüche

Verkauf:

Max Meierhofer AG Textilmaschinen 8762 Schwanden Telephon 058 / 7 05 75



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

Welchen Faktoren verdankt eine Textilmaschinenfabrik ihren Geschäftserfolg?

Moderne Hochleistungsmaschinen und rationelle Arbeitsmethoden erlauben, mit weniger Personal mehr und qualitativ bessere Produkte herzustellen. Ein Textilunternehmen, das konkurrenzfähig bleiben will, ist deshalb darauf angewiesen, seinen Maschinenpark kontinuierlich zu modernisieren. Mit zahlreichen Erfindungen und Erstkonstruktionen hat Rieter einen bedeutenden Beitrag zum Fortschritt im Spinnereimaschinenbau geleistet. Seine Pionierarbeit im allgemeinen Ringspinnmaschinenbau wirkte sich oft bahnbrechend aus und war während Jahrzehnten wegleitend für die konstruktive, mechanische und spinntechnische Entwicklung. Rieters Erstleistungen auf diesem Gebiet haben wesentlich zu seinem weltweiten Geschäftserfolg beigetragen. Die andern wichtigen Gründe lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- Die intensive und systematische *Forschungsarbeit*, gepaart mit den langjährigen spezifischen Erfahrungen im Textilssektor, die den Rieter Kunden laufend zugute kommen.
- Die klare Konzeption bei der Weiterentwicklung der Spinnereitechnik, nach dem Grundsatz der *Sicherheit im Fortschritt*. Rieter hat auch nie eine Automatisierung «um jeden Preis» angestrebt, sondern nur dort, wo sich langfristig ein wirtschaftlicher Vorteil erreichen lässt.

— Die vielen Bedienungs- und spinntechnischen Vorteile sowie die hochwertige Material- und Fertigungsqualität der Rieter Maschinen.

— Das *umfassende Fabrikationsprogramm* mit kompletten Spinnereianlagen für Baumwolle und Stapelfasern ermöglicht eine sachkundige Beratung, da Rieter sich nicht nur mit vereinzelter Fabrikationsstufen der Spinnerei befasst, sondern mit allen Problemen des gesamten Spinnereiprozesses vertraut ist.

— Die weltweite Beratungs- und Verkaufsorganisation mit einem dichten Netz von Vertretungen und einem zuverlässigen Kundendienst.

Nur der echte Fortschritt führt zum Erfolg

Darüber hinaus verdankt die Firma Rieter ihr weltweites Ansehen und den in jahrzehntelanger Arbeit erworbenen Ruf einer *verantwortungsbewussten* Maschinenfabrik nicht zuletzt einem Grundsatz, den sie stets hochgehalten hat: dass im Maschinenbau nur echter Fortschritt — als bleibender Gewinn für die Praxis —, nie aber eine kurzlebige Sensation zum Erfolg führt. Dies ist wohl einer der entscheidenden Gründe, weshalb führende Spinnereiunternehmen in der ganzen Welt den Rieter Maschinen ihr Vertrauen geschenkt haben.

175 Jahre
unternehmerische
Dynamik



Maschinenfabrik
Rieter A. G.
Winterthur
Schweiz

Ein interessantes Programm erstklassiger Textilhilfsmittel steht Ihnen jederzeit zur Verfügung:

Produkte der Chemischen Fabrik Tübingen GmbH

Hilfsmittel und Spezialprodukte für Färberei, Bleicherei, Appretur, Textildruck und die Weberei

Eigene Produkte:

Nichtionogene und anionaktive Waschmittel sowie Fettlöser für alle Einsatzzwecke
Waschmittel nach «Mass»
Prompte Lieferung ab Lager. Faire Preise!
Mitglied VST und SVF

HEINRICH RIMML, CHEMISCHE PRODUKTE
8047 ZÜRICH
Letzigraben 184, Telefon 051/54 79 41

Alfred Leu, Zürich 4
Kernstr. 57

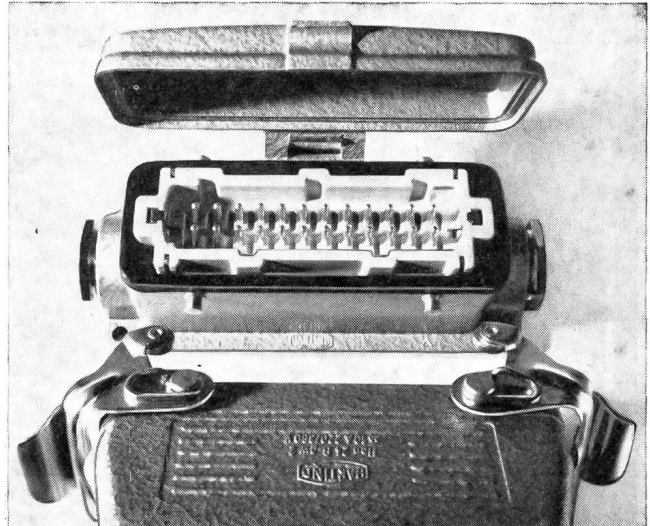
Dessins
für Webereien

Alle Inserate durch Orell Füssli-Annoncen



HARTING

Steckvorrichtungen Han



- ➔ Isolierkörper aus schlagfestem, glasfaserverstärktem Formstoff
- ➔ Klemmfreies Stecken, gleichmässige elektrische und mechanische Beanspruchung der Kontakte
- ➔ Kontakte für Schraub-, Löt- oder Crimp-Anschluss
- ➔ Umfangreiches Programm mit strahlwasserdichten, verriegelbaren Gehäusen aus Al-Druckguss

Baureihe	Han E	Han Hv E	Han Hs B
Kontaktzahl	6-48+E	3-32+E	6+E
Nennstrom	16 A	16 A	35 A
Nennspannung	380 V	500 V	380 V
Prüfspannung	3 kV	3 kV	3,5 kV

- ➔ Han E SEV-geprüft
Han Hv E CSA-geprüft
- ➔ Werkzeuge für HARTING-Sechskant- und BUCHANAN-Vierkerb-Crimpung erhältlich
- ➔ Ab Lager Zürich lieferbar
- ➔ Verlangen Sie Beratung und Dokumentation

Interelectronic

Interelectronic E. Oertli, Kirchenweg 5
8032 Zürich, Tel. 051/34 84 47

Jetzt wird Gerrit-Garn auch in der Efta produziert.
Was für Möglichkeiten bietet Ihnen eine der bedeutendsten
Spinnerei-Gruppen Europas? Darüber zu sprechen ist goldwert.
Hiermit laden wir Sie zu einem goldwerten Gespräch ein.
3 Gold-Aktien und 300 Gold-Münzen warten auf Gewinner.



Walek hat in Wiener Neustadt mit der Produktion von Gerrit-Markengarn begonnen. Von hier aus wird die Gerrit-Gruppe in Zukunft den Efta-Markt beliefern. Und von hier aus werden Sie alle Leistungen erhalten, die Ihnen eines der dynamischsten Spinnerei-Unternehmen Westdeutschlands zu bieten vermag. Was können Sie im einzelnen erwarten?

Drei aktuelle Trevira-Programme. Walek hat sein Produktions-Programm in fasergesponnenen Garnen vollständig auf Trevira-Mischungen für

Bekleidung,
Heimtextilien und
technische Textilien

konzentriert. Mit diesem Schritt wurden wir zu einem der bedeutendsten Trevira-Spinner im Efta-Raum. Das bedeutet: Rationelle Großproduktion. Optimale Wettbewerbsfähigkeit. Extrem gleichmäßige Qualitäten und kurze Liefertermine.

Neue Märkte und mehr Geschäft. Die Gerrit-Gruppe beginnt mit dem Aufbau attraktiver Marketing-Programme. Sie sehen die Förderung spezieller Schwerpunkt-Artikelgruppen vor. Jedes dieser Programme hat das Ziel, Absatz zu produzieren und Ihnen höhere Umsätze zu schaffen.

Großzügige Service-Leistungen. Zur technischen Beratung steht unseren Kunden der Gerrit-Service zur Verfügung. Er hilft Ihnen, neue Produkte zu entwickeln und unterstützt Sie in allen anwendungstechnischen Fragen.

Sie sehen: Mit Gerrit sprechen ist goldwert. Um das ganz deutlich zu machen, werden wir uns erlauben, Ihnen nach jedem Gespräch einen Gerrit-Goldwert-Bon zu überreichen. Drei veritable Gold-Aktien und 300 nicht minder veritable Gold-Münzen sind darauf zu gewinnen. Wann haben wir unser erstes goldwertes Gespräch?


TREVIRA®

Macospinnerei und Zwirnerei Walek & Co.
...ein Unternehmen der Gerrit-Gruppe
A 2700 Wiener Neustadt, Wiener Straße 125

Splitter

Kongress der AIUFFAS in Wien

Mitte Oktober hielt die 1954 gegründete Association Internationale des Utilisateurs de Filés de Fibres Artificielles et Synthétiques (AIUFFAS), welcher Verarbeiter von Kunstfasern und Synthetics aus 12 europäischen Ländern angehören, unter dem Vorsitz von Präsident F. Adensamer ihren Kongress in Wien ab.

Neben einem Vortrag des ehemaligen österreichischen Handelsministers Dr. Bock über den Handel mit den Ostblockstaaten und zwei Referaten über den Einsatz des Computers in der Textilindustrie fand eine eingehende Aussprache über die zunehmende Konkurrenz von Wirkwaren und über internationale Handelsprobleme statt. Der amerikanische Protektionismus im Textilsektor gab dabei zu ausgedehnten Diskussionen Anlass.

In einer Resolution wurde festgehalten, dass Massnahmen zugunsten der Entwicklungsländer auf dem Gebiet der Zollpräferenzen nur im Rahmen einer internationalen Vereinbarung für alle Textilien getroffen werden können, um eventuelle Störungen des Gleichgewichtes der Märkte durch Importe zu abnormalen Preisen rasch und wirksam aufzufangen.

Max Kunz-Preis für Textilchemie

Dr. Bernhard Gloor, Assistent am Technisch-Chemischen Laboratorium der ETH Zürich, hat den Max-Kunz-Preis für Textilchemie 1970 des Schweizerischen Vereins der Chemiker-Coloristen erhalten. Dieser Preis wird seit 1961 jährlich für hervorragende wissenschaftliche Arbeiten erteilt, die von jungen Chemikern an schweizerischen Hochschulen auf dem Gebiete der Farbstoff- und Textilchemie durchgeführt werden. Dr. Gloor erhielt den Preis für die erstmalige Aufklärung des Reaktionsmechanismus der Bildung von Polyazofarbstoffen und der Wirkung der dabei verwendeten Katalysatoren.

Konzentration in der Textilindustrie

Die 1879 gegründete Firma Heer & Co. AG. in Thalwil/ZH plant, im Verlaufe des kommenden Jahres die Fabrikation von Damenkleiderstoffen sukzessive einzustellen, dagegen den Handel weiterzuführen und auf dem Fabrikareal eine Wohnungsüberbauung mit Gewerbezentrum zu erstellen. Die vollbeschäftigte, fast ausschliesslich für den Export arbeitende Firma hat diesen Entschluss hauptsächlich wegen der prekären Lage auf dem Arbeitsmarkt gefasst und weil eine rationelle Fabrikation auf Grund der sich noch verschärfenden Schwierigkeiten in der Personalbeschaffung auch für die nächsten Jahre nicht gewährleistet ist. Von der Konzentration sind 125 Arbeitnehmer betroffen, davon 90 Ausländer. In Anbetracht der derzeitigen Verhältnisse auf dem Arbeitsmarkt besteht für dieses Personal grosses Interesse von andern Firmen in- und ausserhalb der Tex-

tilindustrie; die Geschäftsleitung der Firma Heer & Co. AG. wird dafür besorgt sein, dass der Uebergang des 1971 freierwerdenden Personals zu andern Unternehmen in korrekten Bahnen erfolgt. Dank einer gut ausgebauten Personalfürsorge der Firma können allfällige Härtefälle überbrückt werden.

Ablösung im Präsidium des Dachverbandes der schweizerischen Bekleidungsindustrie

Dr. Heinz Fehlmann, Schöffland, der den Dachverband der schweizerischen Bekleidungsindustrie seit der Gründung im Jahre 1965 leitete, hat an der kürzlichen Delegiertenversammlung sein Präsidialamt niedergelegt. Als Nachfolger wurde Nationalrat Dr. Donat Cadruvi, Ilanz, bisher Vizepräsident, gewählt.

Neuartiges Thema für die Herrenmode

Für die neue Herrenmode, wie sie von PKZ präsentiert wird, muss man sich eines Wortes aus der Textilindustrie erinnern, das man bis heute nur gelegentlich benutzte. Es spielt diesmal die Hauptrolle und nennt sich Struktur. Bei den Stoffen ist die Struktur alles und die Farbe nichts anderes als ein raffinierter und einführender Mitspieler, der von den Strukturen allerdings nie an die Wand gespielt wird. Ueberall spielen diese Strukturen mit. Von weitem sichtbar oder erst bei näherem Zusehen, in Kontrastfarben gewirkt und gewoben oder in mehreren, sich nahestehenden Nuancen realisiert. «Structura» — so nennt sich die neue Herrenmode-Kollektion von PKZ — darf als ein symbolträchtiger Hinweis auf die Bedeutung der Welt im kleinen gewertet werden, die nichts mit Kleinlichkeit zu tun hat, aber — gerade damit das Grosszügige besser zur Geltung kommt — dem «Kleinzügigen» seine Daseinsberechtigung zugesteht.

Chemiefasern sind hautneutral,

sie erzeugen keine Allergien. Mit dieser Feststellung zog einer der bedeutendsten deutschen Dermatologen, Dr. Curt Carrié, Leiter der Städtischen Hautklinik in Dortmund, auf der Internationalen Chemiefasertagung in Dornbirn die Bilanz jahrelanger wissenschaftlicher Untersuchungen. Damit werden auch von medizinischer Seite längst überholte Vorurteile widerlegt. Bei Hunderten von Versuchen hat Carrié über Monate oder gar Jahre hinweg ausgezeichnete Verträglichkeit selbst bei Neugeborenen oder bei alten Menschen festgestellt.

Internationale Messe für das Kind, Köln

9550 Fachinteressenten und Einkäufer aus 35 Ländern besuchten die Internationale Messe für das Kind, Köln. Die an der Kölner Herbstveranstaltung beteiligten 477 Unternehmen aus 15 Ländern berichteten überwiegend über gute Geschäftsergebnisse. Das Informationsbedürfnis des Handels war sehr ausgeprägt, zumal sich auf dem Kinder-

ausstattungssektor der Durchbruch zur Mode erweitert hat. Mehr als in den Vorjahren standen daher modische Neuheiten im Blickpunkt des Interesses.

Vollcontainer — rationelles Transportmittel nach Uebersee

Die Vollcontainerfahrt — anfangs viel diskutiertes, heute bereits immer stärker praktiziertes Transportverfahren — ist aus unserer Verkehrswirtschaft nicht mehr wegzudenken. Ein Container mit einem Fassungsvermögen von 31,8 m³ wurde durch die Panalpina Spedition AG zur Verfügung gestellt und enthält 150 000 Meter Jacquardpapier für die Textilindustrie, hergestellt von der Firma AGM AGMUELLER, Neuhausen am Rheinfall. Ein solcher Export nach Uebersee beweist immer wieder die Nachfrage für gute Schweizer Qualität. Es besteht also nicht nur für grosse, aber auch für mittlere Betriebe die Möglichkeit, ihre Produkte auf diese Transportart zu exportieren. MD

Lehrlingstagung in der Schweiz. Decken- und Tuchfabriken AG, Pfungen

Eines der gemeinsamen Ziele der unter der Bezeichnung INCOTEX AG zusammengeschlossenen Firmen Bleiche AG, Zofingen, F. Hefti & Co. AG, Hätzingen, und Schweiz. Decken- und Tuchfabriken AG, Pfungen, ist neben der engen Zusammenarbeit im Export auch die Förderung des Nachwuchses. Deshalb lädt sie alljährlich im Hinblick auf die im Frühjahr stattfindenden Abschlussprüfungen die im letzten Lehrjahr stehenden kaufmännischen Lehrlinge, die bei ihren Kunden in der Ausbildung stehen, zu einer Betriebsbesichtigung ein. Dabei sollen die Branchenkenntnisse der Teilnehmer durch praktischen Anschauungsunterricht vertieft und Einblick in die Herstellung modischer Gewebe gegeben werden.

Dieses Jahr folgten 65 Lehtöchter und Lehrlinge aus 27 Firmen der Konfektionsindustrie und des Detailhandels der Einladung der INCOTEX zu einer Besichtigung des Fabrikationsbetriebes der Schweiz. Decken- und Tuchfabriken AG, Pfungen. Nachdem Direktor B. Aemissegger kurz den Zweck der Lehrlingstagung umrissen hatte, bot sich den jungen Leuten Gelegenheit, die verschiedenen Fabrikationsvorgänge von der Faser bis zum fertigen Gewebe kennenzulernen. Am Schluss des Rundganges durften sie sich die Stoffkollektionen 1971/72 für Damen-, Herren- und Kinderbekleidung der in der INCOTEX zusammengeschlossenen Firmen ansehen.

Da die Lehrlinge nach dem Rundgang durch die einzelnen Abteilungen kitzlige Quizfragen vorgelegt bekamen, für deren fehlerlose Beantwortung schöne Preise winkten, war dafür gesorgt, dass sie den Ausführungen der Fachleute mit Interesse folgten und grossen Gewinn aus der Betriebsbesichtigung zogen. MD

Protest gegen die Autorität?

Jede Zeit hat Stich- und Schlagworte, die auf fast unerklärliche Art und Weise treffen und sofort in aller Leute Mund sind. Eines dieser Stichworte in unserer Zeit lautet «*antiautoritär*».

«Antiautoritäre Erziehung», «antiautoritäre Gesellschaft», «antiautoritäre Kindergärten», «antiautoritäres Zeitalter» sind Themen und Ausdrücke, die sofort auf Interesse und leidenschaftliche Anteilnahme stossen. Ein Beispiel dafür ist das Buch des englischen Schul- und Internatsleiters A. S. Neill, das sich von dem Momente an in den Bestsellerlisten behauptete, als es unter dem Titel «Theorie und Praxis der antiautoritären Erziehung» erschien. Es handelt sich nicht um ein neues Buch. Eine deutschsprachige Ausgabe ist bereits vor Jahren erschienen, aber kaum beachtet worden. Als Taschenbuch unter dem Titel «antiautoritäre Erziehung» dagegen erlebte es in sieben Monaten eine Auflage von 355 000 Exemplaren.

Das ist ein Symptom für die Sehnsucht vieler Zeitgenossen nach einem Dasein unter antiautoritären Vorzeichen. «Autorität», ein Wort, das vor wenigen Jahren positive Gefühle und Zustimmung auslöste, ist unvermerkt zum Schimpfwort geworden. Woher kommt das?

Es gehört zur Gefühls- und Bewusstseinslage des Menschen — vor allem des jüngern Menschen — von heute, dass er ungestört er selber sein will. Er will nicht manipuliert werden. Er wehrt sich dagegen, von «fremden» Mächten und Befehlshabern bestimmt zu werden. Alle diese feindlichen Mächte und Tendenzen, die einen einengen, zwingen, vergewaltigen wollen, werden zusammengefasst im Stichwort «Autorität».

Damit ist aber die Situation für jeden, der irgendwie als Vorgesetzter Verantwortung trägt und Macht ausüben muss, schwieriger geworden. Das gilt auf ähnliche Weise für Eltern, für Lehrer, für Behörden oder für Vorgesetzte im Betrieb oder im Militär. Sie alle haben oft das Gefühl, ungerechtfertigterweise auf die Anklagebank versetzt zu sein, obgleich sie nur «das Beste wollen». Sie werden unsicher und lassen einfach allem den Lauf — manchmal mit schlechtem Gewissen, das sie dann durch das Schlagwort vom «antiautoritären Zeitalter» zu beschwichtigen suchen — oder sie ziehen sich auf einen verfehlten Autoritätsstandpunkt zurück und verhärten die Positionen damit erst recht. Wie aber soll man sich als einer, «dem es überbunden ist, Autorität zu tragen», verhalten?

Hintergründe des Unbehagens

Als *erstes* soll man sich ein Stück weit über die Hintergründe des Unbehagens ins Bild setzen. Man muss zur Kenntnis nehmen, dass viele Dinge unserer Verhältnisse, die die mittlere und ältere Generation als fraglos akzeptiert, der jüngern Generation fragwürdig, verdächtig und angsteinflössend geworden sind. Die Verhältnisse und Probleme unserer Industrie und der leistungsorientierten Arbeitswelt sind kompliziert und für viele undurchschaubar geworden. Vom Einzelnen wäre Präzision und die Erfüllung einer klar umrissenen Funktion gefordert. Dadurch fühlt er sich «verwaltet», «manipuliert», «eingeordnet» und will im Namen seiner Individualität und der «Selbstbestimmung» ausbrechen — und bringt damit den rationalisierten Ablauf durcheinander.

Dazu kommt, dass eine zunehmende Zahl Heranwachsender der Elterngeneration zum Vorwurf macht, dass sie so und so viele Probleme nicht gelöst habe. Genannt werden häufig die Probleme des Umweltschutzes, der Verkehrs- und Bauplanung und vor allem die Frage der sozialen Gerechtigkeit.

«Wenn ihr diese Probleme nicht gelöst habt, so habt ihr keine Berechtigung, uns Vorschriften zu machen.»

Eine beträchtliche Rolle spielt schliesslich die ganze labile und durch immer neue bewaffnete Konflikte beunruhigte Weltlage. Machtpolitik und militärische Macht werden als die Wurzel des Bösen angesehen. In utopisch-vereinfachendem Denken plädiert man für die Abschaffung des Militärs oder die Gehorsamsverweigerung im Militär und glaubt, damit seien Krieg und Gewalt gebannt und jeder könne seinen eigenen Bedürfnissen leben. Solche Auffassung kann etwa im Protestknopf-Slogan «Make love not war!» zum Ausdruck kommen.

Die Garanten der staatlichen «Autorität», Polizei und Militär, wurden so zu besonders beliebten Zielscheiben der anti-autoritären Bewegung.

Schlagworte kritisch prüfen

Als zweites soll man auf Schlagworte nicht hereinfallen, auch wenn sie noch so allgemein und so suggestiv vorgebracht und wiederholt werden. Ein Hauptschlagwort anti-autoritärer Gedankengänge lautet: *Autorität ist schuld an aller Aggression*. Denn Autorität erzeugt Angst, und Angst schafft sich Luft in Aggression.

So ist das autoritäre System schuld an allem individuellen und kollektiven aggressiven Verhalten. Von daher wiederum kommt die utopisch vereinfachende Auffassung, dass «anti-autoritäre Erziehung» alle Aggression aus der Welt schaffen würde.

Leider sind aggressive Tendenzen aber dem Menschen von Natur aus angeboren. Die Trieb- bzw. Tiefenpsychologie sowie die allgemeine Verhaltensforschung zeigen das deutlich. Dies sollte eigentlich auch den Vertretern der Ideologie des «antiautoritären Verhaltens» klar sein, da sie sich in andern Zusammenhängen – etwa in der Frage des sexuellen Verhaltens – gerne darauf berufen, dass die Sexualität ein natürlicher Trieb des Menschen sei, den man deshalb nicht einschränken soll. Wenn man aber die sexuellen Tendenzen des Menschen als etwas Natürliches akzeptiert, so sollte man das bei den aggressiven Tendenzen fairerweise ebenso tun. In beiden Fällen stellt sich dann auch wieder analog die Frage, wie man sich seinem Geschlechts- und seinem Aggressionstrieb gegenüber verantwortlich verhält. Blosses Ausleben kann in beiden Fällen nicht die Lösung sein.

«Echte» Autorität suchen

Wir wollen nun gewiss nicht den Spiess umkehren und einfach alles rechtfertigen, was unter dem Begriff «Autorität» lief und noch läuft. Es gibt falsche Autorität: überall dort, wo sie despotisch, Menschen verachtend, ohne Verantwortung ist. Und wer wollte behaupten, dass nicht gerade in unserem Jahrhundert der Totalstaaten und Weltkriege diese falsche Autorität Triumphe feierte? Solch auto-

ritäres Verhalten kann nie gerechtfertigt werden. Autorität ist auch überall dort falsch und hohl, wo sie sich bloss auf eine äussere Position oder auf einen Titel stützt. Nicht schon weil man Vorgesetzter, Lehrer, Vater, Offizier, Behördenmitglied, Herr Doktor oder Herr Direktor ist, hat man echte Autorität. Jeder von uns kennt Fälle aus dem beruflichen oder militärischen Bereich, da das Versagen eines Vorgesetzten gerade darin lag, dass er sich nur auf seine Stellung, nicht auf «echte Autorität» stützen konnte. Echte Autorität ist nie «autoritär», sondern wirkt «autoritativ».

Was aber ist «echte Autorität»? Autorität heisst eigentlich «Urheberschaft», «Bestimmungsrecht». Der Urheber einer Sache verfügt offenbar über bestimmte Fähigkeiten, über Kompetenz und Sachverstand, die ihn ausweisen und ihm gegenüber andern einen gewissen Vorsprung, eine gewisse sachlich bedingte Ueberlegenheit eintragen. Solchen Vorsprung gibt es in mancherlei Beziehungen, etwa dank grösserem Sachverstand, grösserem Können, grösserer Erfahrung, grösserer Phantasie, stärkerem Willen, grösserer Vitalität, besserer Intuition, grösserer Leistungsfähigkeit usw. Innerhalb einer Gruppe von Menschen sind wohl kaum alle diese Autoritätskomponenten auf einen Menschen vereinigt, sondern in der Regel auf verschiedene Menschen verteilt. Von da her ergibt sich die Möglichkeit echter Teamarbeit. Denn je nach dem Problem, das zu lösen ist, muss die besondere Kompetenz des Erfahrenen, des Intelligenten, des Phantasievollen oder des Vitalen in erster Linie zum Ausdruck kommen. So soll es auch in der Familie sein. Weder Vater noch Mutter haben *die* umfassende Autorität gepachtet oder nötig; in verschiedenen Dingen heutigen Lebens sind die Kinder oft kompetenter als ihre Eltern.

Wesentlich ist, dass alle Kompetenz und damit alle Autorität zugunsten des Ganzen gebraucht wird. Denn «das Ganze» – das heisst die Gruppe, die beteiligten Menschen, die ganze Gesellschaft – hat ein Anrecht darauf, dass alle Autorität ihnen zugutekommt.

Der Massstab

Das führt nun aber zum Schluss zur Frage nach dem Massstab, nach dem Kriterium aller Autorität. Autorität darf nie ihren Massstab am Karrieredenken finden. Vielmehr ist echte Autorität immer auf Hilfeleistung ausgerichtet. Autorität muss ihre Kraft und ihr Prestige zum Schutz des Rechtes und zum Schutz des Schwächeren einsetzen. Dies gilt in der Familie ebenso wie im Betrieb und in der Politik. Solche Autorität ist darum nie starr und selbstherrlich. Sie hat auch keine Angst, wenn man Fragen an sie stellt, denn sie kann die Kriterien für ihr Tun aufdecken. Sie kann aber gerade darum überzeugen, weil sie beweglich, lebendig, mitmenschlich ist.

Wenn man daran denkt, so kann man nicht übersehen, wie wenig hilfreich und wenig weiterführend der Schrei nach «antiautoritärem Verhalten» ist. Denn blosses antiautoritäres Verhalten verzichtet auf Einsatz, Verantwortung und Engagement. Es lässt den Dingen einfach ihren Lauf in der unbegründet optimistischen Hoffnung, dass dann alles gut herauskomme. Dabei könnte man sehr wohl wissen, wie es herauskommt, wenn man allem den Lauf lässt: am Ende wird der Stärkste seine Macht brutal gebrauchen und sich die andern im schlimmsten Sinne des Wortes «autoritär» unterwerfen. Das aber dürfte nie geschehen.

Werner Kramer

Kampf gegen alle

Der Bundesratsbeschluss vom März 1970 über die Einführung der Globalplafonierung der ausländischen Arbeitskräfte hat die voraussehbare Entwicklung herbeigeführt. Die erwartete Lohnexplosion ist nun tatsächlich eingetreten. In den letzten Monaten sind die Löhne sprunghaft angestiegen. Innerhalb eines halben Jahres sind Lohnerhöhungen vorgenommen worden, die sich früher auf Jahre verteilten. Viele Firmen müssen sich heute fragen, ob diese gewaltige Mehrbelastung überhaupt verkraftet werden kann. Entsprechend ist auch der Anstieg der Konsumentenpreise intensiver geworden. Der Lebenskostenindex liegt verglichen mit dem Vorjahr um 4,5 % höher und die nächsten Monate werden noch stärkere Preisanstiege bringen.

Unhaltbar sind die Zustände auf dem Arbeitsmarkt geworden. Sogar die eher zurückhaltende «Neue Zürcher Zeitung» spricht von einer «Verwilderung auf dem Arbeitsmarkt». In Zeitungsinserten werden für Handlanger Stundenlöhne offeriert, die auf den Monat umgerechnet über das Salärniveau von Meistern hinausgehen. Noch schlimmer sind die direkten Methoden der Abwerbung: Abgesandte einzelner Firmen dringen in das Fabrikareal und die Geschäftsräume anderer Firmen ein, um Mitarbeiter abzuwerben, besuchen diese in den Unterkünften und versprechen das Blaue vom Himmel herunter. Es erscheinen gezielte Inserate, die die Mitarbeiter ganz bestimmter anderer Firmen anvisieren. Es ist tatsächlich ein Kampf aller gegen alle ausgebrochen.

Dieser Kampf findet nicht nur zwischen den einzelnen Branchen statt, also etwa zwischen Chemie und Maschinenindustrie oder zwischen Maschinenindustrie und Textilindustrie, sondern wütet am schärfsten innerhalb der einzelnen Branchen. Täglich werden Fälle bekannt, wo einzelne Textilbetriebe unter Missachtung der Richtlinien der Spitzenverbände und einer gewissen Solidarität anderen Textilbetrieben rücksichtslos Arbeitskräfte wegnehmen. Letzten Endes ist keiner ein Gewinner, denn wer dringendst benötigte Mitarbeiter verliert, wird mit allen Mitteln versuchen müssen, sich solche – und das kann nur durch Abwerbung geschehen – wieder zu verschaffen. Zusätzliche Arbeitskräfte werden dadurch ja nicht gewonnen.

Die Richtlinien der Spitzenverbände betreffend die Anwerbung von Arbeitskräften sind klar und eindeutig. Sie werden aber heute von sehr vielen Firmen nicht mehr eingehalten. Die Verbände erhalten täglich Meldungen über Verstösse und ermahnen die fehlbaren Firmen. Es werden auch Appelle an die Solidarität der Arbeitgeber erlassen. Doch nützt das alles bei der noch nie dagewesenen Knappheit an Arbeitskräften nicht mehr viel.

In einer derart zugespitzten Situation wären eigentlich radikalere Massnahmen nötig, um der erwähnten «Verwilderung auf dem Arbeitsmarkt» Einhalt zu gebieten. Entweder müssten auf dem Gebiete der Fremdarbeiterpolitik Erleichterungen geschaffen werden, oder es müsste mit Instrumenten der Konjunkturpolitik die Ueberhitzung etwas zurückgebildet werden. Auf beiden Gebieten ist aber nichts in Vorbereitung, und es sind auch keine Anzeichen vorhanden, dass in absehbarer Zeit solche Massnahmen getroffen würden. Es bleibt deshalb vorläufig und im gegenwärtigen Augenblick nichts anderes übrig, als doch immer wieder an die Ver-

nunft, ein gewisses Solidaritäts- und Anstandsgefühl zu appellieren und bei schlimmeren Verstössen energische Mahnungen zu erlassen. Man kann nicht genug betonen, dass durch diese Drehungen der Lohn/Preis-Spirale und durch die Beschleunigung der Fluktuation des Personals von Betrieb zu Betrieb niemand gewinnt, sondern alle verlieren. Es liegt an jedem einzelnen Arbeitgeber, jedem einzelnen leitenden Angestellten, ja an jeder Führungskraft auf allen Stufen der Betriebe hier doch – auch unter schwierigen Umständen – Mass zu halten und die Vernunft walten zu lassen.

Dr. Hans Rudin

Firmennachrichten (SHAB)

Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung in Zürich 8, Maschinenfabriken usw., mit Hauptsitz in Winterthur. Neu führen Kollektivunterschrift zu zweien: Oscar Ullmann, von Eschenez, in Winterthur, und Rudolf Gfeller, von Worb, in Bolligen, Vizedirektoren.

Spannteppiche AG in Liq., in Möhlin, Herstellung und Vertrieb von Teppichen aller Art. Der Liquidator Albert Binder heisst Albert-Binder-Rehfeld und wohnt jetzt in Benken BL.

«**Textil-Werke Blumenegg**», Aktiengesellschaft, in Goldach. Die Prokura von August Früh ist erloschen.

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, in Winterthur 1, Maschinenfabriken, Giessereien usw. Prokuren von Dr. Willi Marti und Dr. Eduard Fot erloschen. Dr. Georg Gerber, bisher Vizedirektor, nun Direktor; führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien, beschränkt auf den Geschäftskreis des Hauptsitzes. Neue Vizedirektoren mit Kollektivunterschrift zu zweien für das Gesamtunternehmen: Oskar Ullmann; dessen Prokura erloschen ist, sowie Rudolf Gfeller, von Worb, in Bolligen. Neue Vizedirektoren mit Kollektivunterschrift zu zweien, beschränkt auf den Geschäftskreis des Hauptsitzes: Pierre Borgeaud, Jürg Bon, Fritz Hämmerli, Alfred Lüthi, Pascal-Paul Marchall, sowie Dr. Fortunat Hartmann; ihre Prokuren sind erloschen. Neu hat Kollektivprokura zu zweien, beschränkt auf den Geschäftskreis des Hauptsitzes: Walter Boll, von Bachs, in Günsberg.

Färberei Schlieren AG, in Schlieren. Jacques Jenny, dieser infolge Todes, und Jean Charel sind aus dem VR ausgeschieden; Unterschrift des Erstgenannten ist erloschen. Neues Mitglied des VR mit Kollektivunterschrift zu zweien: Hans E. Lamprecht, von Bassersdorf und Zürich, in Zürich.

Kammgarnspinnerei Interlaken AG, in Interlaken. Gemäss öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 16. Juni 1970 wurde das Aktienkapital von Fr. 2 000 000 auf Fr. 800 000 herabgesetzt durch Rückkauf und Vernichtung von 1200 Aktien zum Nominalwert. Die Statuten wurden entsprechend revidiert. Das voll einbezahlte Grundkapital beträgt nur Fr. 800 000, eingeteilt in 800 Inhaberaktien zu Fr. 1000. Die Beobachtung der gesetzlichen Vorschriften im Sinne von Art. 734 OR, wurde durch öffentliche Urkunde vom 7. September 1970 festgestellt.

Möglichkeiten verschiedener maschenbildender Maschinen zur Herstellung von Oberbekleidungsstoffen

Innerhalb der gesamten Textilindustrie hat die Wirkerei und Strickerei seit geraumer Zeit die grössten Umsatzsteigerungen zu verzeichnen. Die Zuwachsraten pro Jahr betragen öfters das Doppelte und Dreifache von denen anderer Sektoren, in denen Textilien produziert werden. Diese Steigerungen wurden ganz besonders durch eine beinahe explosionsartig erfolgte Ausbreitung der gewirkten und gestrickten Meterware für Oberbekleidung, kurz gesagt des Maschenstoffes, erreicht. Betrug hierfür der Wertumsatz im Jahre 1960 ca. 60 Millionen DM, so haben sich im Jahre 1969 gut eine Milliarde DM ergeben. Dabei sind, wie mir vom Gesamtverband der Maschenindustrie bestätigt wurde, die Umsätze der Maschenabteilungen, die in den letzten Jahren bei Webereien eingerichtet worden sind, meistens nicht erfasst. Es darf gesagt werden, dass praktisch sämtliche grossen Unternehmungen der Weberei heute über Maschenabteilungen, teilweise von beträchtlicher Grösse, verfügen. Dass die grösste Rundstrickerei für Oberbekleidungsstoffe der BRD zu einer Weberei gehört, ist kein Geheimnis. Lassen Sie mich auf die Grossrundstrickmaschinen etwas näher eingehen, weil die mit ihnen produzierte Ware heute und nach den vorliegenden Maschinenbestellungen auch noch auf absehbare Zeit den Hauptteil der Maschenstoffe bestreitet. Dazu möchte ich Herrn Dipl.-Volkswirt *Warnke* zitieren, der als stellvertretender Hauptgeschäftsführer des Gesamtverbandes der deutschen Maschenindustrie e.V. ausführte, wie im Septemberheft 1969 der Wirkerei und Strickerei-Technik veröffentlicht wurde, welche Investitionen in Grossrundstrickmaschinen in der BRD erfolgt sind. Wird für diese Maschinen und das Jahr 1964 die Zahl 100 angesetzt, so gilt für das Jahr 1968 die Zahl 260. Ohne Berücksichtigung der Maschinen für die Strumpfindustrie betrug der Anteil der Grossrundstrickmaschinen an den Gesamtinvestitionen der Maschenindustrie 1964 rund ein Drittel, wogegen 1968 55 % erreicht waren. Dieser Anteil dürfte sich noch steigern, denn die Lieferzeiten für diese Maschinen betragen je nach Type 24 bis 40 Monate, wobei bereits Produktionssteigerungen bei den Maschinenbauern einkalkuliert sind. Nach übereinstimmenden Aussagen der westdeutschen Maschinenfabriken bauen diese im Monat 250 bis 280 Grossrundstrickmaschinen, wovon 70 bis 80 % exportiert werden. Es bleiben also monatlich 50 bis 60 Maschinen im Lande, wozu noch Importe, namentlich aus England, Frankreich, der Schweiz und der DDR, kommen.

800 bis 900 pro Jahr in Westdeutschland neu aufgestellte Maschinen können als reale Schätzung angesehen werden. Dabei scheiden nur relativ wenige gebrauchte Maschinen aus dem Produktionsprozess aus, was daraus zu erkennen ist, dass gebrauchte Rundstrickmaschinen kaum zu haben sind. Als nicht unbeträchtliches Teilgebiet der Rundstrickerei ist auf die Herstellung von flauschigen Futterstoffen sowie von Pelz- und Fellimitationen auf Rundstrickmaschinen mit Zuführung des Polmaterials in Luntentform hinzuweisen, wie sie von den Firmen Wildman und Scott & Williams gebaut werden. Auch Maschinen dieses Typs wurden während der letzten Jahre in zunehmendem Masse aufgestellt. Hinzu kommen auch noch Malipolmaschinen, die sich ebenfalls gut zur Herstellung von Flauschstoffen und künstlichen Pelzen eignen.

Es ist ferner eine Tatsache, dass Maschinen aus dem Gebiet der Kettenwirkerei, namentlich Rascheln, in den letzten Jahren an der Erzeugung von Oberbekleidungsstoffen mehr und mehr partizipieren. Es liegen hierfür verständlicherweise noch keine so genauen Angaben wie bei Rundstrickmaschinen vor. Immerhin haben auch mehrere Webereien Raschelabteilungen erstellt, und für bestimmte Typen von Rascheln gelten auch schon Lieferzeiten bis zu einem Jahr. Bei Kettenwirkautomaten sind die Maschinen zur Herstellung von Frottierstoffen zu erwähnen. Bei dieser Stoffart kommt man auch wieder in Berührung mit der Nähwirktechnik, da sich auch damit z. B. auf Malipolmaschinen gut Stoffe für den DOB-Sektor fabrizieren lassen.

Was hat nun zu der starken Zunahme bei den Maschenstoffen geführt? Es ist sicherlich für den Unternehmer ein starker Anreiz, wenn er sich über die Produktionsleistungen der maschenbildenden Maschinen informiert, besonders wenn er sie mit der Weberei vergleicht. Aber das Entscheidendere dürfte das Ankommen der Maschenstoffe beim Verbraucher sein. Ginge es nur um das schnellste Wirken, dann hätte das gewirkte Hemd aus synthetischen Fäden seinen vor einigen Jahren erreichten hohen Marktanteil behauptet, denn es ist eine Tatsache, dass mit einem vier Meter breiten Kettenwirkautomaten pro Stunde 80 bis 100 laufende Meter Hemdenstoff von 90 cm Breite hergestellt werden können. Der Verbraucher hat sich zum grossen Teil für das teurere Hemd aus Webstoff, vorwiegend aus Polyester/Baumwolle, entschieden. Andererseits ist er auch bereit, für Jerseystoff mehr anzulegen als für Gewebe. Es sind die Eigenschaften der Fertigware, welche die Entscheidung des Käufers bzw. der Käuferin beeinflussen. Ein Kleid aus Maschenstoff ist in gewissem Rahmen nachgiebig und elastisch, was besonders bei Kostümen geschätzt wird. Dazu kommt durch den Einsatz von Chemiefasergarnen, sehr häufig texturiertes synthetisches Garn, eine hervorragende Formbeständigkeit und das Fehlen einer Neigung zum Knittern. Es ist aber auch möglich, durch sinnvolle Mischungen von Chemiefasern und nativen Fasern, also mit einem Spinnfasergarn, die gleichen Eigenschaften zu erzielen. Durch Fasertiter und -länge sowie durch das Spinnverfahren lassen sich Aussehen und Oberfläche der Maschenstoffe in vielfältiger Art modifizieren. Sowohl von der Konstruktion der Maschenware als auch durch das eingesetzte Garn können Dehnbarkeit, Elastizität und Rücksprungsvermögen der Maschenstoffe beeinflusst werden. Schliesslich sind noch die zahlreichen Anregungen zur Musterung durch die unterschiedlichen Typen der Chemiefasern zu nennen, seien es unterschiedliche Anfärbung oder Matierung bzw. verschiedene Querschnittsformen sowie unterschiedlicher Schrumpf.

Die Maschenindustrie galt schon vor dem Krieg als ein Hauptabsatzgebiet für Chemiefasergarne, was sich in den letzten zwei Jahrzehnten durch den Aufschwung der synthetischen Garne noch verstärkt hat. Bezeichnend für die Rohstoffversorgung der weiterverarbeitenden Industrie sind wenige Zahlen, die ich hier nennen möchte.

Weltchemiefaserproduktion in Tonnen:

1961	3 577 000
1965	5 477 000
1969	8 050 000

Dabei verschoben sich die Anteile von Cellulosefasern und synthetischen Fasern zugunsten der letzteren. Die Prozentsätze sind folgende:

	Cellulosefäden und -fasern	Synthesefäden und -fasern
1961	77 %	23 %
1965	63 %	37 %
1969	46 %	54 %

Die Produktion von Cellulosefasern hat aber nicht abgenommen, sondern ist nur erheblich langsamer gestiegen als bei den synthetischen Fasern. Auf jeden Fall werden die Erzeuger von Maschenstoffen bei dem weiter steigenden Angebot von Chemiefasern aus dem Vollen schöpfen können.

Wenn wir uns nun den eingesetzten Maschinen zuwenden, so ist zunächst festzuhalten, dass vom Typ her die gleichen Hauptrichtungen vorhanden sind, wie bereits vor 40 bis 50 Jahren. Auch damals gab es schon Kettenwirkmaschinen 28 fein, eine Feinheit, die auch heute noch zum grössten Teil vorhanden ist, oder Grossrundstrick- und -interlockmaschinen sowie Rascheln, auf denen Oberbekleidungsstoffe hergestellt worden sind und, last not least, Rundwirkmaschinen mit Plüsch- oder Pressmustereinrichtungen. Es lief nur alles langsamer, und es gab durchweg kleinere Einheiten, seien es die Spulengrösse, die Schärllängen oder das Gewicht der Rohstücke. Auch die Arbeitsbreiten in der Kettenwirkerei waren geringer. Es wurden aber schon relativ viel Jerseystoffe auf Rundmaschinen oder Blusen- und Kleiderstoffe auf Kettenwirkmaschinen und Rascheln produziert.

Wie früher so sind auch heute mehrere Faktoren dafür massgebend, welche Maschinen zur Herstellung eines bestimmten Oberbekleidungsstoffes zum Einsatz kommen. Hierfür sind hauptsächlich zu nennen:

1. Welche Art von Musterung soll die Fertigware zeigen?
2. Wo soll das Quadratmetergewicht liegen?
3. Soll der Stoff viel, wenig oder praktisch nicht dehnbar sein?
4. Ist eine feinmaschige Ware gefragt, die kaum noch eine Maschenstruktur erkennen lässt, oder soll ein ausgesprochen strickähnliches Bild, evtl. grobstrickähnlich, vorhanden sein?
5. Soll der Stoff warm halten oder kann es ein typischer Sommerartikel sein?
6. Welche Garne, in welcher Stärke kommen zur Verarbeitung?

Zuerst möchte ich wieder die Grossrundstrickmaschinen behandeln, die heute überwiegend mit Einrichtungen zur Jacquardmusterung versehen sind und die bei fast durchweg 30 Zoll Zylinderdurchmesser 24 bis 48 Stricksysteme aufweisen. Dabei sei hinsichtlich der Feinheiten vermerkt, dass für das Inland die 18er Feinheit auch bei Neubestellungen noch am meisten gefragt ist. Bei den hohen Feinheiten bis 24 Nadeln pro Zoll herrscht grössere Nachfrage beim Export, namentlich in die USA. Bei der Feinheitsfrage spielt das zur Verarbeitung kommende Garn eine wesentliche Rolle. Will man beweglich bleiben, soll nicht zu fein gegangen werden.

Bei 24er Feinheit geht es mit Spinnfasergarnen nicht ohne Probleme ab. Auch die Garnpreise sind dabei wichtig.

Jeder Rundstricker weiss, dass mit immer höheren Feinheiten die Erzielung der geforderten DOB- und HAKAbreiten nicht einfach ist. Gibt es schon bei gleicher Feinheit zwischen den Rundstrickmaschinen verschiedener Fabrikate nicht die gleiche Nadelzahl, so liegt die Nadelzahl bei 24 fein um etwa 550 Nadeln höher als bei 18 fein. Kein Wunder, dass Klagen darüber laut werden, dass bei hohen Feinheiten der Stoff zu breit ausfällt. Es sei davor gewarnt, die Ware beim Ausrüsten in die Länge zu ziehen, damit sie schmaler wird. Eine schlechte Formbeständigkeit wäre das Resultat.

Eine Stärke der Rundstrick-Jacquardmaschinen ist das leichte farbliche oder plastische Mustern, wobei relativ grosse Musterrapporte möglich sind, falls nicht eine Moratronikmaschine, welche die Herstellung eines praktisch unbegrenzten Rapportes gestattet, eingesetzt wird. Die Vorbereitungszeiten fallen allerdings nicht ganz weg, wie mancher Optimist beim Vergleich mit der Kettenwirkerei vielleicht annimmt. Sonst gäbe es nicht so einen grossen Bedarf an Strickeinrichtern. Schon beim Uebertragen einer Stoffqualität von einem Maschinenfabrikat auf ein anderes muss oft über mehrere Stunden probiert werden, bis der gewünschte Ausfall erreicht ist. Oder eine Maschine, auf der bisher ein Spinnfasergarn verarbeitet wurde, soll zum Verstricken von texturierten Endlos Garnen eingerichtet werden. Der Musterwechsel, der im Auswechseln von Mustertrommeln oder gestanzten Stahlfilmbändern besteht, kann relativ rasch, jedenfalls in Minuten erfolgen. Wie wir später auch bei der Kettenwirkerei sehen werden, erfolgt das Vorbereiten eines neuen Mustersatzes bzw. das Einsetzen von Stiften in die Mustertrommeln oder das Ausbrechen von Platinen sowie das Stanzen von Filmbändern separat, während die Maschine mit einem anderen Muster läuft.

Zu den Leistungen der Grossrundstrickmaschinen einige Zahlen. Eine Maschine mit 48 Systemen und 16 Umdrehungen pro Minute braucht bei Webstrickbindung pro Maschenreihe 0,16 Sekunden. Bei 36 Systemen und Zweifarbenjacquard sind es 0,22 Sekunden unter der Voraussetzung, dass die Maschine 15 Umdrehungen pro Minute läuft. Ich möchte vorweg hier erwähnen, dass in der Kettenwirkerei Zeiten von 0,043 bis 0,075 Sekunden Realitäten sind. Die laufenden Meter pro Stunde liegen bei Rundstrickmaschinen je nach Typ und Systemzahl, oder ob z. B. Dreifarbenjacquard- oder glatte Webstrickware produziert wird, bei etwa 6 bis 20. Hinsichtlich der Fertigbreiten liegt man durch den Zylinderdurchmesser fest. Die produzierte Ware erfreut sich auf Grund ihrer Eigenschaften grosser Beliebtheit. Welche Dame, gleich welchen Alters, verfügt heute nicht über mehrere Jerseykleider oder -kostüme. Der Ausdruck Jersey hat sich eingebürgert und hat nicht mehr mit der gestrickten Seemannskleidung, die auf der Kanalinsel gleichen Namens mit der Hand hergestellt wurde, zu tun. Zu dem Hinweis von vorhin, der den günstigen Bedingungen zur Musterung auf Grossrundstrickmaschinen galt, möchte ich Ihnen nun mit den ersten Bildern einige typische Muster zeigen. Bilder 1–6: Sie sehen auf diesen Bildern Jacquardmuster von Rundstrickmaschinen, wie sie in ihrer Art auf anderen Maschinen, wobei ich in erster Linie, die Maschinen der Kettenwirkerei meine, zurzeit nicht gearbeitet werden können. Es geht besonders um die grösseren Bögen und schräglauenden Linien sowie um die Lage, in der sich die unterschiedlich gefärbten Musterteile befinden. Auf den Bildern 7–10 sind einige Muster von der Moratronikmaschine zu sehen.

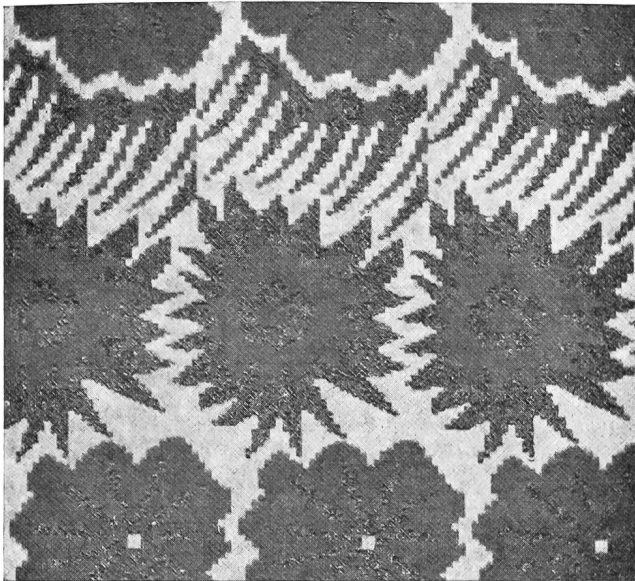


Bild 1

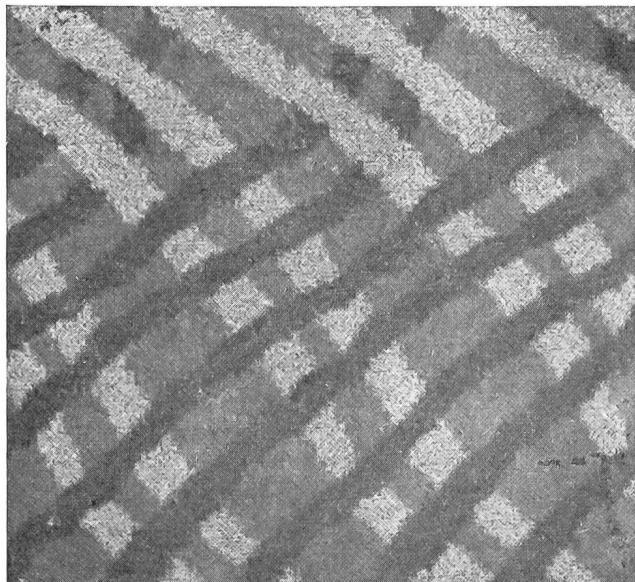


Bild 2

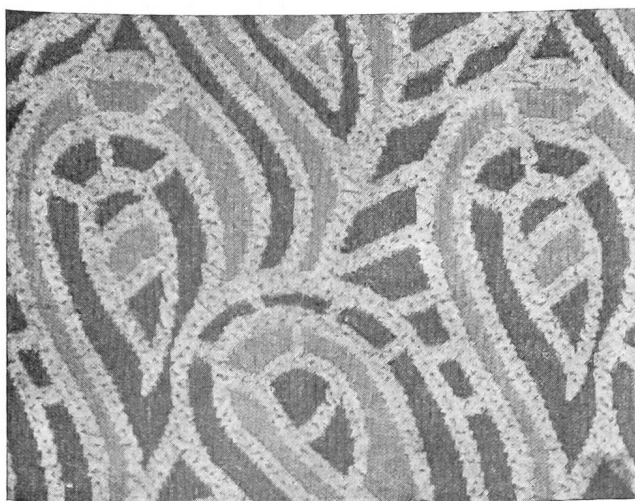


Bild 3

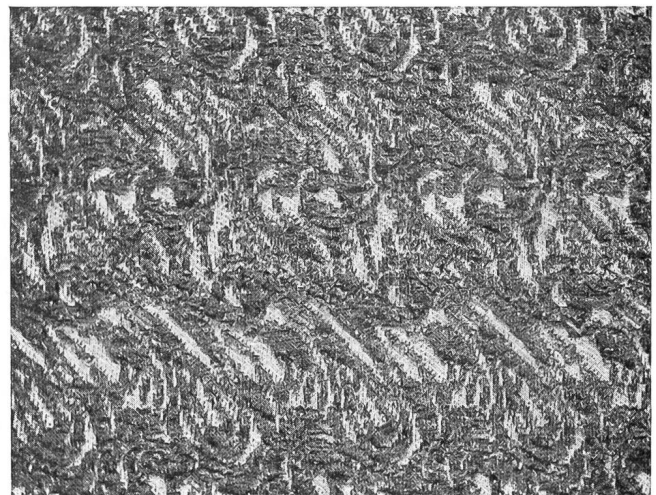


Bild 4



Bild 5

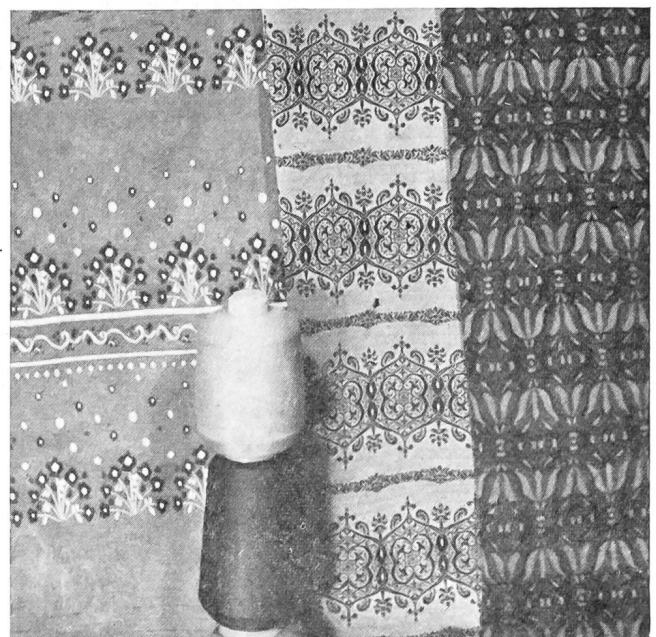


Bild 6

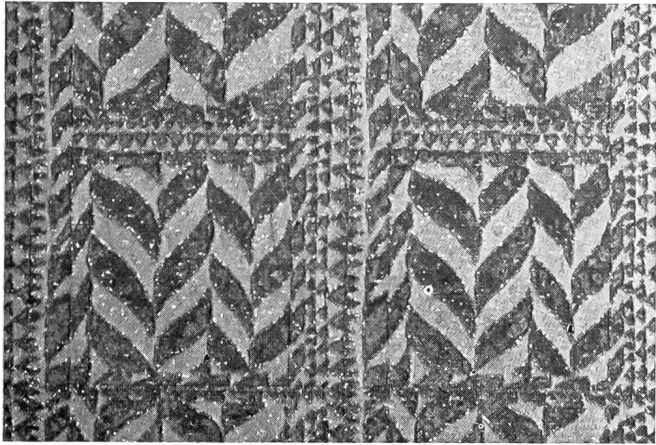


Bild 7

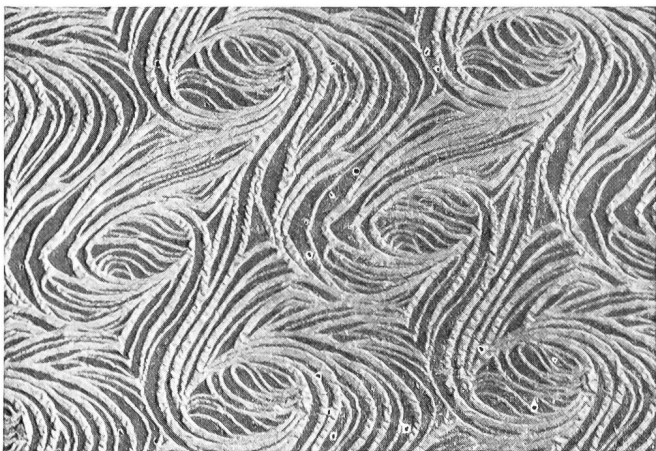


Bild 8



Bild 9

Abschliessend zur Rundstrickware ist noch zu sagen, dass sie sich auch sehr gut für Herrenanzüge eignet. Es ist nur darauf zu achten, dass fest, also mit kleinen Maschen, gestrickt und das richtige Garn benutzt wird. Zum Beispiel ist bei texturiertem Polyestergarn ein gröberer Einzeltiter zu

wählen, weil er die besseren Rücksprungwerte und einen nicht zu weichen Griff ergibt. Bei richtiger Rippscheibeneinstellung, nicht zu hoch, und richtiger Kulierung ist auch auf 18er Maschinen ein Herrenstoff mit guten Gebrauchseigenschaften herzustellen.

Die Betriebe mit Kettenwirkautomaten haben, angeregt durch den Rückgang des gewirkten Hemdenstoffs, erfolgreiche Entwicklungen in Richtung Oberbekleidung betrieben. Besonders vom Gewicht her interessante Druckgrundstoffe, von denen Sie auf Bild 11 neun verschiedene Dessins sehen, werden in grösserem Umfang hergestellt. Meistens handelt es sich um zweischienig gearbeitete Ware, die in einer Kette texturiertes Garn und in der zweiten Kette glattes Endlos-garn enthält.

Besonders wirtschaftlich ist es, wenn das glatte Garn einen niedrigen Titer fauweist, und es wird praktiziert, hierfür mono-files Perlon dtex 22×1 zu verwenden. Nimmt man dazu noch Teilkettbäume mit grossem Durchmesser, so verringern sich die Rüstzeiten, auf die ich noch zu sprechen kommen werde, auf ein Minimum.

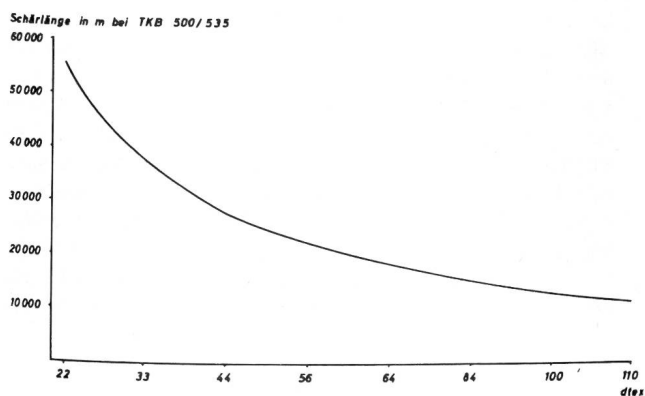
Vorab möchte ich aber einige Begriffe erklären, die für das wirtschaftliche Arbeiten mit Kettwirkautomaten und Rascheln wichtig sind. Soweit es möglich ist, sollen die Abstände zwischen den Vorrichtungsarbeiten an den Wirkmaschinen möglichst gross sein.



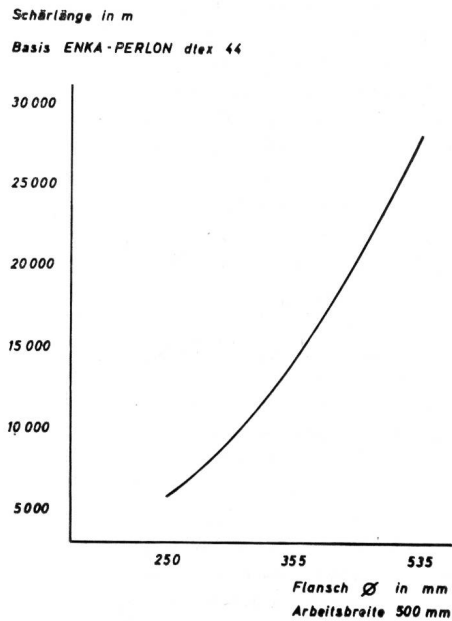
Bild 10



Bild 11

Bild 12 Schärlängen bei Enka-Perlon endlos glatt für Kettenwirk-
automat 28 fein = 575 Fäden/Baum

Das Bild 12 lässt erkennen, welche Abhängigkeit zwischen Fadenstärke und Schärlängen besteht. Bei dem sogenannten 21 Zollbaum, der einen Flanschdurchmesser von 535 mm hat, wurde unter Berücksichtigung der Fadenzahlen, die für einen 28 feinen Kettenwirkautomaten erforderlich sind, die Schärlänge gemessen. Sie steigt von 11 000 Metern bei dtex 110 bis 55 000 Meter bei dtex 22. Hieraus ist also die Lehre zu ziehen, dass zusammen mit texturiertem Garn eine zweite Kette aus möglichst dünnem Garn einzusetzen ist. Das gleiche gilt auch für Kombinationen mit Spinnfasergarnen.

Bild 13 Abhängigkeit der Schärlängen von der Teilbaumgröße
bei 575 Fäden

Wichtig ist natürlich auch die Grösse der Teilkettbäume. Bild 13 zeigt unter Zugrundelegung von Perlon dtex 44 die Schärlängen, wiederum bei Kettenwirkautomat 28 fein, für Teilkettbäume mit den Flanschdurchmessern von 250, 355 und 535 mm. Eine Vorstellung von den Massen der Teilkettbäume vermittelt Bild 14. Sie sehen, dass bei den grösseren Flanschdurchmessern auch ein grösserer Rohrdurchmesser vorhanden ist. Dies ist erforderlich, weil für die grossen, schweren TKB auch eine Trägerwelle von grösserem Durchmesser verwendet werden muss. Bei einem Kettenwirkautomat von 168 Zoll Arbeitsbreite beträgt das Gewicht einer Kette auf 21 Zollbäumen fast eine Tonne.

Ein weiterer Zusammenhang besteht zwischen Fadenzahl und Schärlänge. Bei Garnen gleicher Stärke steigt die Schärlänge mit abnehmender Fadenzahl, wogegen sie bei Erhöhung der Fadenzahl abnimmt. Hieraus ist zu erkennen, dass auch bei Rascheln, die infolge ihrer grösseren Teilung gegenüber den Kettenwirkautomaten weniger Fäden benötigen, auch bei höheren Garnstärken noch mit wirtschaftlich interessanten Schärlängen gewirkt werden kann.

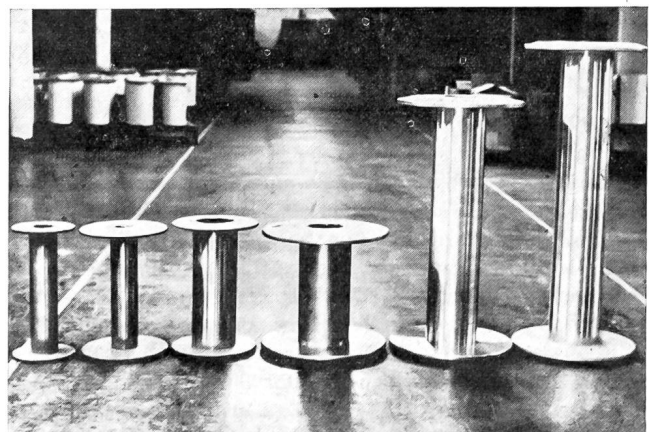


Bild 14

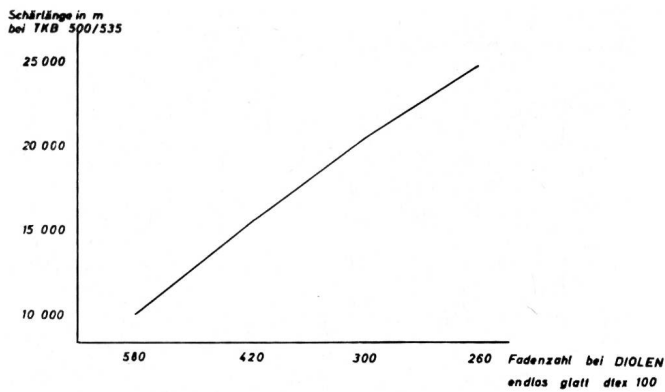


Bild 15 Abhängigkeit der Schärlänge von der Fadenzahl

Bild 15 zeigt die Abhängigkeit der Schärlänge von der Fadenzahl. Aus der graphischen Darstellung sind die Längen von Garn dtex 100 für einen 28 feinen Kettenwirkautomat sowie für Rascheln mit Feinheiten von 40, 28, und 24 Nadeln/2 Zoll zu ersehen.

Schliesslich hängt die Schärlänge noch von der Dicke der Fäden ab, wobei für glatte Garne die Stärke in dtex massgebend ist. Daneben ist aber bei texturierten Garnen sowie bei Spinnfasergarnen das grössere Volumen von entscheidender Bedeutung. Für einen Kettenwirkautomat 28 fein lässt

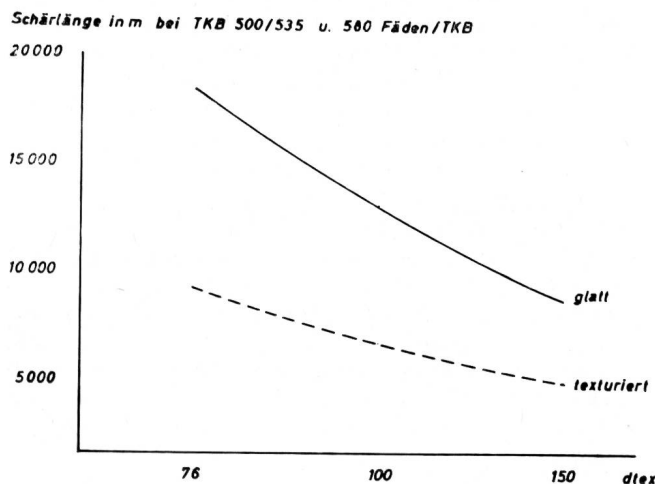


Bild 16 Abhängigkeit der Schärlänge vom Titer bei Diolen endlos glatt und texturiert

das Bild 16 die Zusammenhänge erkennen. Die ausgezogene Linie gibt die Schärlänge für glattes Endlos Garn in Abhängigkeit von der Garnstärke an. Die gestrichelte Linie gilt für texturiertes Garn mit den gleichen dtex-Werten. Wie aus dem vorher gezeigten Bild hervorging, erhöhen sich die Schärlängen aber, wenn die Fadenzahl abnimmt, bzw. Maschinen mit weniger Nadeln pro Zoll zum Einsatz kommen. Deshalb ist das texturierte Garn oder ein Spinnfasergarn für Rascheln interessant. Ich komme später hierauf zurück. Vorerst noch einiges zum Kettenwirkautomaten. Die Feinheiten wurden in der letzten Zeit bis 40 Nadeln/1 Zoll gesteigert. Damit lässt sich eine popelineähnliche Ware herstellen, die keine Maschenstruktur mehr erkennen lässt.

Diese Entwicklung erfolgte, um in den Sektoren Hemden- und Futterstoff Chancen zu haben. Wird Perlon dtex 33 benutzt, ergeben sich bei 21 Zollbäumen noch grosse Schärlängen von 25 500 Meter. Bei dem Gros der Kettenwirkautomaten, das 28 fein ist, werden zusammen mit endlosen synthetischen Fäden Baumwollgarne mit Erfolg eingesetzt, und zwar als Stehfäden. Infolge des geringen Einlaufes der Stehfäden aus Baumwolle, was zu einer Reibung an den Lochnadeln, beinahe an der gleichen Fadenstelle führt, sollte allerdings ein Zwirn Verwendung finden. Wenn dessen Preis auch höher liegt, so wirkt sich dies auf den Fertigpreis nicht wesentlich aus, weil der Baumwollanteil nur etwa 20 % beträgt.

Eine Maschine bedarf der besonderen Erwähnung. Das ist der Kettenwirkautomat mit frontalem Schusseintrag, der zurzeit bei einer Reihe in- und ausländischer Wirkereien seine Erprobung erfährt. Bei einer Arbeitsbreite von 130 Zoll = 3,30 Meter erfolgen 550 bis 600 Schusseinträge per Minute über die ganze Warenbreite.

Dies wird dadurch erreicht, dass die Schussfäden von 72 Spulen ablaufen, die karussellartig hinter der Maschine umlaufen. Ist eine Spule am linken hinteren Rand angekommen, wird der Faden angesaugt und durch eine Klemme festgehalten. Dann wandert die Spule zum rechten Maschinenrand, wo der Faden abgeschnitten und wiederum von einer Klemme erfasst wird. Die so auf beiden Maschinenseiten gehaltenen Schussfäden wandern nach vorn zu den Nadeln, wo sie den Nadeln angereicht und in die von den Kettfäden gebildeten Maschen eingebunden werden. Es ist möglich in jede Maschenreihe einen Schussfaden einzulegen. Dies kann aber z. B. auch nur bei jeder zweiten Reihe erfolgen. Bild 17 zeigt beide Möglichkeiten, nämlich links Schuss in jeder Reihe und rechts in jeder zweiten Reihe. Bild 18 lässt eine weitere Ware mit Schuss in jeder zweiten Reihe erkennen, während Bild 19 dieselbe Ware unter starker Vergrösserung zeigt. Bei diesen Maschinen lässt sich der Warencharakter durch Garnkombinationen in verschiedensten Richtungen abwandeln. Günstig, z. B. für Freizeitbekleidung ist eine Ware mit synthetischem Endlos Garn in der Kette und Spinnfasergarn, z. B. Polyester/Baumwolle im Schuss, wenn auch die Tourenzahl durch den Schusseintrag gegenüber normalen Kettenwirkautomaten geringer ist, so kann als Äquivalent angesehen werden, dass etwa die Hälfte des Warengewichtes nicht mehr durch die von Kettbäumen ablaufenden Fäden, sondern von den Schussfäden gebildet wird. Deshalb können die Maschen, die durch den Schussfaden gefüllt werden, grösser werden, und da die Leistung in laufenden Me-

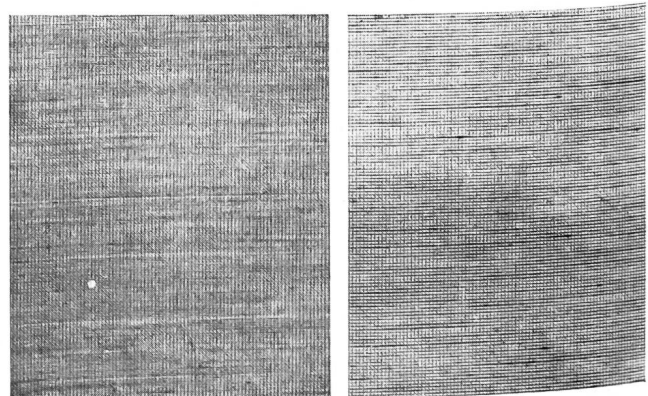


Bild 17

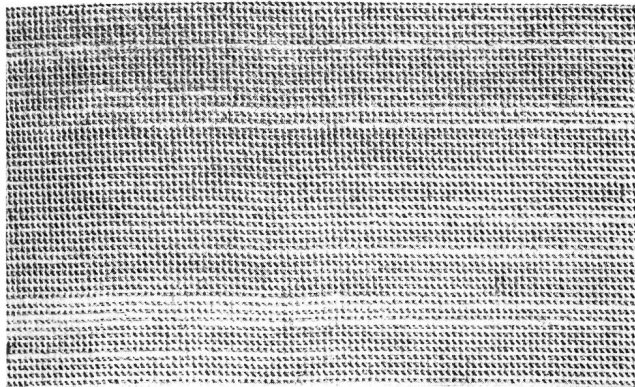


Bild 18

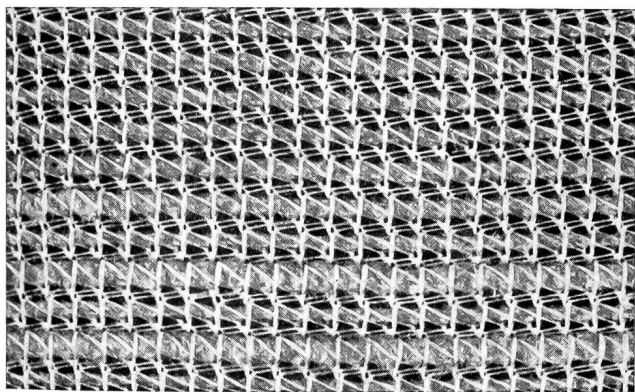


Bild 19

tern immer eine Relation von Tourenzahl und Maschenreihe pro Zentimeter ist, sinkt diese nicht nennenswert ab. Bei 550 Schuss pro Minute ergibt sich eine Schusseintragsleistung von 1815 Metern pro Minute, was auch mit den modernsten Webmaschinen noch nicht erreicht wird.

Durch Ausstecken unterschiedlich gefärbter Garne auf das Schussfadenskarussell oder durch die Verwendung völlig verschiedener Schussgarne, wie Spinnfasergarn mit glatt endlos usw. sind im Rapport von 72 Schüssen reizvolle Effekte zu erzielen. Wird dann noch die Kette aus Garnen unterschiedlicher Anfärbung geschärft, sind auch entsprechende Karoeffekte möglich. Verbesserungen sind an der Maschine noch nötig. Dies gilt vor allem für die Bildung der Warenränder und das Vermeiden zu vieler Stillstände durch die unterschiedlich leerlaufenden Schusspulen.

In der Praxis werden auch noch Rascheln mit Schusseintrag über die ganze Warenbreite eingesetzt, wobei Schussfadenführer verwendet werden. Dabei ist eine grössere Produktionsleistung vor allem dann gegeben, wenn gleichzeitig mehrere Stoffbahnen nebeneinander gewirkt werden. Es wird jeder Schussfadenführer jeweils nur über die Breite einer Stoffbahn bewegt, die feste Kanten erhält.

Das erhöht natürlich die Geschwindigkeit, eine Technik, die es in der Weberei noch nicht gibt, weil die Schussfäden dort immer über die Gesamtbreite des von den Kettfäden gebildeten Fachs eingetragen werden müssen. Da bei dieser Raschel die Schussfadenspulen fest angebracht sind, besteht natürlich die Möglichkeit nach dem Magazinverfahren zu arbeiten, so dass es keine Stillstände beim Leerlaufen der Schusspulen gibt.

Wenn ich vorher öfters von Schärllängen gesprochen habe, so stand im Hintergrund immer die Frage nach den Rüstzeiten bei den Kettenwirkautomaten und Rascheln. Was die Musterung betrifft oder die verschiedenen Legungen, so kann das Austauschen der Musterketten, wie schon früher bei den Mustertrommeln der Rundstrickmaschinen erwähnt, in Minuten erfolgen. Am schnellsten geht es, wenn nur mit einfachen Legungen gearbeitet werden kann, für die Spiegelräder Verwendung finden. Anders verhält es sich natürlich mit dem Einziehen neuer Ketten, nachdem vorher schon die Trägerwellen mit neuen Teilkettbäumen bestückt worden sind; eine Arbeit, die in der Rundstrickerei entfällt. Dort werden nur andere Spulen aufgesteckt. Trotzdem ist erkennbar, dass auch noch Verbesserungen möglich sind. Durch die immer grösser werdenden Spulen wird die Belastung des Spulenträgerkranzes über der Rundstrickmaschine ebenfalls grösser. Ausserdem gibt es verschiedene Single-Jerseymaschinen, bei denen die Systemzahl um die Hundert liegt. Es sind auch schon Doppel-Jerseymaschinen mit 60 Systemen vorhanden. Dadurch erhebt sich die Platzfrage, und nicht weniger wichtig ist das Bewegen der schweren Spulen, besonders das Hinaufheben auf die Spulenteller. Es lag daher nahe, auch bei der Rundstrickerei die Spulen von Gattern ablaufen zu lassen. Schon vor einem Jahr wurden in Atlantic-City einige Ausführungen dieser Gatter gezeigt. Auch in der Bundesrepublik sind bereits Gatter entwickelt worden. Es kann dabei eine Aufstellung derart erfolgen, dass die Gatter immer zu den Gängen hinstehen und von dort aus bedient werden. Dafür können in grösseren Betrieben Hilfskräfte beschäftigt werden, die mit der Bedienung der Strickmaschine selbst nichts zu tun haben.

Als Grundlage für die Rüstzeiten in der Praxis soll das Beispiel Kettenwirkautomat 28 fein mit Verarbeitung von Polyamidgarn dtex 44 dienen, weil es in den Betrieben wohl am häufigsten vorkommt. Bild 20 ist eine Aufstellung, aus der die Nettogewichte für eine Kette auf verschiedenen Teil-

Arbeitsbreite	Flansch $\varnothing$ der TKB		
	250 mm	355 mm	535 mm
84"	59 kg	144 kg	280 kg
130"	88 kg	216 kg	420 kg
168"	118 kg	288 kg	560 kg

Bild 20 Gewicht einer Kette für Kettenwirkautomat

Arbeitsbreite	Rüstzeiten	Minderung des Nutzeffektes in % bei Flansch $\varnothing$		
		250 mm	355 mm	535 mm
84"	2,0 Std.	14,3	6,2	3,5
130"	2,5 Std.	18,0	8,0	4,0
168"	3,0 Std.	20,0	9,4	5,0

Bild 21 Rüstzeiten von Kettenwirkautomaten in Abhängigkeit von Grösse der TKB und Arbeitsbreite. Basis Hemdenstoff mit 105 g/m² aus Polyamid dtex 44 f 10

baumgrössen hervorgehen. Dabei sind drei häufig vorkommende Arbeitsbreiten von 84 bis 168 Zoll berücksichtigt. Unter Einrechnung der produzierten Wirkware in Kilogramm ist die Minderung des Nutzeffektes aus Bild 21 ersichtlich, die durch das Vorrichten und Einziehen jeweils einer Kette entsteht.

Für zwei Ketten gelten die gleichen Prozentsätze, weil sich sowohl die Vorrichtungszeit als auch das Garnnettogewicht verdoppeln. Wenn auch der Nutzeffekt bei der breitesten Maschine am meisten gemindert wird, so erzielt man doch damit die grösste absolute Produktion in Kilo Fertigware. Bei einem Kleider- oder Hemdenstoff entstehen aus dtex 44 Perlon folgende Quantitäten an Rohware:

Arbeitsbreite 84 Zoll 5,0 kg/Stunde

Arbeitsbreite 130 Zoll 7,5 kg/Stunde

Arbeitsbreite 168 Zoll 10,0 kg/Stunde

Für zweischienige Ware ergibt sich bei Bäumen mit 535 mm Flanschdurchmesser ein Rohwarengewicht von 1120 kg, was in 112 Stunden gewirkt wird. Dazu kommen 6 Stunden Vorrichtungszeit = 118 Stunden für 1120 kg. Bei der gleichen Baumgrösse werden auf der 84 Zoll breiten Maschine in 112 Stunden nur 560 kg Rohware fertig, wozu 4 Stunden Vorrichtungs- und Einziehzeit kommen. Bei dem heute erreichten Qualitätsniveau für endlose Polyamidfäden ist deshalb aus Gründen der Wirtschaftlichkeit eine grössere Arbeitsbreite vorzuziehen. Auch für glatte, endlose Polyestergerne können die genannten Vorrichtungszeiten in Ansatz gebracht werden. Bei texturierten Garnen werden diese Zeiten nicht wesentlich überschritten, wenn gut geschärft, sauber abgeleimt und mit Geschick in die Lochnadeln eingezogen wird. Das gleiche gilt für Spinnfasergarne. Es ist im übrigen falsch, die Rüstzeiten nur im Verhältnis zu den Laufzeiten der Maschine zu sehen. Richtiger ist es, sie in Relation zu der Menge an gewirkter Rohware zu stellen. — Werden zur Herstellung von Oberbekleidungsstoffen auf der Raschel stärkere Spinnfasergarne verwendet, so ist es meistens für die Ketten der Fall, welche die geringste Einarbeitung haben, während für die maschenbildenden Ketten feineres Garn eingesetzt wird. Zunächst denkt man bei Garnen z. B. dtex 833×1 daran, dass davon nicht viel auf die Teilbäume geht, und diese zu schnell ausgetauscht werden müssen. Es ist aber dann oft so, dass das dicke Garn nur als Stehfaden benutzt wird, das heisst, dass die Schärflänge fast wieder als laufende Meter aus der Maschine kommt. Bei dtex 833×1 (Nm 12/1) gehen auf den Baum mit 535 mm Flansch immerhin 1600 m Schärflänge, bei der Fadenzahl für eine 24 feine Raschel. Als weiteres Beispiel: Diolen/Baumwolle dtex 179×2 (Nm 56/2). Für die 28 feine Raschel nimmt ein Baum der genannten Grösse 5000 Meter auf.

Wenn die Erzeugnisse betrachtet werden, die in den Betrieben mit neu aufgestellten Rascheln anfallen, so fällt auf, dass ein grosser Teil davon einen ausgesprochen gestrickähnlichen Charakter hat. Durch die Raschel ist es möglich geworden auch gröbere Stoffe, die schon von jeher in zweistufigen Betrieben auf Flachstrickmaschinen erzeugt werden, mit fast dem gleichen Aussehen erheblich schneller herzustellen, so dass diese Artikel für die Konfektionäre interessant geworden sind.

Mit den nächsten Bildern werden derartige Raschelgewirke gezeigt.

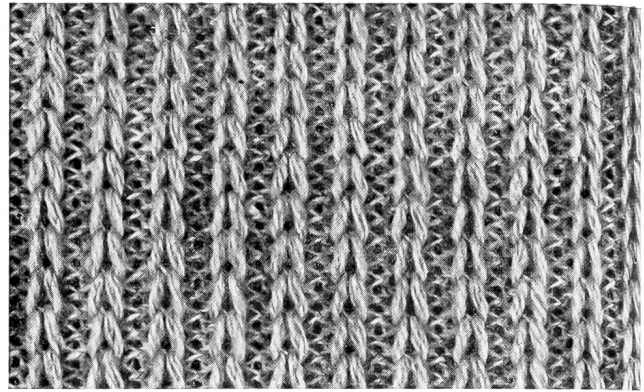


Bild 22

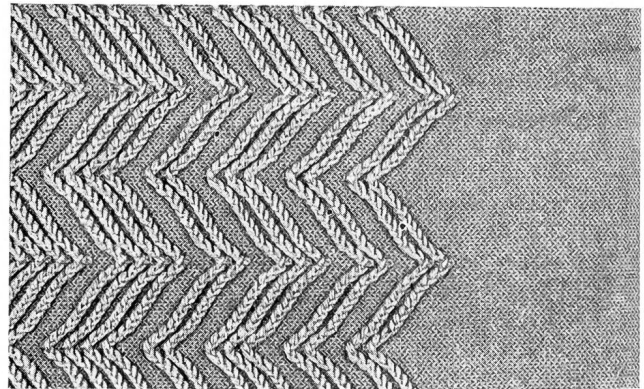


Bild 23

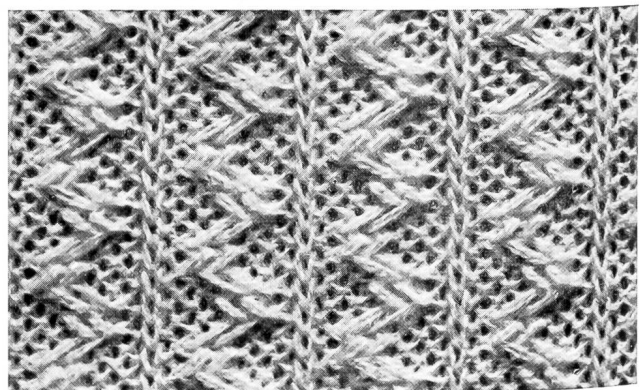


Bild 24

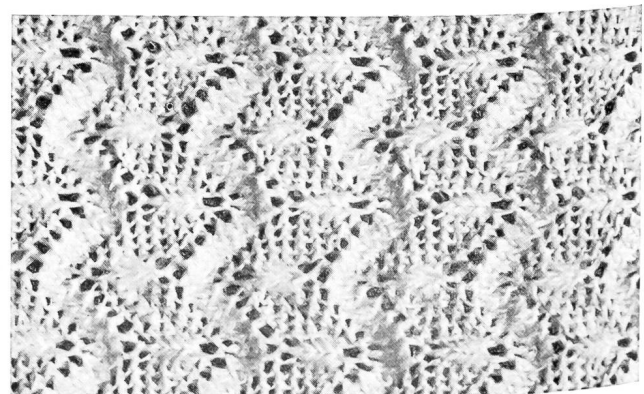


Bild 25

In Bild 22 ist eine Raschelware zu sehen, die mit Hilfe des Fallblechs ein Aussehen wie ein Grobgestrick erhalten hat. Bild 23 zeigt, dass man in Art der Grobstrickerei auch Bordüren wirken kann, während Bild 24 einen anderen gestrickähnlichen Raschelstoff veranschaulicht. Auch das Raschelmuster (Bild 25) erinnert an Flachstrickware. Mit den zwei folgenden Bildern sehen sie die Verwandtschaft besonders deutlich.

Bild 26 ist ein Flachstrickmuster und Bild 27 eine Raschelware.

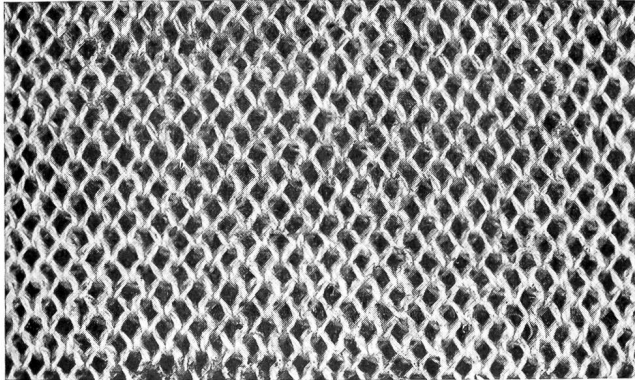


Bild 26

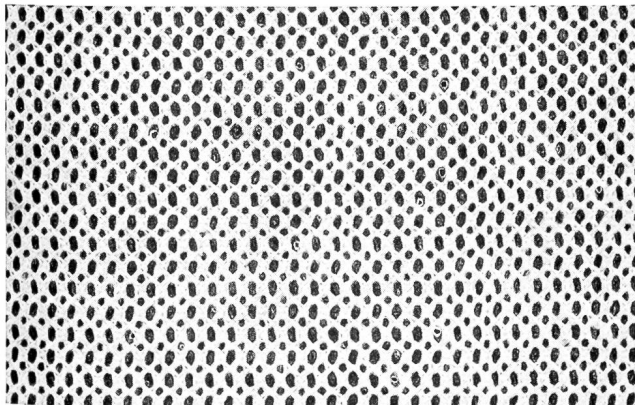


Bild 27

Die mit der Raschel gebotenen Möglichkeiten werden den Gedanken aufkommen lassen, ob man nicht manches einfachere Muster besser mit dieser mehr Meter produzierenden Maschine herstellt, anstatt mit einer Rundstrickjacquardmaschine. Die Raschel hat ja noch den Vorteil, dass man in der Wahl der Fertigbreite frei ist und diese sich praktisch stufenlos verändern lässt.

Die nächsten Bilder zeigen nun farblich gemusterte Raschelstoffe, Bilder 28–34, die ebenso für die DOB geeignet sind wie Rundstrickware. Bild 35 lässt ein schon anspruchsvolleres Raschelmuster erkennen, wobei 4 Farben zur Anwendung kommen. Es ist nur bei den exklusiveren Mustern daran zu denken, dass erfahrungsgemäss davon nicht so viele Meter verkauft werden, wie sie zur rationellen Ausnutzung der Wirkmaschine, also zum Abarbeiten grosser Teilkettbäume erwünscht sind. In dieser Beziehung kann natürlich Raschelware für Stückfärbung oder als Druckgrund vorteil-

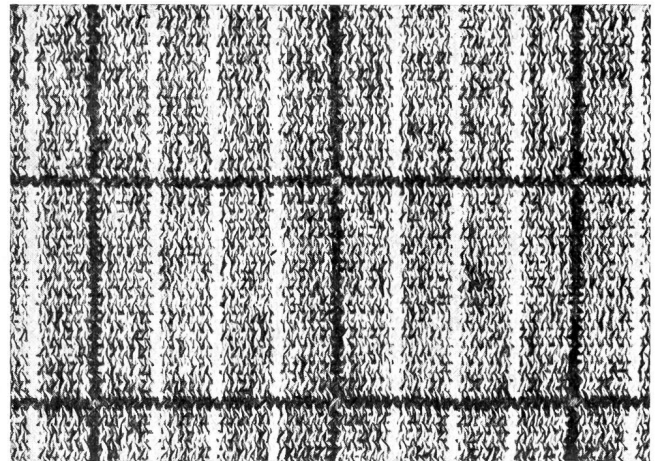


Bild 28

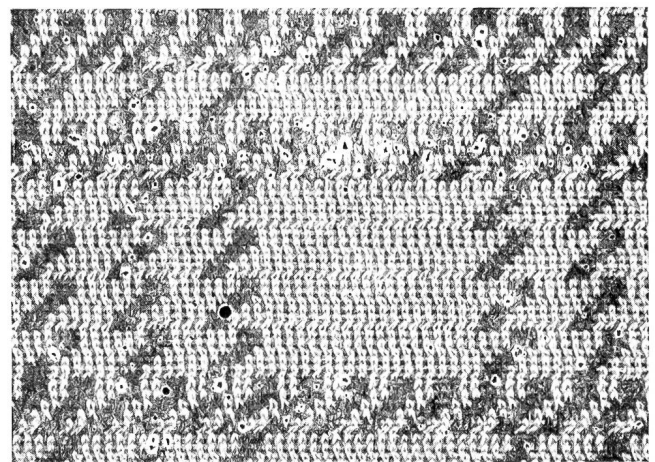


Bild 29

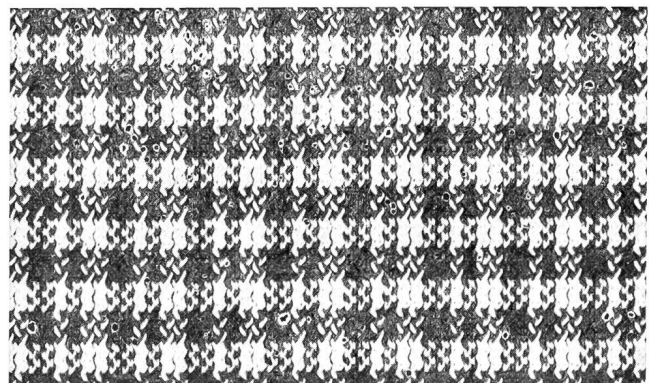


Bild 30

haft produziert werden. Raschelware kann praktisch dehnungslos wie ein Gewebe konstruiert werden, was mit Strickmaschinen nicht möglich ist.

Zur Komplettierung eines Vortrags über Oberbekleidungsstoffe von maschenbildenden Maschinen müssen die Maschinen der Nähwirktechnik ebenfalls berücksichtigt werden, mit denen in der BRD bereits eine nennenswerte Produktion erfolgt. Sie liegen in der Zahl der pro Zeiteinheit hergestellten laufenden Meter Stoff an der Spitze. Wenn auch die Tourenzahl nicht höher ist als bei den heute schnellsten

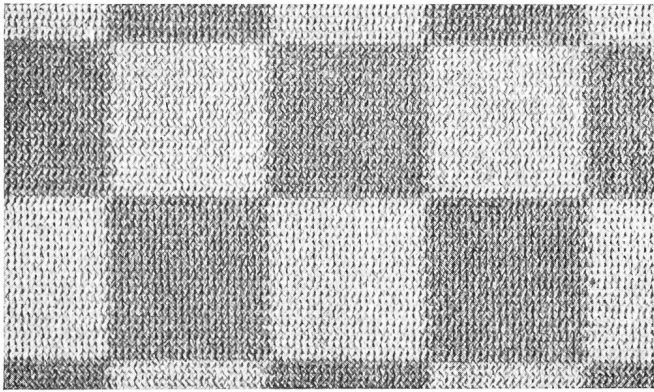


Bild 31

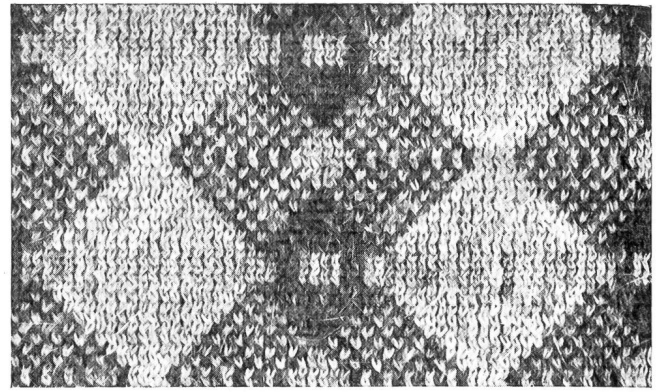


Bild 35

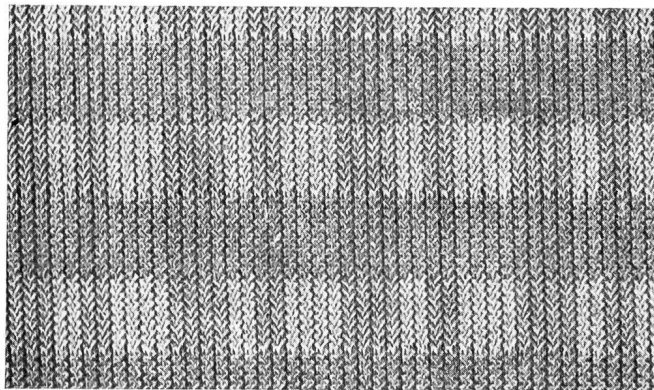


Bild 32

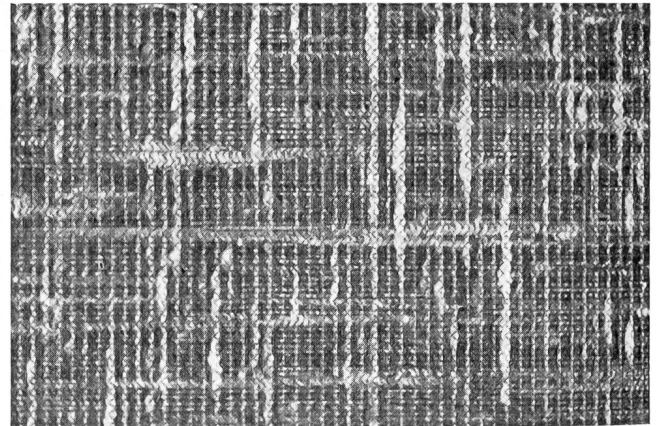


Bild 36

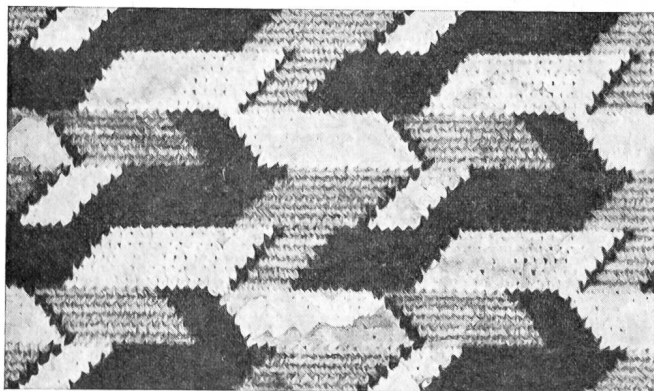


Bild 33

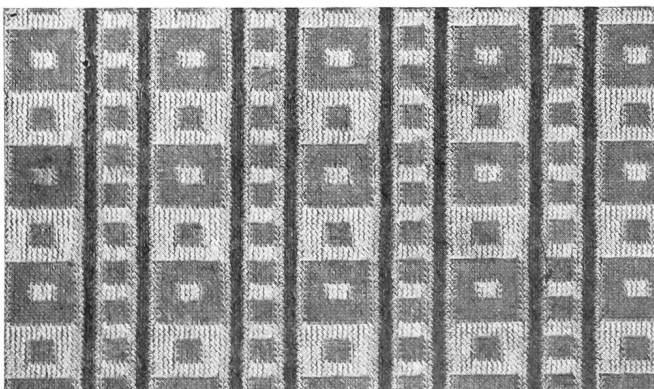


Bild 34

Kettenwirkautomaten, so ist zu berücksichtigen, dass mit wesentlich geringeren Maschendichten gearbeitet werden kann, weil ja die sogenannte Nähkette, die mittels einer Lochnadelschiene geführt wird, in erster Linie die Aufgabe hat, die Fäden der beiden anderen Fadensysteme, nämlich Kette und Schuss fest zu verbinden. Deshalb liegen die Stichlängen für die Nähkette bei etwa 0,9 bis 5,5 mm. Bei 1 mm Stichlänge und 1200 Touren pro Minute ergeben sich 72 Meter Fertigware pro Stunde. Dabei sind die Ansprüche an das Garn für Kette und Schuss äusserst gering. Sie sind auch in bezug auf die Nähkette bei weitem nicht so gross, wie es vor einigen Monaten ein Vertreter des Webmaschinenbaus in der Fachpresse erwähnte. Aus Betriebsbesichtigungen in der DDR weiss ich selbst, dass z. B. Reyon dtex 167×1 durchaus geeignet ist. Bei Versuchen in unserem Institut wurden auch bereits einfache Spinnfasergarne mit Erfolg verwendet.

Als Beispiel für einen Malimostoff zeige ich Ihnen mit Bild 36 ein Muster, das Effekte durch Flammengarn aufweist. Wie das Typische einer Malimoware, die etwas schräg verlaufenden Schussfäden, zur Effektbildung benutzt werden kann, kann man aus Bild 37 sehen. In grösserem Abstand sind stärkere Polyesterfäden als Schuss verwendet worden. Dort, wo sie eng zusammen liegen, entstehen Effekte wie mit einem Flammengarn. Bild 38 bietet einen Ausschnitt einer derartiger Ware mit Ausbrennmuster. Die auf Malimomaschinen herstellbare Schusspolware lässt sich so gestalten, dass sie ein cordähnliches Aussehen hat (Bild 39). Auch eine Einlage in Form eines textilen Flächengebildes ist benutz-

Bunte Stoffe



Schotten sind sparsame Leute. Nicht aber, wenn es um ihre Nationaltracht geht. Für die «Kilts» zum Beispiel kommen nur Buntgewebe von bester Qualität in Frage.

Buntgewobene Stoffe finden wir in allen Lebensbereichen, sei es als Alltags- oder Freizeitbekleidung, im Haushalt usw. Entzückende Muster aus Natur- und Chemiefasergarnen können zum Verkaufsschlager werden, sofern sie richtig liegen.

Mit SAURER-Buntautomaten Typ 100 W «liegen Sie» immer richtig. Selbst exklusive Ideen Ihrer Entwerfer lassen sich ohne Qualitätseinbuße oder Liefer-

verzug realisieren. Die Vielseitigkeit dieser hochtourigen und formrichtigen Webmaschine ist sprichwörtlich. Sie ist in allen gebräuchlichen Blattbreiten bis 270 cm und als Spezialmaschine bis 330 cm lieferbar. Als Kombinationsmöglichkeiten stehen das Schachtelmagazin, das Unifil-MC-Aggregat und die Schaftmaschine im Vordergrund.

SAURER-Buntautomaten sind eine lohnende Investition. Unsere Fachleute stehen Ihnen gerne sowohl vor als auch nach dem Kauf beratend zur Verfügung.

Weitere Informationen finden Sie auf der Rückseite. ● ● ● ● ●

gewoben auf

SAURER

Webmaschinen

Wissenswertes über SAURER-Buntautomaten

Grundmaschine

Die nach dem Baukastenprinzip konstruierte SAURER-Webmaschine gestattet die Kombination des einheitlichen Grundelementes mit verschiedenen Spezialgruppen. Die 100W-Konstruktion hat eine tiefe Schwerpunktlage, ist oberbaulos und sehr stabil. Der Keilriemenantrieb kann stufenweise auf die gewünschte Tourenzahl reguliert werden. Ladenantrieb, Schlagexzenter und Regulator sind in den beiden Hohlständen eingebaut.

Kettendämm- und Ablassvorrichtung

Der maximale Grenzscheibendurchmesser beträgt 750 mm. Die Nachschaltung der Kette erfolgt präzise und automatisch vom Anfang bis zum Ende in gleichbleibender, feinregulierbarer Spannung. Der fixe oder bewegliche Streichbaum ist geschliffen und hartverchromt. Überbreite Maschinen können mit einem oder zwei Dämmapparaten für die Aufnahme geteilter oder ungeteilter Kettbäume ausgerüstet werden.

Fachbildung

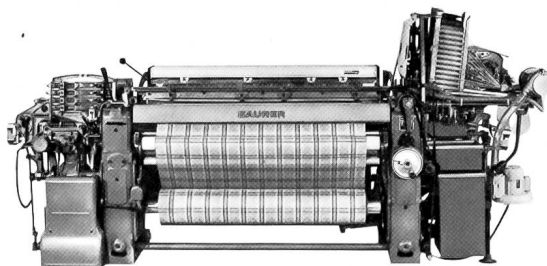
Der Schaftantrieb erfolgt von unten, unabhängig davon, ob eine Exzenter- oder eine Schaftmaschine verwendet wird. Die Anpassung der Fachgeometrie an den jeweiligen Artikel ist in weiten Grenzen möglich. Für Jacquardmaschinen stehen zwei verschiedene Antriebsköpfe zur Verfügung.

Steigkasten-Wechselapparat

Das Schiebe Zahn-Wechselgetriebe zeichnet sich durch höchste Betriebssicherheit aus. Die Steuerung desselben erfolgt durch eine separate Papierkarte oder über die Schaft- bzw. Jacquardmaschine.

Spulenwechselautomat

Das 4-Farben-Schachtelmagazin kann wahlweise für Spulen mit Spitzenreserve oder mit pneumatischer Fadenfixierung und -absaugung geliefert werden. In beiden Fällen werden die Spulen in positiver Weise in die Wechselstellung gebracht.



SAURER-Buntautomat Typ 100 WT
mit 4-Farben-Schachtelmagazin mit pneumatischer
Fadenfixierung und -absaugung

Stoffaufwicklung

Über einen Schneckenrad-Regulator mit hochgesetzter Transportwalze wird der Stoff indirekt auf den festgelagerten Warenbaum gewickelt. Das Auswechseln der Gewebestücke erfolgt ohne Störung des Webvorganges. Die benötigte Schusszahl ist mittels Mikroschraube stufenlos einstellbar. Als weiterer Bedienungskomfort steht eine Einzelschuss-Schaltung zur Verfügung.

Unsere Verkaufs-Ingenieure zeigen Ihnen gerne Referenzanlagen.



Moderne Buntweberei in Europa

SAURER

Aktiengesellschaft Adolph Saurer · CH-9320 Arbon / Schweiz · Telefon 071 / 46 91 11 · Telex 77 444



Bild 37



Bild 38

bar (Bild 40). Die Feinheiten bei Malimo gehen heute bis 22 Nadeln auf 25 mm, und die Arbeitsbreiten betragen bis 240 cm. Ausweitungen sind in der Entwicklung. Mittels Malipolmaschine lässt sich eine als Flauschfutter geeignete Ware, ähnlich wie von der Wildmanmaschine erzeugen, was in der BRD praktiziert wird. Schliesslich sei als interessanter Artikel noch eine gestrickähnliche Ware erwähnt, die dadurch entsteht, dass auf einer Malipolmaschine mit relativ dickem Garn ein Pol aufgenäht wird, der aber keine Höhe aufweist. Die in Trikotlegung aufgenähten Fäden bilden mit ihren Platinenmaschinen über dem als Benährungsgrundlage dienenden Gewebe aus Polyamidfäden ein grobgestrickähnliches Aussehen. Dieses kann durch Mustereinzug der Nähfäden mit interessanten Längsstreifeneffekten versehen werden. Zu den Nähwirkmaschinen gehören auch die im Rahmen des in der CSSR entwickelten Arachneprogramms liegenden Maschinen.

Die dargestellten Muster wurden auf Maschinen folgender Firmen hergestellt: Fouquet-Werk Frauz & Planck, Rottenburg/Neckar; Edouard Dubied & Cie. SA, Neuchâtel/Schweiz; Mayer & Cie., Tailfingen; Franz Morat GmbH, Stuttgart-Vaihingen; C. Terrot Söhne KG, Stuttgart-Bad Cannstatt; Liba Maschinenfabrik GmbH, Naila; Karl Mayer, Textilmaschinenfabrik, Obertshausen.

Textiling. Franz Fukert
Textiltechnisches Institut der Enka Glanzstoff

Erschienen in «Melliand Textilindustrie» 6/1970 S. 663/672

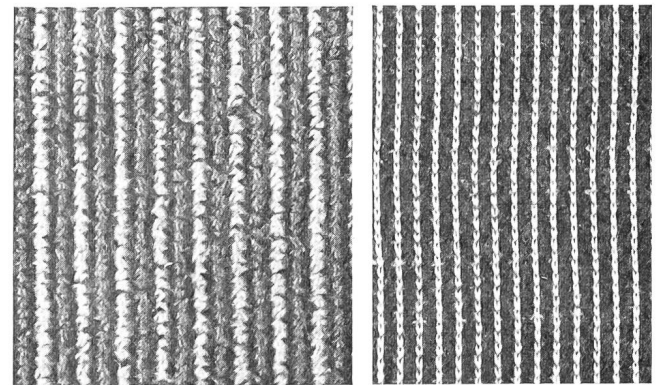


Bild 39

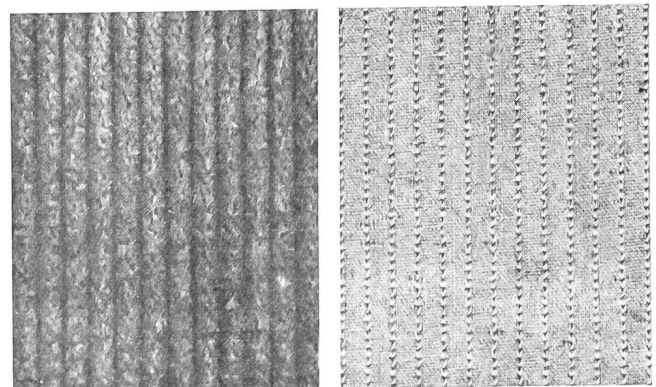


Bild 40

Gewebeaufbereitungsmaschine IMPERATOR

Anmerkung der Redaktion: Nachstehender Aufsatz wurde uns freundlicherweise von der Firma Sam. Vollenweider AG, Horgen (Schweiz) zur Verfügung gestellt.

Bevor ein Gewebe die Weberei verlässt, wird es in der Regel kontrolliert, geputzt und wenn nötig, werden die Fehler behoben. Normalerweise wird es zunächst auf einer Gewebeputz- und Schermaschine von sämtlichen losen Fadenenden auf der Oberfläche und an den Kanten gesäubert.

Im Laufe der letzten Jahre stellte sich indessen für viele Webereien — je nach ihrer Grösse und der von ihnen verarbeiteten Garne und hergestellten Artikel — die Frage nach der Notwendigkeit der Behandlung ihrer Gewebe auf der Gewebeputz- und Schermaschine. Dies ganz besonders im Blick auf die relativ hohen Investitionskosten einer solchen Maschine. Der Zweck des mechanischen Gewebeputzens besteht bekanntlich in erster Linie darin, hängende Fadenenden auf der Oberfläche, herrührend von Kett- und Schussfadenbrüchen, sowie Schussfadenenden an der Gewebekante zu entfernen. Gleichzeitig werden die Gewebe gebürstet. Bei Geweben aus ungekämmter Rohbaumwolle kann zudem, mittels Schmirgelwalzen, ein Teil der auf der Oberfläche haftenden Baumwoll-Schalenteilchen beseitigt werden.

In den industrialisierten Ländern mit traditioneller Textilindustrie werden immer bessere Garne verwendet. Sie werden schon auf der Spulmaschine mittels elektronischer Fadenreiniger auf fehlerhafte, verdickte oder schwache Stellen überprüft, um in der Weberei Fadenbrüche und in der Folge Stuhlstillstände zu vermeiden.

Das gleiche Ziel, nämlich Verhinderung von Fadenbrüchen in der Weberei, verfolgen die Hersteller der reiterlosen Webeschäfte und der Flachstahlilitzen. Auch die Webmaschinenfabrikanten bauen immer bessere Maschinen. Die Summe

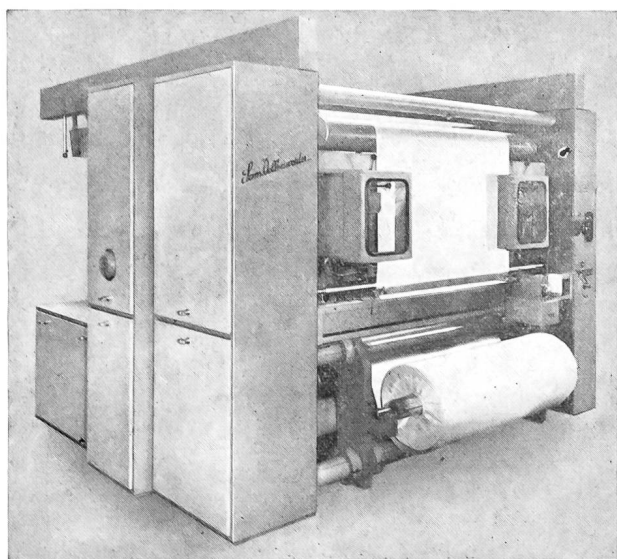


Abb. 1 Gewebeaufbereitungsmaschine IMPERATOR mit linkem und rechtem Kantenfäden-Schneidapparat. Es können Geweberollen bis 600 mm Durchmesser aufgelegt werden.

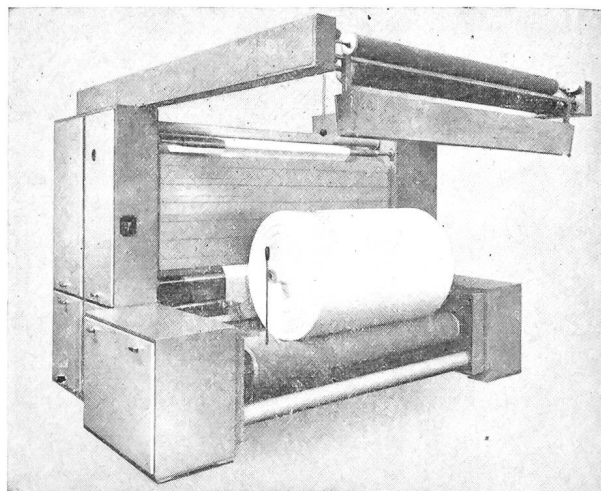


Abb. 2 Warenausgangsseite der Gewebeaufbereitungsmaschine IMPERATOR mit Steigdocken-Aufrollvorrichtung für kantengerades Rollen. Die Abbildung zeigt eine Maschine für wahlweises Abtafeln oder Aufrollen der Gewebe.

dieser Bemühungen resultiert in einer stets höheren Zahl von Webstühlen, die einer Bedienungsperson zugeordnet werden kann. Dank höherer Leistung der Webstühle zufolge weniger Stuhlstillstände wegen Fadenbrüchen, konnte gleichzeitig mit einer ganz enormen Produktivitätssteigerung auch die Qualität der gewobenen Artikel gehoben werden. Gleichzeitig mit dieser Entwicklung nimmt aber auch die Verwendung von synthetischen Garnen, die ebenfalls weniger zu Fadenbrüchen neigen, ständig zu.

So konnte man denn schon seit einigen Jahren in der Seiden- und Synthetikweberei den Trend beobachten, auf das Oberflächenschneiden und -putzen zu verzichten und nur noch die Gewebekanten von den vorstehenden Schussfadenenden zu säubern. Die gleiche Tendenz macht sich nun auch in den Baumwollwebereien, die feinere Gewebe erzeugen, bemerkbar. Die Frage ob sich die relativ hohen Investitionskosten für eine Gewebeputz- und Schermaschine noch lohnen ist durchaus berechtigt. Denn in vielen Fällen finden sich tatsächlich nur noch einige wenige Fäden auf der Oberfläche. Man darf dabei nicht vergessen, dass eigentliche Webfehler ohnehin von einer Gewebeputz- und Schermaschine nicht behoben werden können.

Oft wird man aber aus den verschiedensten Motiven nicht gänzlich auf ein Reinigen und Entstauben der Gewebeoberfläche verzichten wollen. Vielfach befinden sich Flusen, abgeschnittene Fadenresten usw. auf der Oberfläche, die man auf rationelle, billige Art und Weise beseitigen möchte, bevor die Ware die Weberei verlässt.

Im Zuge der Rationalisierung wäre es zudem wünschenswert, besonders für kleinere und mittlere Betriebe, für diese Arbeiten — Kanten säubern, Oberfläche bürsten, evtl. entstauben — nicht einen separaten Arbeitsprozess einschalten zu müssen. Vielmehr sollte eine Kombination mit anderen Prozessen z. B. mit der Warenkontrolle, dem Messen, Aufdocken usw. angestrebt werden.

Eine Maschine, die diesen Forderungen entspricht und deren Investitionskosten sich noch in akzeptabler Höhe befinden, fehlte bisher jedoch auf dem Markt.

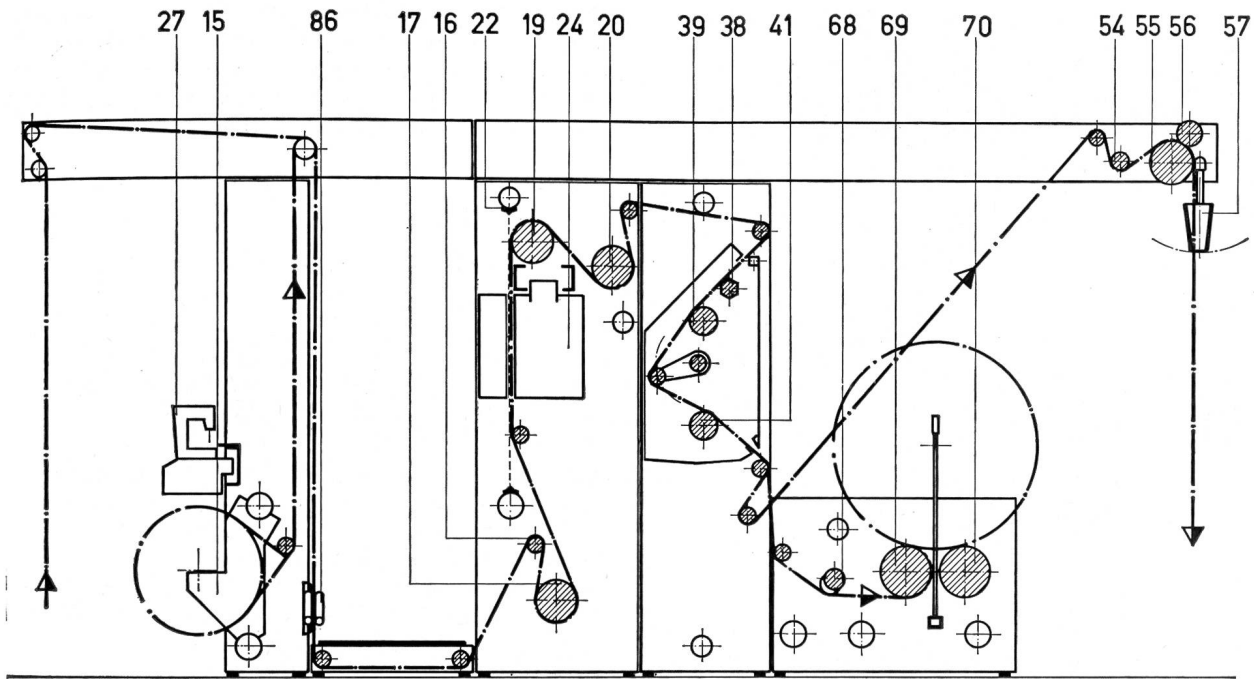


Abb. 3 Stofflauf-Schema. 15 Abrollvorrichtung; 16 Gewebe-Vorspannwalze; 17 Gewebe-Dämmwalze; 19/20 Zugwalzen; 22 Photozellenfühler für Nahtdurchlauf; 24 Kantenfäden-Schneidapparat; 27 Nähmaschine; 38 Schlägerwalze; 39/41 Bürstenwalze; 54/68 Ausbreitwalze; 55 Ablegerwalze; 56 Druckwalze; 57 Ableger; 69/70 Aufrollwalzen; 86 Kantenführer.

Diese Lücke schliesst die neueste Entwicklung von VOLLENWEIDER: Eine völlig neue Maschinen-Konzeption, mit deren Einsatz folgende Arbeitsprozesse kombiniert werden können:

- Warenkontrolle
- Entfernen der Schussfadenenden an der Stoffleiste und/oder Schlingfäden (Wechselfäden) an der Kante von Buntgeweben
- Aufbereiten, d. h. Behandlung der Oberfläche der Gewebe mittels Bürsten- und Schlägerwalzen um Staub, Flusen, lose Fadenresten usw. zu entfernen
- Aufrollen, Aufdocken (kantengerade) oder Abtafeln der Gewebe
- Messen der Gewebe

Bis auf das Entfernen von hängenden Schuss- oder Kettfäden auf der Oberfläche, erfolgt auf der IMPERATOR-Gewebeaufbereitungsmaschine die gleiche Behandlung wie auf einer herkömmlichen Gewebeputz- und Schermaschine.

Zusätzlich können aber die Gewebe, dank des senkrechten Stofflaufes in der Maschine noch kontrolliert werden. Im gleichen Arbeitsgang können sie gemessen, abgetafelt oder aufgerollt, auf Wunsch sogar kantengerade gerollt werden.

Zum Entfernen der Kantenfäden wird das von der Wechsel-fäden-Schneidmaschine IMPERIAL bekannte, bestbewährte Schneidaggregat mit oder ohne Schlingenöffner verwendet. Das Tangential-Schneidzeug schneidet die Fäden, besonders starrige Fäden, noch bedeutend näher an der Gewebekante ab, als dies mit den Schneidzeugen von konventionellen Oberflächen-Schermaschinen möglich ist.

Der Apparat folgt durch eine fein einstellbare Steuerung stets hart der Gewebekante entlang. Durch die tangentiale Anordnung der Schneidzeuge ist eine Beschädigung von Kanten

praktisch ausgeschlossen. Die abgeschnittenen Fäden werden durch eine Hochdruck-Absaugung, deren Absaugdüse direkt hinter dem Tangential-Schneider angeordnet ist, abgesaugt und in einen im Maschinenschild untergebrachten Sammelkorb transportiert.

Nachdem das Gewebe den Schneidapparat durchlaufen hat, wird es dem dahinterliegenden Putzkasten zugeführt. Er enthält eine Schlägerwalze und für jede Gewebeseite je eine Bürstenwalze. Der Schlägerwalze ist die Aufgabe zugedacht, Schlichterrückstände z. B. in Baumwoll-Geweben zu brechen.

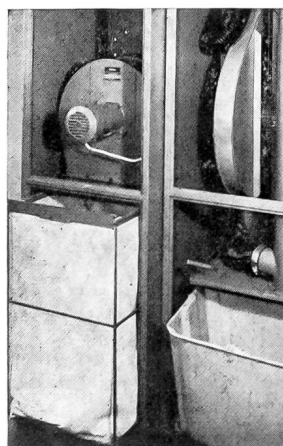


Abb. 4

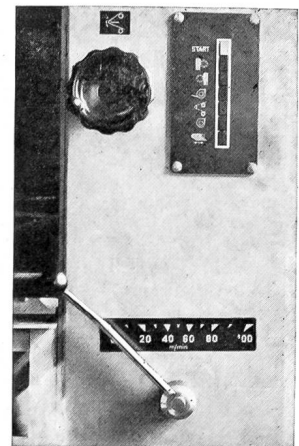


Abb. 5

Abb. 4 Im linken Schild eingebaute Absauganlage. Links im Bild Ventilator und Filtersack der Entstaubung des Putzkastens. Rechts im Bild der Hochdruck-Ventilator mit dem Sammelkorb für die durch den Kanten-Schneidapparat abgeschnittenen Kantenfäden. Der eigentliche Filterschlauch befindet sich hier im Rohr an der rechten Schildwand. Das ganze System ist im Unterdruck.

Abb. 5 Kommando-Pult mit Hebel zur Stoffgeschwindigkeits-Regulierung, eingebaut im rechten vorderen Maschinenschild. Alle Drucktasten sind mit leicht verständlichen Symbolen versehen.

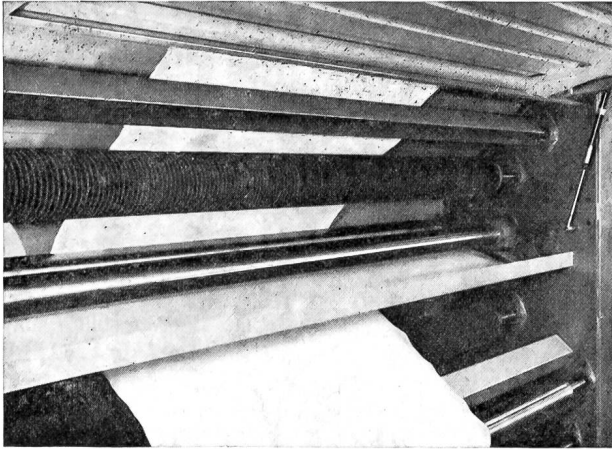


Abb. 6 Innenansicht des Putzkastens. Der Stoff läuft von oben nach unten zuerst an einer Sechskant-Schlägerwalze vorbei, dann über die zweite Bürste für die Rückseite des Gewebes.

Der dadurch entstehende Schlichtestaub wie auch auf der Warenoberfläche anhaftende Flusen, Fäden usw. werden alsdann von den zwei Bürstenwalzen abgebürstet.

Der ganze Putzkasten ist an eine völlig neu konzipierte Niederdruck-Querstrom-Absaugung angeschlossen. Ein Luftstrom durchquert in horizontaler Richtung den Putzkasten, streicht an Schläger- und Bürstenwalzen vorbei und trägt die durch letztere mechanisch aufgewirbelten Schmutzpartikel (Staub, Flusen, Fäden usw.) mit sich. Auf diese Weise kann sich praktisch kein Schmutz im Kasten absetzen und die bei üblichen Absauganlagen verwendeten Düsen verstopfen. Das Resultat ist ein optimaler Absaugeffekt. Im Maschinenschild eingebaut sind die beiden Ventilatoren, je ein Hochdruck-für das Schneideaggregat und ein Niederdruck-Ventilator für den Putzkasten. Ferner befinden sich im gleichen Schild die Luftfilter sowie je ein Behälter zur Aufnahme des Absaugabfalles. Die Maschine kann dadurch ganz unabhängig an beliebiger Stelle plaziert werden.

Am Warenausgang stehen fünf Varianten zur Verfügung:

- Abtafelvorrichtung mit Spezial-Gewebeausbreit-Vorrichtung zur Verhinderung von Längsfalten
- Normale Steigdocken-Vorrichtung
- Steigdocken-Vorrichtung für kantengerades Aufrollen
- Zentrumwickler für druckempfindliche Gewebe
- Zentrumwickler für kantengerades Aufrollen
- Grossdocken-Vorrichtung zur Herstellung von Docken bis zu 1,6 m Durchmesser

Die Vorrichtung für kantengerades Rollen arbeitet genau und präzise. Sie ist auf einem kugelgelagerten, horizontal verschiebbaren Wagen montiert. Ein fein ansprechbarer Kantenföhler tastet die seitliche Verschiebung des Gewebes ab und gibt einen Impuls auf die hydraulische Verschiebe-Vorrichtung. Diese bewegt alsdann den ganzen Wagen mit-samt der Geweberolle nach links oder rechts.

Diese kantengerade gerollten Gewebe können in die Aus-rüstung oder Färberei verbracht werden. Sie müssen nicht mehr umgerollt werden, sondern können direkt den entspre-chenden Maschinen vorgelegt werden.

Sämtliche Aufrollvorrichtungen sind überdies mit einer soge-nannten Faltenausbreit- oder Breitsreckwalze versehen. Sie gestatten deshalb auch ein faltenfreies Rollen feinsten, hei-kelster Gewebe. Auch auf der Einlaufseite kann die IMPERA-TOR ausgerüstet werden, zum Speisen

- ab Rolle bis 60 cm Durchmesser
- ab Wagen, oder
- wahlweise ab Rollen oder ab Wagen
- ab Stoffkondensator

Eine Anbau-Nähmaschine erlaubt, die einzelnen Gewebebah-nen direkt an der Aufbereitungsmaschine entweder mittels Kettenstich oder Stossnaht zusammenzufügen.

Eine Photozellen-Steuerung verhindert Beschädigungen von Schneidzeugen oder Gewebe beim Durchlauf der Naht durch den Schneidapparat. Der durch die Photozelle ausgelöste Kontakt polt die Antriebsmotoren des Schneidzeuges und des Schlingenöffners um, so dass deren Schneidwirkung verloren geht. Die Naht kann ungehindert durchlaufen.

Der Gewebetransport durch die Maschine erfolgt durch ein ölhydraulisches, stufenlos regulierbares Getriebe für Stoff-geschwindigkeiten zwischen 0—100 m pro Minute. Damit kann die Gewebedurchlaufgeschwindigkeit den einzelnen Quali-täten angepasst werden. Die Verstellung der Geschwindig-keit erfolgt über einen Handhebel mit einer Geschwindigkeits-skala.

Die Maschinenbreiten sind standardisiert. Die IMPERATOR wird für folgende Nutzbreiten geliefert:

1600, 2000, 2400, 2700, 3100 und 3500 mm

Durch den geraden, senkrechten Warenlauf und die stufen-lose Stoffgeschwindigkeitsverstellung eignet sich diese Ma-schine vorzüglich um eine erste Stoffkontrolle unmittelbar nach der Weberei durchzuführen. Im gleichen Arbeitsgang wird dabei der Stoff aufbereitet, d. h. die Kanten geputzt, die Oberfläche gereinigt, das Gewebe gemessen und wenn ge-wünscht für die nachfolgenden Ausrüstprozesse kantenge-rade aufgerollt.

Das Wesentliche ist aber — und das dürfte besonders die für die Finanzen der Webereien Verantwortlichen interessieren — dass die IMPERATOR nur einen Bruchteil einer leistungs-fähigen Gewebeputz- und Schermaschine kostet. Bisher stan-den der Erneuerung einer alten oder der Neuinvestition einer leistungsfähigen, modernen Gewebeputz- und Schermaschine vielfach die relativ hohen Investitionskosten gegenüber. Mit der IMPERATOR ist auch dieser Nachteil eliminiert. Sie kostet bedeutend weniger. Gleichzeitig können verschiedene bisher getrennt ausgeführte, aber notwendige Arbeitsprozesse zu-sammengelegt werden. Das bedeutet nicht nur Einsparung an ohnehin mangelnden Arbeitskräften. Das bedeutet auch Platzersparnis.

Die IMPERATOR-Maschine gelangt in folgenden Branchen zum Einsatz:

- in der Seiden- und Synthetikweberei, sowohl in kleineren wie auch Grossbetrieben
- in der Baumwollweberei, die vorwiegend feinere Garne verarbeitet
- in der Buntweberei, als Wechselfäden-Schneidmaschine

Federrückzug-Schaftmaschinen heute und morgen

Anmerkung der Redaktion: Nachstehende Abhandlung wurde uns freundlicherweise von der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen (Schweiz) zur Verfügung gestellt.

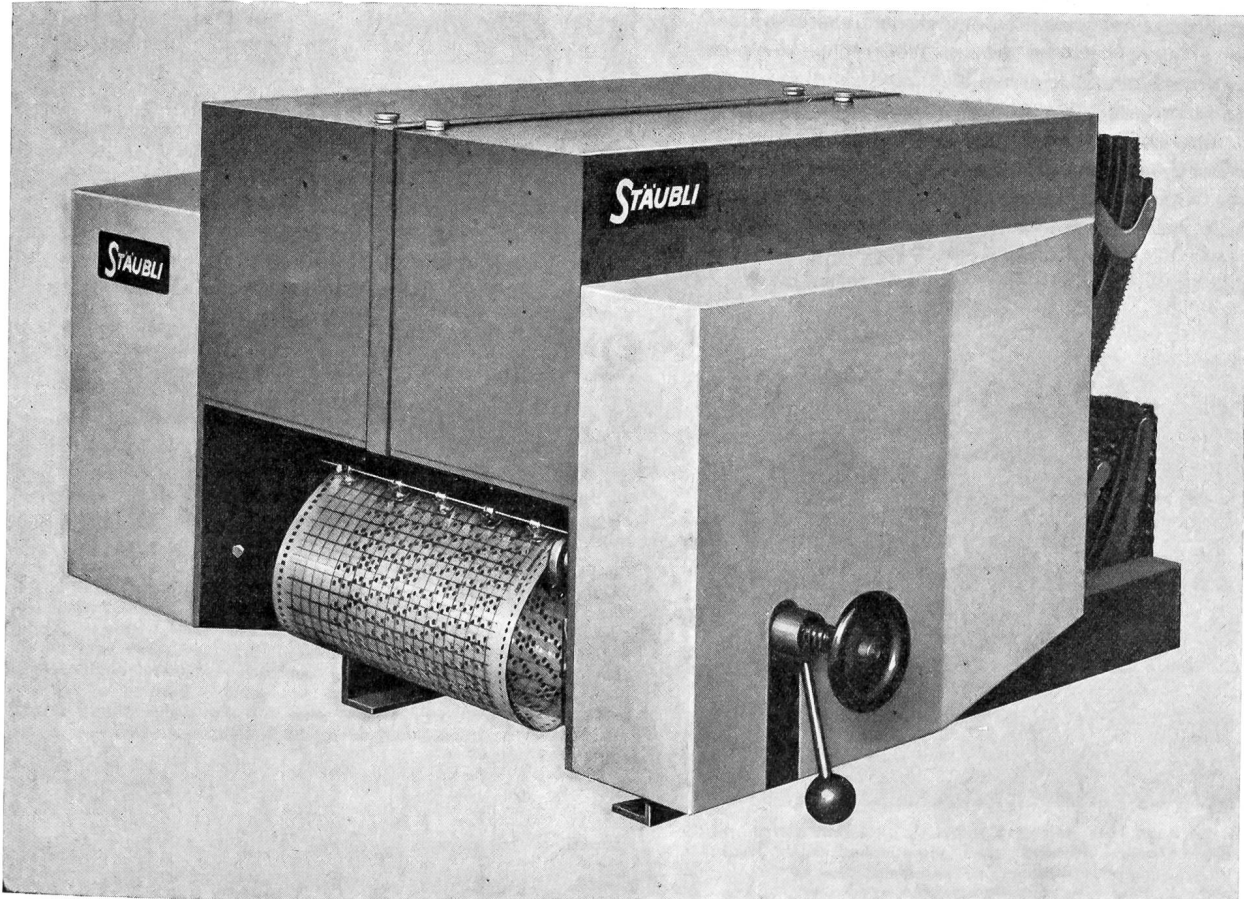


Abb. 1 Gesamtansicht einer Federrückzug-Schaftmaschine Typ 430. Das Verdeck ist in der Mitte zweigeteilt und leicht abnehmbar. Der Dessinzyylinder für Kunststoffkarten bleibt gut zugänglich. Das Nivellieren der Schäfte geschieht durch Betätigung des ausserhalb des Verdeckes auf der Weberstandseite angebrachten Nivellierhebels.

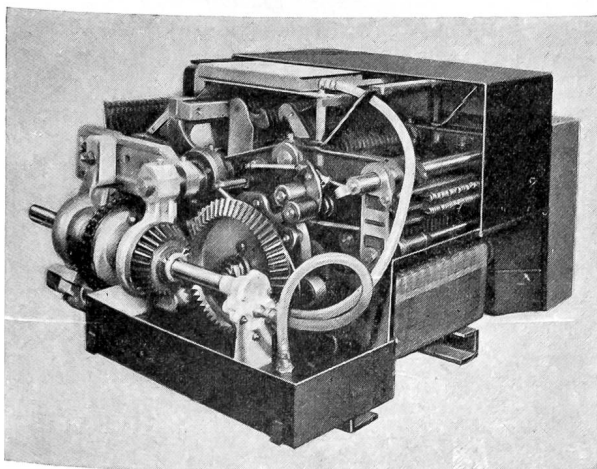


Abb. 2 Die Innengarnituren werden laufend mit Öl übergossen, welches durch eine Pumpe in Umlauf gesetzt wird. Die ganze Schaftmaschine steht in einer Ölwanne, welche mit Öl angefüllt ist und die wichtigen Antriebsteile wie Kurvenscheiben und Kegelräder werden dadurch ebenfalls laufend mit Öl versorgt.

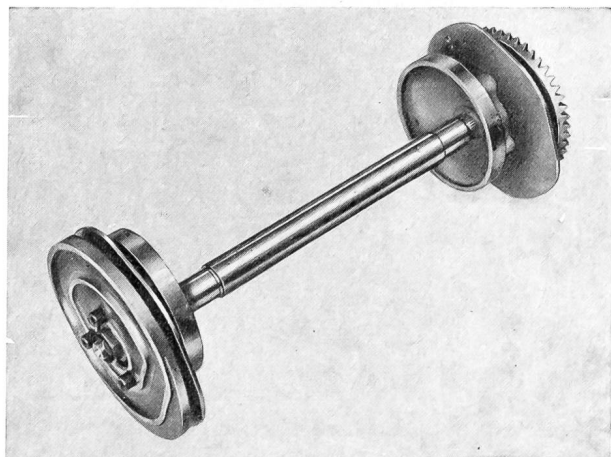


Abb. 3 Alle Kurvenscheiben für die verschiedenen Bewegungsabläufe sind auf einer zentralen Welle montiert. Ein ungewolltes oder unbefugtes Verstellen zwischen den einzelnen Funktionen ist ausgeschlossen. Diese Kurvenscheiben steuern folgende Funktionen:

- | | |
|-------------------------------|--------------------------------|
| a) Antrieb der Stosstraversen | c) Antrieb des Kartenzylinders |
| b) Einlesemechanismus | d) Nadelaushebung |

Federrückzug-Schaftmaschinen konventioneller Bauart (Stäubli Typen 100) gehören heute zu den einfachsten und zugleich preisgünstigsten Schaftmaschinen, welche in sehr grosser Anzahl, passend zu jeder Webmaschine, hergestellt werden. Obwohl es scheinen mag, für das Auge wenigstens, dass diese Art von Schaftmaschinen in den letzten Jahren keine allzugrossen Wandlungen durchgemacht haben, sind alle Modelle der Typenreihe 100 mit grosser Sachkenntnis und Sorgfalt den heutigen Anforderungen angepasst worden und haben eine organisch aufgebaute Weiterentwicklung erfahren. Ihr Einsatzgebiet erstreckt sich gegenwärtig von der einfachsten Webmaschine über die Hochleistungswebmaschinen konventioneller und schützenloser Bauart. Durch die Spezialisierung in der Herstellung von Schaftmaschinen, die es erlaubt, auch das Detail zu pflegen, ist die Firma Gebr. Stäubli & Co. heute in der Lage, Federrückzug-Schaftmaschinen Typ 100 in einer technisch perfekten Ausführung und gleichzeitig zu einem marktgerechten Preis zu liefern.

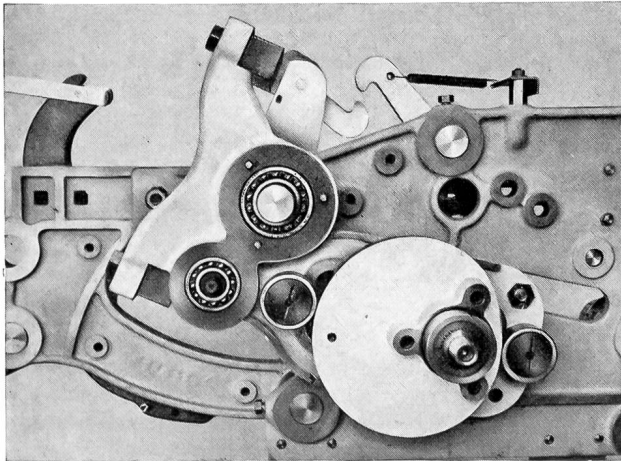


Abb. 4 Der auf Kugellager gelagerte Hebel für die Stosstraversen wird formschlüssig durch die Kurvenscheibe angetrieben, welche weitgehend der gewünschten Schaftbewegung angepasst werden kann, um einen schonenden Lauf der Schäfte zu erreichen.

Die neue Arbeitsweise dieser Schaftmaschine hat es ermöglicht, eine vereinfachte Konstruktion der ganzen Maschine zu verwirklichen, unter Weglassen der herkömmlichen Zugmesser und Zughaken.

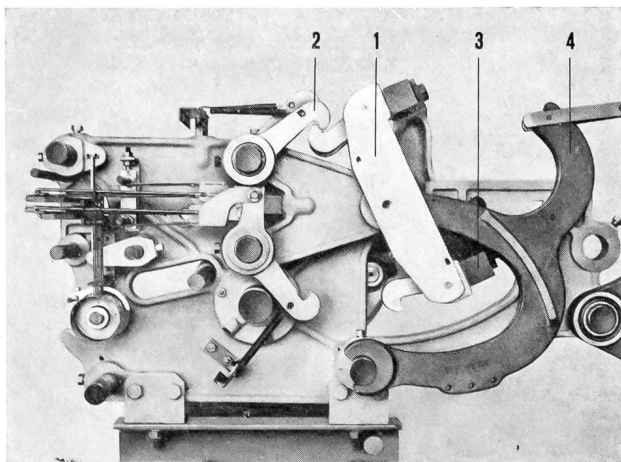


Abb. 5 Der Schaft soll in das Hochfach gehen:

Das obere Ende der Balance (1) wird durch den vom Einlesemechanismus gesteuerten Haltehaken (2) festgehalten. Im weiteren Arbeitsverlauf wird das andere Balanceende durch die Traverse (3) ebenfalls Richtung Einlesemechanismus gestossen; dadurch resultiert eine schwingende Bewegung der Halbschwinge (4) und somit eine Hebung des zugehörigen Schaftes. Die grossen Auflageflächen an den Traversen der Anhängenhaken in den Balancen verleihen der Traverse eine grosse Verschleissfestigkeit auch bei sehr grosser Beanspruchung.

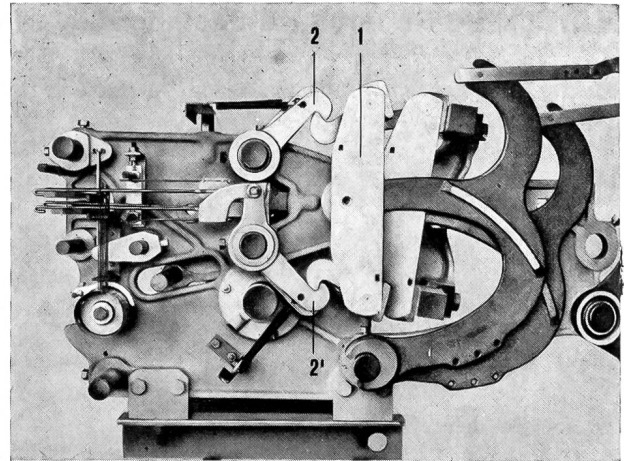


Abb. 6 Der Schaft bleibt im Hochfach:

Das untere Ende der Balance (1) wird bei der nächsten Umdrehung durch den Haltehaken (2') ebenfalls festgehalten. Die Balance (1) bleibt daher unbeweglich solange der Schaft im Hochfach bleiben muss. Hat der Schaft ins Tieffach zu gehen, bzw. dort zu bleiben, werden die Haltehaken (2-2') entsprechend durch den Einlesemechanismus gesteuert.

Der Antrieb der Schaftmaschine erfolgt mittels Rollenkette $\frac{5}{8}'' \times \frac{3}{8}''$ von der Webmaschine aus.

Die starke Beanspruchung dieses Antriebses, besonders wenn die Schaftmaschine auf schnelllaufenden oder breiten Webmaschinen aufgebaut ist, hat veranlasst, kettenschonende Elemente für den Antrieb der Schaftmaschinen zu bauen.

Der federnde Kettenspanner, ohne irgendwelchen Verschleisssteil, wirkt ausgleichend auf die unregelmässigen Spannungen in der Antriebsrollenkette. Die Kombination von Kettenspanner und federndem Element ermöglicht es, die Rollenkette laufend einwandfrei unter konstanter Spannung zu halten. Als Ergänzung zum federnden Kettenspanner und um den Lauf der Rollenkette zusätzlich zu beruhigen, kommen zwei Stabilisatoren zur Anwendung. Zusammen mit dem federnden Kettenspanner bilden diese ein wirksames Mittel, um die Lebensdauer der Rollenkette sowie der Kettenräder wesentlich zu verlängern.

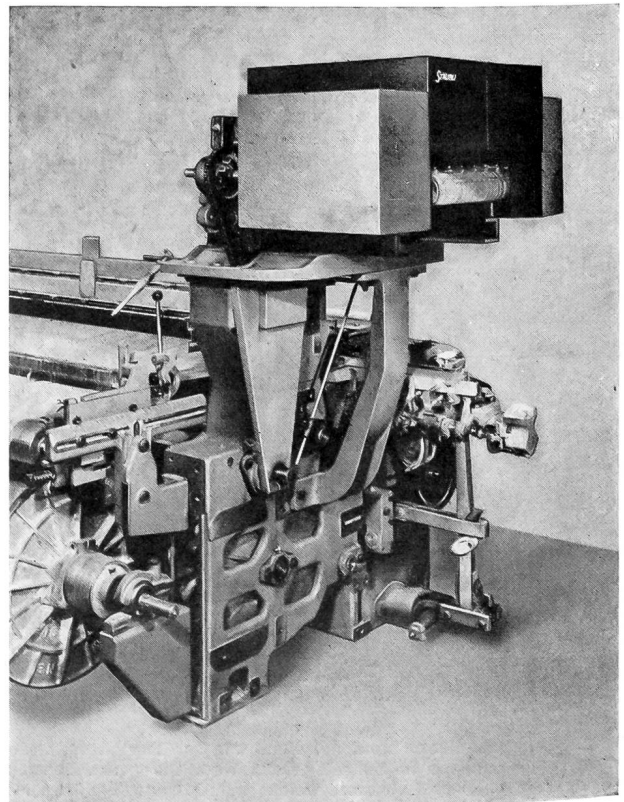


Abb. 7 Schaftmaschine Typ 430 angebaut an Webmaschine ohne Oberbau

Es darf jedoch nicht übersehen werden, dass mit zunehmender Leistung der Webmaschinen, dem Einsatz von Federrückzug-Schaftmaschinen konventioneller Bauart Grenzen gesetzt werden können. Vor einiger Zeit wurde deshalb bei Stäubli

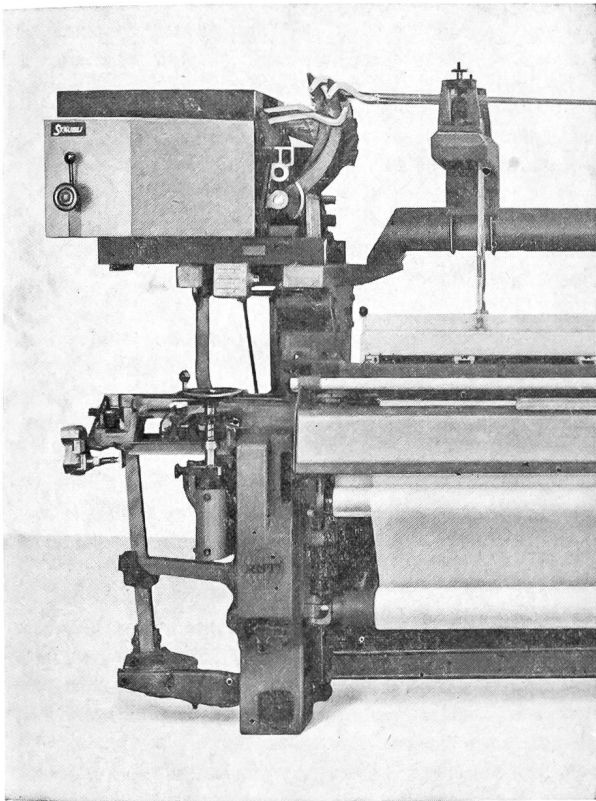


Abb. 8 Schaftmaschine Typ 430 angebaut an Webmaschine mit leichtem Oberbau

mit der Entwicklung einer Federrückzug-Schaftmaschine begonnen, um die beim Einsatz der heutigen Federrückzug-Schaftmaschinen sich allfällig zeigenden Leistungslücken dieser Maschinen zu schliessen. Das Pflichtheft für diese neue Federrückzug-Schaftmaschine umfasste u. a. auch die Forderung, eine wartungsfreie Maschine zu bauen, die auch keine Einstellungsarbeiten vom Bedienungspersonal mehr erfordert. In der Zwischenzeit hat diese Schaftmaschine eine gründliche Erprobungszeit in der Praxis durchlaufen und präsentiert sich heute als eine der modernsten und leistungsstärksten Federrückzug-Schaftmaschinen. Diese neue Schaftmaschine Typ 430 ist in ihrer Art wegweisend und dürfte einen weiteren Meilenstein in der Geschichte des Schaftmaschinenbaues darstellen. Wie die bewährten Modelle der Typenreihe 100 wird auch diese neue Schaftmaschine passend für jede Webmaschine geliefert.

Die wesentlichen Merkmale dieser neuartigen, patentierten Federrückzug-Schaftmaschine, die ebenfalls zu einem marktgerechten Preis verkauft wird, sind:

- die zueinander chronologisch abzuwickelnden Bewegungsabläufe werden alle durch die fest auf der Antriebswelle montierten Kurvenscheiben bestimmt, welche, einmal montiert, sich nicht mehr verstellen können
- die Kurvenscheiben für den Antrieb der schwingenden Hebel können weitgehend der gewünschten Schaftbewegung angepasst werden, um einen schonenden Lauf der Schäfte zu erreichen
- der Einlesemechanismus arbeitet schussfolgerichtig, unabhängig, aus welcher Stellung heraus eine Drehrichtungsänderung vorgenommen wird
- dort, wo für die Herstellung von Drehergeweben eine Steherschaftwippevorrichtung benötigt wird, kann eine solche angebaut werden, um die Steherschäfte anzuheben

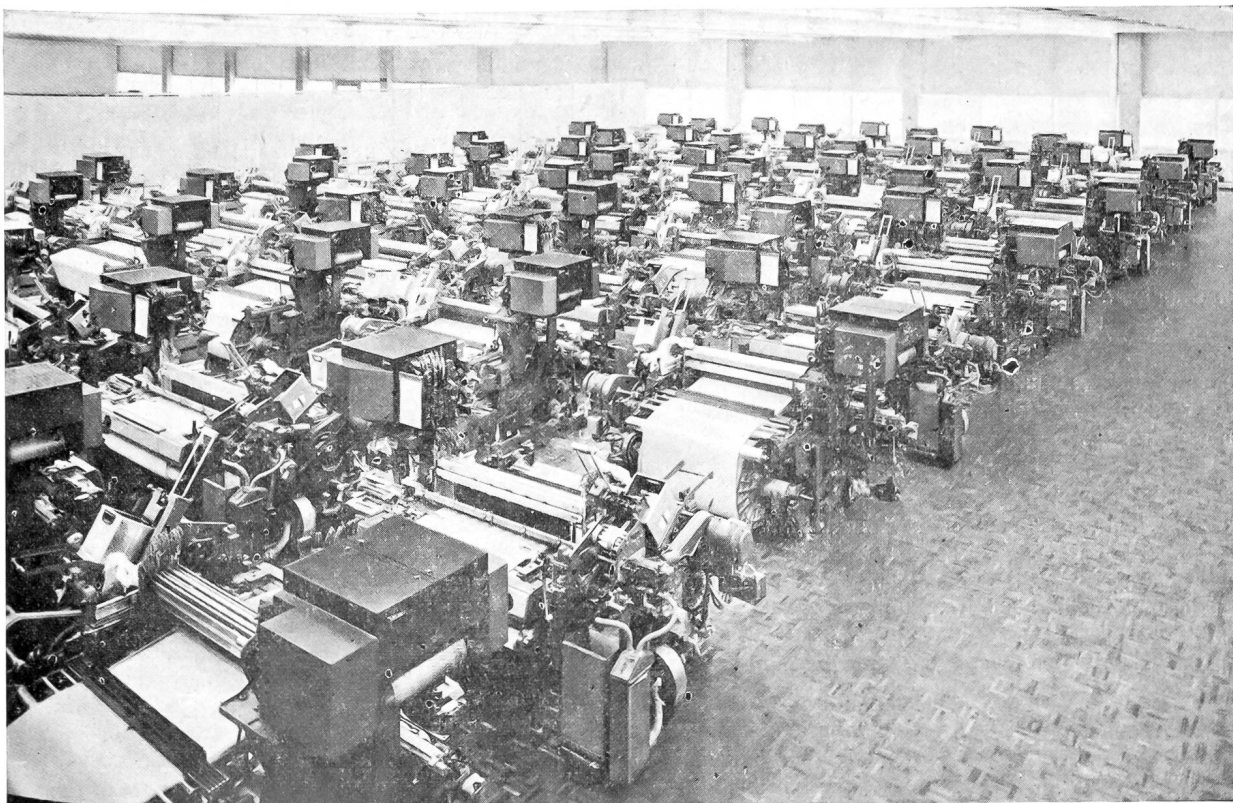


Abb. 9 Moderner Websaal mit Federrückzug-Schaftmaschinen Typ 430

und damit den Dreherhalblitzen ein störungsfreies Wechseln vom Offen- ins Kreuzfach und umgekehrt zu ermöglichen

- die Verdecke sind leicht abnehmbar, schliessen aber trotzdem die Schaftmaschine gut ab, so dass kein Oel austreten kann
- wenn nötig, kann sie mit einer Schussvorrichtung mit Einzelmotorantrieb ausgerüstet werden
- das traditionelle Baukastenprinzip ist auch bei dieser neuen Schaftmaschine angewendet. Sie kann somit an alle Webmaschinen angebaut werden, welche eine Federrückzug-Schaftmaschine erfordern
- alle wichtigen Antriebsteile arbeiten im Oelbad und sind auf Kugellager gelagert
- die Innengarnituren werden laufend mit Oel übergossen, welches durch eine Pumpe in Umlauf gesetzt wird
- an Stelle von Zugmessern übernimmt eine auf schwingenden Hebeln montierte Traverse das Stossen (nicht mehr das Ziehen) der Balancen, um die Schäfte vom Tief- ins Hochfach zu bewegen. Die schwingenden Hebel werden durch eine Kurvenscheibe formschlüssig angetrieben
- die neue Arbeitsweise der Schaftmaschine ermöglicht eine vereinfachte Konstruktion der Innenteile, welche nur noch aus Balancen und kurzen Anhängenhaken bestehen

Firmennachrichten (SHAB)

AROVA Niederlenz AG, in Niederlenz, Fabrikation und Verkauf aller Arten von Garnen, Zwirnen. Das Mitglied Eckart Hasler ist jetzt Präsident des Verwaltungsrates und führt anstelle der bisherigen Einzelunterschrift nun Kollektivunterschrift zu zweien. Als Vizepräsident wurde Dr. Reto Domeniconi in den Verwaltungsrat gewählt. Er bleibt Direktor und führt auch künftig Kollektivunterschrift zu zweien. Als weiteres, nicht unterschreibungsberechtigtes Mitglied wurde gewählt: Hans O. Borst, von Zollikon ZH, in Wattwil SG. Das Unterschriftenrecht des Direktors Fridolin Hefti sowie die Prokuren von Heinrich Hubeli, Anton Heinrich Bolt und Jürgen Ruf sind erloschen.

Emil Wild & Co. AG, in St. Gallen, Fabrikation von Zwirnen und Effektwirnen usw. Die Prokuren von Walter Marugg und Rolf Ammann, sind erloschen. Curt Emil Wild, Präsident, führt den Dokortitel.

Stahel Hardmeyer AG, in Zürich 7, Handel mit Rohprodukten, insbesondere Rohbaumwolle, auf eigene und fremde Rechnung usw. Max Allemann und Hans Ludwig Koch haben nicht mehr Kollektiv-, sondern Einzelprokura.

Kleiderfabrik Stansstad AG, in Stansstad, Fabrikation von und Handel mit Textilwaren und branchenähnlichen Artikeln. Kurt Zbinden ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Rolf Zbinden, von Wahlern BE, in Luzern, und Kuno Zbinden, von Wahlern BE, in Littau. Rolf Zbinden zeichnet kollektiv zu zweien und Kuno Zbinden führt Einzelunterschrift.

Literatur

Textile Guide to Europe 1970 — Noyes Data SA, Zug, 1970, 220 p., sFr. 85.—.

This is the fourth in Noyes series of directories dealing with key industries of Western Europe. It forms a compact, single volume guide to the activities of some 1,300 leading textile manufacturers in the following 18 countries:

Austria, Belgium, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland, Turkey, United Kingdom.

The detailed company information provided falls into two categories. In Part 1, entries are listed alphabetically under country and are described, wherever possible, with the following data: full name and address; principal executives; product range; domestic and foreign subsidiaries and affiliates; plant location; latest sales figures and numbers of employees. In Part 2, the arrangement of companies is again by country but this time classification is according to the type of textile products manufactured.

As the movement towards European integration grows, so does the need for a wider knowledge of textile companies abroad—whether potential customers or competitors. This directory is intended to meet this need by helping companies:

Locate new suppliers — Develop fresh outlets — Prepare market reports — Organise joint ventures — Make licensing arrangements — Know company officials.

'Textile Guide to Europe' includes information on all the major textile manufacturers of Western Europe. These are the companies with the most to offer in the way of sales contracts, licensing agreements, joint ventures and research and development know-how.

The book contains no advertising material and the layout has been kept simple and easy to follow. Entries can be located rapidly and information extracted without reference to complicated lists of explanatory symbols and abbreviations. To assist foreign readers, a French, German and Spanish vocabulary of key words has been included.

For those in any way associated with European textiles, this book will prove both a constant source of reference and a valuable marketing aid.

Knitwear & Hosiery Guide to Europe 1970 — Noyes Data SA, Zug, 1970, 201 p., sFr. 85.—.

The 1960s were a period of rapid and sustained growth for the European knitwear and hosiery industry. More sophisticated techniques, new materials and favourable trends in fashion all played a significant part in this expansion, but just as important were the advances made towards rationalisation and integration by the companies themselves.

'Knitwear and Hosiery Guide to Europe' aims to bring readers up-to-date with the current situation in this fast moving

sector of the textile industry. It is a compact, single volume directory containing information on over 1,500 leading manufacturers of hosiery, knitted fabrics and clothing in 18 countries of Western Europe.

Entries are listed alphabetically under country and are accompanied, wherever possible, by the following key data: full name and address; telephone and telex numbers; principal executives; product range; domestic and foreign subsidiaries and affiliates; plant location; latest sales figures and numbers of employees.

No advertising has been included and the layout has been kept simple and easy to follow. Companies can be traced quickly and information extracted without cross-reference to explanatory symbols and abbreviations.

As the economies of Europe become more closely related, so the need increases for a wider knowledge of companies abroad—whether potential customers or competitors. This book is the first to deal exclusively with knitwear and hosiery manufacturers on a European scale. It will contribute greatly to the planning of successful marketing operations by helping firms; locate new suppliers and develop fresh outlets; mail sales literature effectively; arrange joint ventures and licensing agreements.

'Knitwear and Hosiery Guide to Europe' is the fifth in Noyes series of European business directories. It will form a valuable companion volume to the recently published 'Textile Guide to Europe', which deals with the spinning and weaving sectors of the industry.

European Knitwear & Hosiery Market Report 1970 — Noyes Data SA, Zug, 1970, 220 p., sFr. 85.—.

This survey provides the most complete analysis of the European knitting industry yet available and will prove invaluable both as work of reference and as a basis for more specific market research studies.

During recent years, knitwear and hosiery has emerged as one of the fastest growing and most dynamic sectors of the European textile industry. By 1968, the total value of the market for knitted goods in Western Europe had reached 5,250 million dollars, a figure which, it is estimated, will treble by 1980. The factors favouring such rapid expansion are many and varied, ranging from the increasing variety and availability of synthetic yarns to the development of more sophisticated machinery and production techniques.

The book opens with a review of the situation in Europe as a whole, tracing the course of production, trade and consumption of knitted goods over a number of years and identifying the most significant market trends. In subsequent chapters, the industries of 17 countries of Western Europe are dealt with in detail.

For each country, the trend of activity is established and the size and structure of the domestic market determined. Information is given on yarn consumption, knitwear and hosiery production, foreign trade and the number of companies and

employees engaged in manufacture. The text is supported by a very comprehensive selection of statistical material drawn from a wide range of quoted sources.

In addition, each country section contains a list of leading knitwear and hosiery companies. In all, the names and addresses of over 1,000 major European manufacturers are supplied—an indispensable aid to sales promotion and research projects.

This report presents a coherent picture of the progress being made by the knitting industry throughout Western Europe. It will help assess the potential of existing markets and plan the penetration of new ones.

Creaseproofing Textiles 1970 — Dr. M. W. Ranney. Textile Processing Review No. 2. Noyes Data Corporation, New Jersey/USA, 1970, 460 p., US-\$ 35.—.

In 1970, over 100 million pounds of resin will be used for producing crease resistant garments in the United States. It is a rapidly growing field, both in the United States and abroad.

This book summarizes with detailed process information, the pertinent U.S. patent literature relating broadly to textile creaseproofing agents as used to obtain wash and wear, or permanent press fabrics. It is a large work of over 300,000 words, describing 343 processes in this important field. It shows you what chemical agents are used, and the processes by which they are applied.

Flame Retardant Textiles 1970 — Dr. M. W. Ranney. Textile Processing Review No. 3. Noyes Data Corporation, New Jersey/USA, 1970, 373 p., US-\$ 35.—.

This book describes 177 commercial processes to produce flame retardant textiles and fabrics.

The subject of flammability of fabrics is becoming increasingly important due to new legal regulations; and the increase in lawsuits due to apparel fines the past few years has been significant.

The earliest route to flame retardant fabrics involved the use of borax-boric acid mixtures, ammonium sulfamates, and ammonium phosphates, however they are classified as nondurable since they are not resistant to laundering.

Semi-durable flame retardants evolved from the codeposition of insoluble tungsten oxide and tin halides. Durable flame-retardants were introduced in the 1930's involving the use of inorganic compounds of antimony and titanium. Antimony oxides combined with chlorinated paraffins were used in military applications.

This book describes in detail all pertinent U.S. patent literature related to flame-retardant treating processes for textiles, primarily cellulose, but including related work with acrylics and nylon.

Waterproofing Textiles 1970 — Dr. M. W. Ranney. Textile Processing Review No. 4. Noyes Data Corporation, New Jersey/USA, 1970, 352 p., US-\$ 35.—.

This Textile Processing Review summarizes the technology of water resistant treatments for textiles and fabrics as described in the U.S. patent literature since the early 1950's. The magnitude of the research effort during the last 15 years is demonstrated by the fact that 246 U.S. patents relating to waterproofing processes are covered in this book.

Waterproof fabrics have long been a goal of mankind as protection from the elements. Early attempts accomplished this through heavy applications of waxes, asphalt and vulcanized rubber. Synthetic resins, to an extent, replaced these natural coatings for fibers. However the loss of air and water permeability of the fabric from a continuous film application were a serious drawback to wide acceptability of waterproof fabrics.

The author has made an exhaustive effort to make this book all-inclusive. 246 waterproofing processes are included—an indication of the wealth of information contained in this book. 64 of these processes relate to the use of fluorochemicals, the area of greatest activity for the past few years.

Soil Resistant Textiles 1970 — Dr. M. W. Ranney. Textile Processing Review No. 5. Noyes Data Corporation, New Jersey/USA, 1970, 216 p., US-\$ 35.—.

This latest in the series of Textile Processing Reviews summarizes recent developments in textile improvement in the area of soil resistance. As an adjunct to wash and wear properties, textiles have become not only less able to repel soil, but in many cases actually tend to attract and hold the soil. Naturally this has been one of the major consumer complaints against wash and wear textiles. In order to enhance consumer acceptance of these treated fabrics and thereby increase consumer demand for them, agents capable of preventing soil attraction and processes for applying these agents had to be found.

Ideal soil release finishes must be capable of releasing stains readily and preventing redeposition of soil during laundering. Treatments should render man-made fibers and durable press reactants less attractive to oily stains and should be more easily wetted.

In addition, the increasing use of synthetic fibers and blends of wool and synthetics in the carpet industry has resulted in the great need for effective and durable soil retardants. The irregularities in the fiber surfaces of carpeting materials readily tend to collect dirt and dirt particles resulting in a color change of the fiber. Therefore, it is obvious that the need for soil repellants is of extreme importance in making carpeting using synthetics acceptable to the consumer. Thus another facet in the search for effective soil retardants appears to be in the carpet industry.

This report summarizes the developments in soil retardant and soil release finishes in both the carpet industry and in textile manufacture.

Spandex Manufacture 1970 — M. McDonald. Chemical Processing Review No. 48. Noyes Data Corporation, New Jersey/USA, 1970, 190 p., US-\$ 35.—.

Spandex fibers are one of the newest of the major classes of synthetic fibers. Introduced in the late fifties, these strong, light weight, stretchy fibers have made themselves useful in a wide variety of fabrics and garments. Foundation garments constitute probably the single biggest use of spandex fibers. They are also of great use in the manufacture of an expanding field of newer fashion undergarments. In addition, to cite a few others, spandex fibers are also used in sportswear—swimsuits, golf jackets, ski pants and football uniforms; and in hosiery. In short, where stretch and give are desirable properties of a fabric—spandex is the material of choice.

In the United States, as defined by the U.S. Federal Trade Commission, spandex is the name given to manufactured fibers in which the fiberforming substance is a long chain polymer comprised of at least 85 % of a segmented polyurethane. Elsewhere in the world, the generic name for spandex fibers is 'elastomeric fibers'.

This book covers methods of making spandex fibers, that is, the conversion of polyurethanes into fibers, as described in the U.S. patent literature. The U.S. patent literature has the most complete and comprehensive process information available, and as such, this publication will give you key processing information for this fast-growing fiber. The Table of Contents below gives a clue to the scope of coverage of this volume.

1. Wet Spinning Processes — 2. Solvent Spinning Processes — 3. Melt Spinning Processes — 4. Chemical Composition and Raw Materials — 5. Improving Resistance to Ultraviolet Light and Oxidation — 6. Improving Dyeability of Spandex — 7. Miscellaneous.

Firmennachrichten (SHAB)

Leinenweberei Langenthal AG, in Langenthal. Erwin Burkhard ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Er führte die Unterschrift nicht.

Seidenweberei Filzbach AG, in Filzbach. Fritz Egger, bisher nicht zeichnungsberechtigtes Mitglied, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsberechtigung wurde gewählt: Heinrich Menzi, von Filzbach, in Weesen SG.

Arova Rorschach AG, in Rorschach, Betrieb von Zwirneri, Stickerei und Nähfadenfabrikation usw. Das bisher einzige Mitglied des Verwaltungsrates Eckart Hasler ist nun Präsident und führt anstelle der Einzelunterschrift nun Kollektivunterschrift zu zweien. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt Max Stoll, von Osterfingen, in Flurlingen ZH, mit Kollektivunterschrift zu zweien, sowie Hans O. Borst, von Zollikon, in Wattwil, ohne Unterschrift.

Marktbericht

Rohbaumwolle

Die Produktion der Baumwolle als Naturfaser ist in steter Wandlung begriffen. Letzte Saison war der Verbrauch über 1½ Mio Ballen grösser als die Produktion, wodurch der Uebertrag am Ende der Saison mit etwas über 21 Mio Ballen — was knapp einem 5-Monats-Weltbedarf entspricht — der tiefste seit 1960 war. Aufgrund dieser Lage verfolgt man mit grösstem Interesse den voraussichtlichen Ertrag der nächsten und übernächsten Ernten, da diese Entwicklung sowohl für die Weltversorgung als auch für die Preisbildung massgebend ist. Wohl passte man die Produktion dem Verbrauch an, und es schien, als ob man dieses Ziel erreicht habe. Durch den verbreiteten starken Ertragsrückgang je acre änderte sich jedoch die Gesamtlage grundlegend. Ueberall trachtete man auf lange Sicht darnach, den Ertrag je acre zu heben. Trotzdem trat ein Ertragsrückgang ein, der aber nicht nur die Folge ungünstigen Wetters, sondern auch einer unglücklichen Baumwollpolitik in den jeweiligen Produktionsgebieten war. Andererseits war die Zunahme des Baumwollverbrauches relativ unbedeutend, der Grossteil des Rohstoffmehrerverbrauches fiel auf Chemiefasern.

Die jetzige Entwicklung der Baumwollfelder lässt aber darauf schliessen, dass die nächste Baumwollernte rund 1 Mio Ballen höher ausfallen wird als letzte Saison. Durch die kleineren Uebertragslager wird dieser Mehrertrag im Angebot jedoch wieder etwas ausgeglichen. In den USA erwartet man eine Ernte von 10,6 Mio Ballen im Vergleich zu knapp 10 Mio Ballen letzte Saison, in Mexiko lautet die Schätzung auf rund 1½ Mio Ballen, in Süd-Brasilien dürfte die Produktion um rund 10% tiefer ausfallen als letztes Jahr, im Mittleren Osten wird die Anpflanzung in den meisten Gebieten herabgesetzt, in Griechenland und in Spanien erwartet man ebenfalls kleinere Ernten. Dagegen wird die Baumwollproduktion in Pakistan und in Indien in der nächsten Saison 1970/71 stark zunehmen. In Aegypten dürfte das Areal nicht gross verändert sein, trotzdem erwartet man einen kleineren Ertragsrückgang. Im Sudan sind die Verhältnisse gut, in Ostafrika entwickeln sich die Baumwollfelder besser als letzte Saison, dagegen litten diese in Zentral- und West-Afrika unter der grossen Hitze. In Nord-Brasilien ging der Ertrag der mittel- und langstapligen Sorten infolge der Trockenheit zurück, und in Peru griff das kalte Wetter die extralange Baumwolle an, trotzdem liegt aber der Ertrag über dem ungewöhnlich kleinen Ertrag der letzten Saison. In der Türkei ist das Anpflanzungsareal ca. 18% kleiner als letztes Jahr, aber die Ertragsaussichten sind wesentlich besser.

Sehr unterschiedlich gestaltet sich der Verbrauch. Die europäische Textilindustrie ist grösstenteils bis Ende 1970/Anfang 1971 gedeckt. In den USA, in Kanada, Mexiko, Grossbritannien stellt sich der Verbrauch rückläufig, währenddem dieser in Indien, in der VR China, in Korea, Pakistan und in der Türkei stark zunimmt. Grundsätzlich waren die Verbraucher bei den momentanen hohen Preisen mit Käufen sehr vorsichtig und zurückhaltend, jede leichte Preisabschwächung wurde aber zu Eindeckungen benutzt. So zeigte man beispielsweise Kauflust für attraktive Angebote in California-Baumwolle, in Izmir-Baumwolle, in Sao-

Paulo-Baumwolle: neue Ernte, sowie in Peru-Tanguis-Baumwolle: neue Ernte. Der Baumwollverbrauch wird ungefähr wie folgt geschätzt:

Baumwoll-Weltverbrauch:

(in Millionen Ballen)	1967/68	1968/69	1969/70
Nordamerika	10.3	9.5	9.3
Asien/Oceanien	13.8	14.3	14.7
Westeuropa	6.7	6.8	6.8
Südamerika	2.4	2.5	2.5
Afrika	1.6	1.7	1.8
	34.8	34.8	35.1
Kommunistische Länder	17.9	18.0	18.1
Weltverbrauch	52.7	52.8	53.2

Die Bewegungen am internationalen Baumwollhandel verändern sich nicht gross und bleiben um die 17 Mio Ballen herum:

Saison 1967/68 = 17.8 Mio Ballen

Saison 1968/69 = 17.2 Mio Ballen

Saison 1969/70 = 17.5 Mio Ballen

Die Aussichten der Saison 1970/71 sind weniger günstig als die der letzten Saison.

Infolge der bereits erwähnten statistischen Lage sind die Preise der amerikanischen Baumwollsorten sehr fest. Ein Ertragsrückgang in Nord-, Zentral- und Südamerika oder auch im Mittleren Osten könnte die Erfüllung bestehender Kontrakte erschweren und auch ein sofortiges erneutes Anziehen der Preise mit sich bringen. Es scheint, dass bereits Brasil-Kontrakte nicht geliefert werden konnten; diese Entwicklung vereinfacht die Lage der internationalen Textilindustrie natürlich nicht. Momentan stehen die Preise der amerikanischen Baumwollsorten rund Fr. 9.— bis Fr. 10.— per 50 kos. höher als vor einem Jahr, die kurzstapligen Sorten sind infolge ihrer Knappheit besonders teuer. Weder die Baumwollpolitik Washingtons, noch die Baumwollankünfte aus den verschiedenen Ertragsgebieten, noch die starke Zurückhaltung der Verbraucherschaft vermochten die Preisbasis abzuschwächen. Im Gegenteil, diese zog seit unserem letzten Bericht erneut stark an, und es sind am internationalen Baumwollmarkt keine Anzeichen zu erkennen, die auf eine schwächere Tendenz hinweisen. Die Regenfälle in der Aegäis befestigten die türkische und die griechische Basis, die kleinere offizielle US-Ernteschätzung brachte für die USA und Mexiko eine gewisse Festigkeit. In Süd-Brasilien sind die Farmer mit dem diesjährigen Ertrag nicht zufrieden, und man schätzt daher für die Anpflanzungen in der nächsten Saison einen Rückgang von 20%. Aus diesem Grunde herrscht auf dem internationalen Markt eine äusserst feste Tendenz vor, ein Unsicherheitsmoment zeichnet sich erst in der US-Ernte 1971/72 ab, da man über diese noch wenig Einzelheiten kennt. In dieser wechseln die Preise ständig.

In extralangstapli ger Baumwolle hat der Sudan sein bisheriges, versuchsweise eingeführtes Verkaufssystem abgeändert. Der «Gezira Board» nahm wöchentlich nur einmal Gebote (am Dienstag) entgegen, währenddem nunmehr täglich (an Werktagen) bei den dortigen Exporteuren Gebote über die zur Verfügung stehenden Mengen eingereicht wer-

den können, die sofort behandelt werden. Dieses bewegliche System dürfte die Nachfrage schneller befriedigen und dadurch den dortigen Markt beleben. — Die Produktion extralanger Baumwolle verändert sich wenig und bewegt sich um die 1.9 Mio Ballen herum. Die Preise blieben sowohl im Sudan als auch in *Peru* fest, in *Ägypten* werden diese bekanntlich jeweils öffentlich offiziell festgesetzt; im grossen und ganzen ist aber der Bedarf in ägyptischer Flocke gedeckt. Die Preise im Sudan wurden als attraktiver angesehen und zu Eindeckungen benutzt, währenddem die *Peru-Pima*-Baumwolle eher vernachlässigt wurde, wogegen in *Peru-Tanguis* einige Käufe in neuer Ernte abgeschlossen wurden.

Auf dem kurzstapiligen Baumwollmarkt blieb die Preisbasis unverändert. In *Indien* war die Nachfrage sehr gering, trotzdem hatte dies keinen Einfluss auf die Preisentwicklung der Bengal-Desi-Baumwolle. In *Pakistan* zogen die Preise der Sind-Baumwolle infolge Regenfällen an, währenddem die Desi-Flocken mit unveränderten, manchmal leicht schwächeren Preisen angeboten wurden. Die hereinkommenden Ernten hatten jedoch wenig Einfluss auf die Preisgestaltung, ein Erntedruck konnte nicht festgestellt werden, auch die Zurückhaltung der Verbraucherschaft vermochte die Preise nicht zu beeinflussen.

Untersuchungen in Fachkreisen weisen darauf hin, dass laut Planung die *Baumwollproduktion* voraussichtlich in Afrika und im Nahen Osten in den nächsten Jahren stark zunehmen wird; auch die USA werden in Zukunft für eine grössere Produktion besorgt sein müssen, um den Inland- und Auslandsbedarf decken zu können. Der *Baumwollverbrauch* wird dagegen auf lange Sicht, vor allem in den demokratischen Ländern, unverändert bleiben, oder eher abnehmen, währenddem Staaten wie *Pakistan* mit einer wesentlichen Verbrauchszunahme rechnen können.

P. H. Müller

Wolle

-UCP- Die Auktionen am internationalen Wollmarkt waren in der Berichtsperiode von erneuten Preisrückgängen gekennzeichnet, die für Australien durchschnittlich 2,5 % ausmachen.

Bei mittleren bis groben Merino-Wollen verstärkte sich die schwache Tendenz in Melbourne weiter, dies besonders bei geringen Qualitäten mit pflanzlichen Verunreinigungen. Feine Merino-Vliese erzielten nach wie vor ein Aufgeld, während Comebacks und Crossbreds das Preisniveau behaupteten. Für die 13 000 angebotenen Ballen interessierten sich als Käufer vor allem der Kontinent, Japan und England. In Sydney notierten sämtliche Beschreibungen, einschliesslich Crossbreds und Comebacks im Vergleich zur früheren Auktion unverändert. Nach feinen Spinnerwollen war die Nachfrage besonders gut, so dass ein Preisaufschlag durchgesetzt werden konnte. Für die angebotenen 21 000 Ballen interessierten sich auch hier vor allem die Japaner, dann auch der Kontinent und England. Für einige Beschreibungen zeigte auch Osteuropa Interesse. Verklettete Typen und Skirting-Wollen wiesen einige Unregelmässigkeiten auf.

Die Preise für lange Wollen der 64er- und der 60/64er-Qualitäten notierten in Port Elizabeth um 5 % niedriger als in der vorangegangenen Versteigerung, während die übrigen

Beschreibungen unverändert notierten. Bei relativ guter Marktbeteiligung wurden 8366 angebotene Ballen Merino-Vliese zu 80 % verkauft, davon 57 % lange, 23 % mittlere und 11 % kurze Wollen sowie 9 % Locken. Die Preise lauteten hier: 48er 109, 53er 107, 54er 106, 58er 105, 59er 104, 63er 107, 68er 98, 113er 113. Von den 374 Ballen Karakul-Wollen wurden 61 %, von den 413 Ballen grobe und Crossbreds 86 % und von den 126 Ballen Basuto- und Transkei-Wollen 63 % verkauft.

In Durban gingen die Preise für gute Kammzugmawollen im Vergleich zur früheren Auktion um 5 % zurück, während die übrigen Notierungen unverändert blieben. Bei ziemlich guter Marktbeteiligung wurden 77 % der 3639 angebotenen Ballen Merino-Vliese, 94 % der 685 Ballen grobe und Crossbreds sowie 77 % der 380 Ballen Basuto- und Transkei-Wollen verkauft. Es wurden folgende Preise notiert: 53er 107, 54er 106, 58er 105, 59er 104, 63er 107, 68er 99 und 113er 104.

Sämtliche Merino-Vliese konnten sich in Fremantle knapp behaupten, während Skirtings und Crossbreds unverändert notierten. Die Hauptkäufer kamen aus West- und Osteuropa sowie aus Japan. Das Angebot umfasste 30 909 Ballen, davon sehr geringe Mengen Crossbreds und Frühshuren.

Die Preise blieben in Kapstadt gegenüber der letzten Auktion ziemlich unverändert. Bei lebhafter Beteiligung wurden von 6424 angebotenen Ballen Merinos 74 % verkauft. Die Preise lauteten: 48er 127, 53er 125, 54er 121, 58er 123, 59er 119, 63er 123 und 68er 116.

In Brisbane gaben die Preise nach, wobei feine Wollen den geringsten Rückgang verzeichneten. Diese notierten unverändert bis 2,5 % niedriger, die Vlieswollen gaben um 2,25 % bis 5 % nach, ebenso Skirtings. Einen ähnlichen Rückgang verzeichneten cardierte Wollen. Hauptkäufer waren Japan, unterstützt von Osteuropa. Die angebotenen 12 466 Ballen wurden praktisch vollständig geräumt.

Kurse	16. 9. 1970	14. 10. 1970
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	115	111
Crossbreds 58" Ø	79	76
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Australische Kammzüge		
48/50 tip	91,25	88,25
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	96,0–97,50	89,0–91,0

Firmennachrichten (SHAB)

Habella AG, in Frauenfeld, Fabrikation und Vertrieb von Strick- und Wirkwaren sowie Fabrikation von Textilien jeder Art. An Werner Detsch, von Oberuzwil, in Frauenfeld, wurde Kollektivprokura zu zweien erteilt. Die Prokura von Werner Schmid ist erloschen.



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

Chronik der Ehemaligen

Der kranke Chronist scheint in jüngster Zeit auch noch recht vergesslich zu werden. In seinem Septemberbericht hat er den Spaziergang unseres lieben Freundes, *Mr. S. C. Veney*, zum Wähenessen vom 19. September in Küsnacht mit keinem Wort erwähnt, obwohl ihm dieser Besuch grosse Freude bereitet hatte. Auch die Zusammenkunft der Klasse 18/19 blieb leider unerwähnt. Die Teilnehmer haben dem Chronisten ihr Bedauern darüber ausgesprochen, dass er nicht mitfeiern konnte und haben ihm gute Besserung gewünscht. Der Brief mit dem sinnvollen Gedicht und allen Unterschriften wird ein schönes Andenken an den 26. Juni 1970 sein. Er sei herzlich verdankt.

Nun folgt noch kurz die Post der ersten Oktobertage: Von Ravenna grüsste unser treuer Veteran *Emanuel Thommen* (17/18) mit einer Kunstkarte, während gleichzeitig von seinem einstigen Studienkameraden *Rob. H. Herbstreit* in New York ein Brief einging. — Aus Hamburg/Pa. grüssten unsere treuen Freunde *Mr. Ernest R. Spuehler* und Ehrenmitglied *Mr. Albert Hasler*. Brieflich meldete unser Freund *Mr. S. C. Veney* (18/19) noch, dass er wieder gut in Rutherfordton angekommen sei. Er hatte das schöne Wetter ausgenützt und fuhr in der kurzen Zeit seines Schweizer-Aufenthaltes auf den Säntis, nach St. Moritz und auf den Gonergrat.

Damit muss Ihr alter Chronist Schluss machen. Das Schreiben fällt ihm zu schwer. Er dankt nochmals für alle Sympathie und Treue, derer er sich während Jahrzehnten erfreuen durfte, wünscht allerseits alles Gute und grüsst herzlich

Ihr Rob. Honold

Obiger Kurzbericht war gerade unterschrieben und dem Briefträger mitgegeben worden, als dieser einen grossen Ferienbrief unseres lieben Veteranenfreundes *Othmar Stäubli* (25/26) von Horgen in den Briefkasten geworfen hatte. Herr Stäubli hielt sich in Fresno, Kalifornien, auf und genoss das herrliche Klima, die Sonne, Früchte und die vielen verschiedenen Säfte. Er hatte Gelegenheit, die Ranch des grössten Baumwollpflanzers zu besuchen. Jene Ranch misst etwa 50 km², was mehr als die Hälfte des Zürichsees ausmacht. Die Qualität der Baumwolle ist gut, und verschiedene amerikanische Textilkonzerne haben ihre eigenen Agenten am Ort, um die Ernte einzukaufen. Herr Stäubli ist sehr beeindruckt von den Maschinen, welche auf den riesigen Feldern Tomaten und Trauben pflücken. Nach seinen schönen Ferien wird er an der «Southern Textile Show» in Greenville teilnehmen. — An dieser Ausstellung hat er dann zufällig nach Jahren seinen einstigen Studienkameraden *Max Mueller*, Fabrikant in New York wieder getroffen. Ende Oktober haben sie dem Chronisten ihre Grösse übermittelt.

Damit dankt und grüsst der alte Chronist nochmals herzlich.

Abschied von der «Chronik der Ehemaligen»

Bereits im Oktoberheft 1970 der «Mitteilungen über Textilindustrie» schrieb Herr Robert Honold, der Betreuer der «Chronik der Ehemaligen», in seiner ihm zur Verfügung gestellten Spalte, dass er seit vier Monaten krank sei und deshalb auf die Weiterführung der Chronik verzichten müsse.

Dieser Entscheid wird zweifellos vielerorts, im In- und Ausland, mit Bedauern aufgenommen werden, denn die «Chronik der Ehemaligen» wurde in den 40 Jahren ihres Bestehens — ununterbrochen von Herrn Honold verfasst — zu einem Begriff. Die Fäden, die vom Chronisten zu den vielen Ehemaligen in allen Erdteilen gesponnen wurden, vermittelten nicht nur viele Verbindungen von der Heimat zur fünften Schweiz, sondern auch Verbindungen draussen in aller Welt von Ehemaligen zu Ehemaligen. Diese Querverbindungen, die in fernen Ländern dank der Chronik entstanden sind, haben da und dort zu besonders engen Kontakten geführt, die wieder ihre positiven Auswirkungen zurück zur Heimat ausstrahlten.

Beim Durchblättern von alten Jahrgängen der «Mitteilungen über Textilindustrie» finden wir (Irrtum vorbehalten) in verschiedenen Nummern des Jahres 1932, und zwar unter dem Titel «Mitgliederchronik», die ersten Berichte. In Nummer 6/1932 ist dann der eigentliche Start festgehalten. Herr Honold beschreibt damals den Sinn und Zweck der Chronik mit folgenden Worten:

«Die Einführung der Mitgliederchronik scheint bei unseren Freunden im Ausland besondere Freude erweckt zu haben. Wir freuen uns dessen und hoffen, dass uns alle Ehemaligen von Zeit zu Zeit kurze Nachrichten für diese Chronik übersenden werden, da der Chronist nicht immer von allen Stellungenänderungen, Beförderungen usw. unterrichtet wird. Je mehr wir in unseren Bestrebungen unterstützt werden, um so eher wird unsere Chronik und damit wieder der Zusammenhang mit dem Verein gefördert. Wenn aber vielleicht einmal einer unserer Freunde übersehen oder vergessen werden sollte, so bitten wir um einen freundlichen ‚Stupf‘, damit das Vergessene nachgeholt werden kann.»

Die ersten Chroniken waren umfangmässig bescheiden. Allmählich aber wurden immer mehr Verbindungen aufgenommen und auch gepflegt, so dass mit den Jahren die Mitgliederchronik — heute «Chronik der Ehemaligen» — grösser und zu einem festen Bestandteil der «Mitteilungen über Textilindustrie» wurde. Der Briefverkehr mehrte sich, und der Chronist benötigte bedeutende Zeit, um seine Korrespondenzen erledigen zu können. Wir glauben aber, dass ihm die Erstellung der Chronik immer Freude bereitet hat. Sein Rücktritt, der wie breits erwähnt krankheitshalber erfolgt, ist ihm zweifellos nicht leicht gefallen. Herr Honold hat aber mit Genugtuung feststellen dürfen, dass seine Chronik von vielen Lesern der «Mitteilungen über Textilindustrie» mit grosser Anteilnahme verfolgt wurde und dass die durch die Chronik entstandenen festen Verbindungen die schönste Auszeichnung für seine Bemühungen darstellen.

Verbunden mit dem Dank für die 40jährige Betreuung der «Chronik der Ehemaligen», wünschen die «Mitteilungen über Textilindustrie» dem früheren Hauptschriftleiter, Herrn Robert Honold, von Herzen gute Besserung. a. e.

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

Unterrichtskurse 1970/1971

**Gewebearbeiten sowie Analyse und Aufbau
einfacher Gewebe**

Kursleitung: Herr R. Deuber, Stäfa ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerk-
strasse 119, 8037 Zürich

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

Kurstage: Samstag, den 5., 12. u. 19. Dezember 1970,
9., 16. und 23. Januar, 6., 13., und 20. Fe-
bruar 1971

Programm: Einzugslehre, Grundbindungen, Ableitun-
gen von den Grundbindungen, Analyse von
Stoffmustern, Ermittlung des Materials und
Gewichtsberechnung

Kursgeld: Fr. 150.—. Im Kursgeld ist alles Material
inbegriffen

Anmeldeschluss: 19. November 1970

Menschliche Probleme der zweiten Lebenshälfte

Kursleitung: Herr Dr. H. Bertschinger, Betriebsberater,
Fehraltorf ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerk-
strasse 119, 8037 Zürich

Kurstag: Samstag, den 12. Dezember 1970, 08.30 bis
12.00 Uhr und 14.00 bis 17.00 Uhr

Programm:

- Unser pausenloser Leistungsstress und
seine Folgen
- Wie sieht unsere Lebenskurve der ersten
und zweiten Lebenshälfte aus?
- Warum spricht man überhaupt von der
zweiten Lebenshälfte?
- Erscheinungen des Alterwerdens und
wie man ihnen begegnet
- Was gibt uns das Leben nach Fünfzig:
Resignation oder neue Aufgaben?
- Das Schicksal der über Fünfzigjährigen
im Betriebe!
- Unsere neuen Ziele

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—, Nichtmitglie-
der Fr. 60.—

Anmeldeschluss: 25. November 1970

Kurs über das Webeblatt

Kursleitung: Herr P. Suter und Herr R. Hedinger, Thalwil

Kursort: Suter-Bickel AG, Webeblattfabrikation,
8800 Thalwil (Nähe Bahnhof)

Kurstag: Samstag, den 9. Januar 1971, 09.30 bis
12.00 Uhr und 14.00 bis 16.00 Uhr

Programm: Herstellung der Webeblätter. Bestimmung
des richtigen Webeblattes je nach Kett-
material und Artikel (Zahndicke, Zahn-
breite, Lichthöhe usw.) Angaben für die
Blattbestellung. Blattpflege, Blattlagerung,
Blattreparaturen, Behebung von Blattbe-
schädigungen (z. B. lahme, defekte Zähne
usw.). Geeignetes Werkzeug

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglie-
der Fr. 30.—

Anmeldeschluss: 23. Dezember 1970

Einführung in die Datenverarbeitung

Kursleitung: Herr N. Lauterburg u. Herr R. Nauer, Zürich
Textilteam IBM Schweiz, Geschäftsstelle
Zürich

Kursort: Kasino Zürichhorn, Bellerivestrasse 170,
8008 Zürich

Kursdauer: 2 Freitage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und
13.30 bis 16.30 Uhr
1 Samstag, von 09.00 bis 11.00 Uhr und
12.30 bis 14.30 Uhr

Kurstage: 1. Kurstag: Freitag, den 22. Januar 1971
2. Kurstag: Samstag, den 30. Januar 1971
3. Kurstag: Freitag, den 5. Februar 1971

Programm:

1. Einführung in die Datenverarbeitung mit
Beispielen aus der Textilindustrie
2. Vorstellung der kleineren und mittleren
Systeme
3. Anwendungsbeispiele aus der Spinnerei,
Weberei, Färberei, Konfektionsindustrie
4. Demonstration des IBM-Systems/3, evtl.
des IBM-Systems/360-20

Illustration des theoretischen Stoffes durch
vorhandene Filme aus der Textilindustrie,
Dias und Präsentationen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—, Nichtmitglie-
der Fr. 100.—

Anmeldeschluss: 28. Dezember 1970

Instruktionskurs für Webereipraktiker

Kursleitung: Herr K. Benz, Maschinenfabrik Saurer AG, Arbon

Kursort: Textilmaschinenabteilung der Firma Ad. Saurer AG, 9320 Arbon

Kurstage: 1. Kurstag: Freitag, den 19. Februar 1971, von 09.00 bis 17.00 Uhr
2. Kurstag: Samstag, den 20. Februar 1971, von 09.00 bis 17.00 Uhr

Programm: a) Filmvorführung
b) Kurze Betriebsbesichtigung
c) Aufbau der Saurer-Webmaschine
d) Ausrüstungsvarianten und deren Einfluss auf die Verarbeitung der verschiedenen Materialien
e) Systematische Maschineneinstellung
f) Checkliste

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—, Nichtmitglieder Fr. 50.—

Anmeldeschluss: 4. Februar 1971

Aktuelle Probleme der Weberei

Kursleitung: Herr Oberbaurat G. Scholze, Dipl.-Ing., Reutlingen (BRD)

Kursort: Zürich (genauer Kursort wird später bekanntgegeben)

Kursort: Samstag, den 20. März 1971, 09.00 bis ca. 17.30 Uhr

Programm: 1. Technologie der modernen Schusseintragsprinzipien und deren konstruktiven Aspekte
a) Schusseintragsprinzipien, Vor- und Nachteile, Fadenbeanspruchung
b) Schusseintragsleistung
c) Leistenbildung
d) Einsatzgebiete der verschiedenen Verfahren und Fabrikate
2. Probleme beim Schussfadenabzug von der Kreuzspule an schützenlosen Webmaschinen
a) Fadengeschwindigkeit
b) Garnkörperaufmachung
c) Fadenbremsung
3. Methoden zur Ermittlung der Wirtschaftlichkeit von Webmaschinen
a) Wirtschaftlichkeitsfragen im Zusammenhang mit dem Einsatz moderner schützenloser Webmaschinen und herkömmlicher Webautomaten mit und ohne Unifil
b) Kostenvergleich: Webware — Strickware

An die Vorträge werden sich ausführliche Diskussionen anschliessen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—, Nichtmitglieder Fr. 60.—

Anmeldeschluss: 20. Februar 1971

1. Die Anmeldungen sind schriftlich mit der Anmeldekarte oder mit den Angaben, wie sie auf dieser Karte verlangt werden (Name, Vorname, Geburtsjahr, Beruf, Adresse, Mitglied oder Nichtmitglied), und der Kursangabe an den Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn Alfred Bollmann, Sperletweg 23, 8052 Zürich, zu richten.
2. Für jeden einzelnen Kurs ist eine separate Anmeldung notwendig, wenn die Anmeldekarte fehlt oder nicht benutzt wird.
3. Anmeldekarten für die Unterrichtskurse 1969/70 können beim Präsidenten der Unterrichtskommission bezogen werden.
4. Die Anmeldungen sind bis spätestens zu dem für jeden Kurs angegebenen Anmeldeschluss einzusenden.
5. Kursgeldeinzahlungen sind erst dann vorzunehmen, wenn dem Kursteilnehmer das Kursaufgebot, der Kursausweis

und der Einzahlungsschein für den betreffenden Kurs zugestellt wurden. Zehn Tage vor Kursbeginn wird jeder Kursteilnehmer über die entsprechende Kursdurchführung orientiert; gleichzeitig werden ihm auch die oben erwähnten Unterlagen zugestellt.

6. * Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche dem Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie (VET), der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil (VST) oder der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) angehören.
7. Die Mitgliedschaft des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen. Anmelde- bzw. Eintrittskarten sind beim Präsidenten der Unterrichtskommission erhältlich.

Nicht unbedingt barfuss, aber beschwingten Fusses ...

Mit dieser unkonventionellen Aufforderung hatte der Vorstand des VET seine Freunde und Mitglieder auf einen schönen Nachsommersamstagabend (5. September 1970) in den Belvoirpark Zürich zu einer Surprise-Party eingeladen. Die Organisatoren waren angenehm überrascht ob des hocherfreulichen Echos; denn rund 120 Textilfachleute und ihre Damen liessen sich mit sichtlicher Begeisterung während der gemeinsamen Stunden überraschen. Sozusagen von Nummer zu Nummer. Dieser Ausdruck ist allerdings für die VET-Party nicht zutreffend; von Zirkus war überhaupt nicht die Rede. Die festliche Note der Gesellschaftsräume in der Hotelfachschule mit den reichen Blumenarrangements (selbst an diese haben die verantwortlichen Organisatoren gedacht) und die wohlthuend aufmerksame Bedienung (wo findet man sie denn heutzutage noch?) gab eher den Rahmen einer Grand-Gala. Allerdings ist man versucht, damit die Begriffe steif, blasiert und unpersönlich zu assoziieren. Davon war wirklich kein Hauch zu spüren. Wie war's dann aber wirklich? Schlicht und einfach resümiert: gediegen und urgemütlich! Ein jeder hat zu dieser herzlichen Atmosphäre persönlich beigetragen: die ganz Jungen mit ihren Flammen und die Aelteren mit ihren Angetrauten, die «Einheimischen» und die Gäste. Auch modisch war ein erfrischendes Kunterbunt vertreten: vom grossmütterlichen Maxilang (von den Jüngsten getragen) über Midi und Hosenanzug zum schlicht-vornehmen schwarzen Cocktailkleid. Und die Farben, eine Pracht: von schwarz über psychodelische undefiniertheiten zum knallharten Pop! Interessant: und trotzdem haben sich alle wohlgefühlt! Die nachmodernen Begriffe «Generationenkonflikt» und «Establishment» fehlten in der gelösten Konversation; eben — und trotzdem — waren alle «in», um im zeitgenössischen Jargon zu verbleiben.

Das Orchester beherrschte eine überaus ansprechende Palette von Urchig bis Pop und erbrachte den erlebten Beweis, dass Unterhaltungsmusik verschiedenster Zielströmungen originell präsentiert und angenehm dosiert durchaus auf Beifall stösst. Indiz: die leeren Stühle während der Tanzmusik.

Auch die Gesellschaftsspiele brachten männiglich auf die Beine: wer Schwierigkeiten hatte, fünf Käsesorten richtig zu klassieren (wie ist jetzt auch die Nuance zwischen Urner Bergkäse und einem zarten Tilsiter?), versuchte sein Glück in der angestammten Branche. Ziel: Fünfmeter-Coupons für je ein Damenkleid aus hochwertigen Qualitäten und modischen Dessins aus der Zürcher Seidenindustrie.

Zwischen Spiel und Tanz war reichlich Gelegenheit, die alten Freundschaften zu festigen und neue zu beschliessen. Und was sich an Schulterchluss auf Vereinsebene der drei grossen Schweizerischen Textilfachvereinigungen SVF, VST und VET tut, wurde auch im geselligen Kreis mit unseren Basler und Wattwiler Freunden beschlossen: wir sehen uns bald wieder.

TR

**Berücksichtigen Sie bei Ihren Einkäufen
unsere geschätzten Inserenten!**



Sehr günstig und prompt zu verkaufen:

Mess- und Legemaschine MONFORT

Modell MLE 4, Baujahr 1961, Arbeitsbreite 200 cm, mit Abrollvorrichtung.

Stäubli Schaftmaschinen

Ältere Modelle für Oberbau, 12er Teilung / 20 Schäfte. Typ LEdf und Typ HLEKdf mit Einzylinder- und Zweizylinder-Papierkarten.

Schaukelberger Textil AG, 8636 Wald
Telephon 055 / 9 14 16

Schusszähler INCA ROBUSTA



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

INJECTA AG

5723 Teufenthal bei Aarau (Schweiz), Tel. 064 / 46 23 23
DRUCKGUSSWERKE UND APPARATEFABRIK


ZIEGLERTEX®
 Dr. v. Ziegler & Co., Löwenstrasse 31
 Postfach, 8021 Zürich, Telefon 051 / 23 43 33
Qualität fängt beim Garn an!

In dieser Nummer inserieren:

Aladin AG, 8000 Zürich	XXII
A. Andreae & Co. AG, 8027 Zürich	XIV
Balz-Vogt, 8855 Wangen	V
Maschinenfabrik Benninger AG, 9240 Uzwil	VI
Chemische Fabrik Uetikon, 8707 Uetikon	XII
Defensor AG, 8045 Zürich	V
Georg Fischer AG, Brugg	XXIX
E. Fröhlich AG, 8874 Mühlehorn	XVII
Fritz Fuchs, 8006 Zürich	IV
Grilon SA, 7013 Domat/Ems	XI
Grob & Co. AG, 8810 Horgen	XV
K. Hartmann, 9478 Azmoos	XVII
Hasler AG, 3000 Bern	IX
Rob. Hotz Söhne, 8608 Bubikon	XIX
Hans Hüppi AG, 8045 Zürich	VII
Werner Hurter & Co., 8700 Küsnacht	XIV
Industrie-Maschinen AG, 8105 Regensdorf	XVII
Injekta AG, 5723 Teufenthal	XXI
Interelektronik E. Oertli, 8032 Zürich	XIX
Gebrüder Iten, 6340 Baar	V
Jakob Jaeggli & Cie., 8404 Winterthur	XVIII
Hch. Kündig + Cie., 8620 Wetzikon	II

Alfred Leu, 8000 Zürich	XIX
Max Meierhofer AG, 8762 Schwanden	XVIII
Natural AG, 4002 Basel	XVI
Nef + Co., St. Gallen	IV/V
Plüss + Co., 8001 Zürich	IV
Polytechna AG, 8032 Zürich	XIV
Heinrich Rimml, 8047 Zürich	XIX
Maschinenfabrik Rüti AG, 8630 Rüti	X
Schaukelberger Textil AG, 8636 Wald	XXI
Maschinenfabrik Schärer, 8703 Erlenbach	III
W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach (BRD)	XXX
K. Schlegel, 9477 Trübbach	XIV
E. Schneeberger AG, 5726 Unterkulm	XV
Maschinenfabrik Schweizer AG, 8810 Horgen	I/392
Spinnerei Stahel & Co. AG, 8487 Rämismühle	XVII
Spiralbürsten AG, 8820 Wädenswil	XV
L. Sprüngli-Gabrian & Co., 8640 Rapperswil	VIII
Hch. Stauffacher & Sohn, 8762 Schwanden	V
Suter-Bickel AG, 8800 Thalwil	XV
Swissair AG, Zürich	XIII
Textilfachschule Zürich, 8037 Zürich	XXII
Walek & Co., A-2700 Wiener Neustadt	XX
Wild + Co., 8805 Richterswil	IV
Wild AG, 6301 Zug	XII
Zieglertex, 8021 Zürich	XXI

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

Welche Firma hätte einer flinken Maschinennäherin

Heimarbeit

Habe ein grosses Atelier. Nehme auch andere Arbeit entgegen (keine Konfektion).

Telephon 051 / 98 21 70 von 8–11 und von 14–20 Uhr.

Offene Stellen

Wir arbeiten mit modernsten Textilmaschinen. Zur Betreuung von Saurer- Webautomaten suchen wir einen

Webermeister

zur selbständigen Ueberwachung der Abteilung. Wenn Sie an einer ausbaufähigen und vielseitigen Tätigkeit interessiert sind, erbitten wir Ihre Bewerbung.

Zetag AG, Weberei-Färberei-Ausrüstung
9213 Hauptwil TG
Telephon 071 / 81 11 04

Selbstschmierende Glissa-Lager



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

Gehäusebohrung H7		
d	D	L
3 F7	6	4
6 F7	10	10
9 F7	16	12
14 H7	20	21
18 E7	24	25
20 E7	28	20
25 E7	30	30
30 F7	40	40
40 E7	50	42
55 F7	68	50
Nr. α 274		

Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 36 41 51

Stellengesuche

Sachbearbeiterin

für die Textil- bzw. Modebranche sucht geeignetes Betätigungsfeld im Ein- und Verkauf der Bekleidungsindustrie (Raum Zürich-Winterthur). Offerten unter Chiffre 41-301036 an Publicitas 8401 Winterthur.

Von unsern Textiltechnikern wird manchmal behauptet, sie hören das Garn wachsen.

Wir halten das für eine Uebertreibung. Aber wenn man weiss, was sie in ihren Versuchslabors immer wieder heraustüfteln, kann man solche Gerüchte verstehen.

Wir sind eine der bekanntesten Textilmaschinen-Fabriken der Schweiz und exportieren unsere Erzeugnisse in alle Teile der Welt. Wir heissen Schweiter AG und sind in Horgen am Zürichsee zu Hause.

Wir suchen einen

Textiltechniker

für unser Entwicklungslabor

der genau so hartnäckig hinter den Geheimnissen der Garne her ist wie seine künftigen Team-Kollegen. (Und das ist kein Gerücht.) Möchten Sie mehr wissen über diesen Job? Dann rufen Sie unser Fräulein Preisig an. Sie bringt Sie mit dem Mann zusammen, der Bescheid weiss.

Schweiter

Horgen

Telephon
051 / 82 20 61

Horgen ist eine Reise wert.



Wir suchen einen

Weberei-Vorwerkmeister

für die Uebernahme einer Schichtabteilung.

Die Aufgaben sind sehr vielseitig und bieten einem Fachmann ein interessantes und selbstständiges Arbeitsgebiet.

Gutbezahlte Stellung und zeitgemässe Anstellungsbedingungen. — Moderne Wohnung kann zur Verfügung gestellt werden.

Bitte nehmen Sie Kontakt auf mit unserem Personalbüro.

Weber & Cie. AG, Textilwerke, 4663 Aarburg
Telephon 062/41 32 22

Für eine von uns betreute **Weberei** mit modernem Maschinenpark suchen wir

2 Webmeister

zur Führung der Schichten.

Die zu besetzenden Positionen erlauben eine weitgehende Selbständigkeit und bieten viel Spielraum zur Entfaltung von eigener Initiative und Leistung. Damit verbunden sind fortschrittliche Anstellungsbedingungen.

Wenn Sie sich für eine solche Aufgabe interessieren, so setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung. Auf Wunsch behandeln wir Ihre Anfragen vertraulich und geben diese nur mit Ihrer Einwilligung weiter. Mitarbeiter von Kunden unserer Firma bitten wir, von einer Bewerbung abzusehen.

Weinmüller, Textil-Unternehmensberatung AG
Untere Bahnhofstrasse 11, 8640 Rapperswil

Unsere Aufgabengebiete werden ständig ausgebaut. Sie zu gestalten, heisst rechtzeitig Ausschau halten für einsatzfreudige und begeisterungsfähige Persönlichkeiten, die ein Sprung nach oben interessiert.

Wir sehen die gesuchten Mitarbeiter als **Textiltechniker** oder **Spezialisten** für folgende Schlüsselpositionen:

Assistent der Betriebsleitung

mit gründlichen textiltechnischen Kenntnissen, zielstrebig und einsatzfreudig für Arbeits- und Zeitstudien, Ueberwachung der Leistungen und Arbeitsabläufe sowie Aufgaben für Produktion und Qualitätspflege.

Idealalter 25—35 Jahre; Italienisch-Kenntnisse.

Textilmechaniker als Abteilungsmeister

Unser Produktionsprogramm ist sehr vielseitig: Nouveautés in Kleider-, Krawatten- und Dekorationsstoffen. Es besteht die Möglichkeit für Jacquardausbildung.

Chef der Garnverwaltung

Die Materialbereitstellung für unsere Greiferwebmaschinen, Automaten, Vorwerke usw. erfordert vorausschauende Planung, Verständnis für Lagerbuchhaltung und Sinn für Zusammenarbeit.

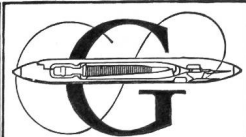
Treten Sie bitte mit uns in Kontakt. Ihr Anruf, intern 35 oder 15, wird wirklich diskret behandelt. — Wir freuen uns, Ihnen die Tätigkeitsgebiete anlässlich eines Besuches zeigen und erklären zu dürfen.

Berücksichtigen Sie bitte:

Je mehr SIE uns bieten können,
desto mehr können wir IHNEN bieten.

Moderne Appartements à 1 oder 4 Zimmer
sind vorhanden.

GESSNER AG
Seidenstoffweberei
8820 WÄDENSWIL /Zürichsee
Tel. 051/751175





NAEF FRÈRES ZÜRICH

Für die in unserem Betrieb im Ausbau stehende Abteilung mit Fluggreifer-Webmaschinen (MAV), Schaff und Jacquard, bieten wir weiteren tüchtigen Weberei-praktikern als Meister ausbaufähige Positionen.

Wir offerieren überdurchschnittliche Entlohnung sowie zeitgemässe Sozialleistungen.

Bestausgewiesene Bewerber belieben ihre Offerte — mit den üblichen Unterlagen — an die Betriebsleitung unserer Firma zu richten.

Seldenweberelen Gebrüder Näf AG
8910 Affoltern a. A.
Telephon 051/99 64 01, intern 12

Robt. Schwarzenbach & Co., Thalwil

sucht

Patroneur oder Patroneurin

für **Krawatten- und Kleiderstoffe**.
Wir bieten angenehme Arbeitsatmosphäre, gute Salarierung und Sozialleistungen.

Eintritt sofort oder nach Vereinbarung.

Robert Schwarzenbach & Co.
Seidenstoffabrikation
Seestrasse 185, 8800 Thalwil
Telephon 051 / 92 04 03, intern 205

Wir suchen für unsere Niederlassung in **Taiwan** einen

Textilingenieur oder -techniker

Fachrichtung: Spinnerei — Weberei, mit praktischen Kenntnissen in den modernen Produktionsverfahren und nach Möglichkeit Erfahrung im Verkauf von Textilmaschinen.

Für einen ca. 30–35jährigen Fachmann mit ausreichenden Kenntnissen der englischen Sprache bieten wir eine verantwortungsvolle, abwechslungsreiche und weitgehend selbständige Tätigkeit mit angemessener Honorierung.

Bewerbungen sind erbeten unter Beilage der üblichen Unterlagen an Chiffre 3174 Zr durch **Orell Füssl-Annancen, 8022 Zürich.**

STOFFEL AG

Wir suchen für unsere Betriebe in Lichtensteig und Schmerikon initiative, jüngere

Meister der Stoffkontrolle

auf modernen Maschinenpark. Das Salär entspricht der verantwortungsvollen Tätigkeit. Neuzeitliche Sozialleistungen betrachten wir als Selbstverständlichkeit. Bei der Wohnungssuche sind wir gerne behilflich.

Unsere Betriebsleiter stehen Ihnen für weitere Auskünfte auch ausserhalb der Geschäftszeit zur Verfügung.

Stoffel AG, Lichtensteig
Herr P. Baumgartner
Telephon 074 / 7 14 41 (intern 31)

Stoffel AG, Schmerikon
Herr F. Freuler
Telephon 055 / 5 74 31 (intern 17)



Nicht verzweifeln,
in den Mitteilungen
über Textilindustrie
inserieren!

Das schweizerische Zweigbüro des «International Wool Secretariat» sucht für die IWS-Marke AG einen jüngeren

Textiltechniker

Fachrichtung Tuchmacherei oder Bekleidung

Seine Aufgabe wird hauptsächlich darin bestehen, diejenigen Firmen, die die Benützungsrechte für die Wollmarke erworben haben, im Rahmen der Qualitätskontrolle zu besuchen.

Wir setzen eine gute theoretische Ausbildung und industrielle Erfahrung auf dem jeweiligen Fachgebiet voraus, mit Sprachkenntnissen in Deutsch und Französisch.

Wir bieten eine selbständige und interessante Tätigkeit. Geschäftsauto steht zur Verfügung.



Wir bitten Sie, Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen an das International Wool Secretariat, Utoquai 55, 8008 Zürich, zu richten.



Unser Stoffdisponent hat die Auftragsbearbeitung im Stoffrayon unseres Zentraleinkaufs von A bis Z gut gemacht. Jetzt ist er befördert worden.

Das ist die grosse Chance für einen

Disponenten

(oder Disponentin)

den Kontakt mit den Modezentren in aller Welt auch in französischer und englischer Sprache so perfekt aufrechtzuerhalten, wie es der Vorgänger getan hat.

Eine günstige Voraussetzung wären Textilfachkenntnisse, die sich durch unsere interne Aus- und Weiterbildung selbstverständlich vertiefen lassen.

Wer den Modehauch der bedeutenden Modezentren und Hersteller selbst spüren und mitbeeinflussen möchte, bewirbt sich mit den üblichen Unterlagen oder mit seiner sympathischen Stimme.

spengler

Personalabteilung
Leimenstrasse 62
4000 Basel
Telefon 23 01 80

Die 4 von Horgen

Wir sind eine Interessengemeinschaft von vier verschiedenen grossen und unabhängigen Textilmaschinenfabriken: Grob + Co AG, Schweiter AG, Stäubli AG, Sam. Vollenweider AG. Unter dem Motto «Aufbau und Zusammenarbeit» haben wir uns vor Jahren zusammengeschlossen. Als «Die 4 von Horgen» pflegen wir gemeinsam weltweite Beziehungen und stellen uns mit einem Exportanteil von über 90 Prozent der internationalen Konkurrenz.

Wir suchen für den Verkauf unserer Produkte und zur Unterstützung unserer Ueberseevertretungen einen jüngeren, sprachgewandten

Textiltechniker

Die Tätigkeit umfasst Kundenberatung und Verkaufsförderung. Der Einsatz erfolgt in Lateinamerika und/oder im Fernen Osten.

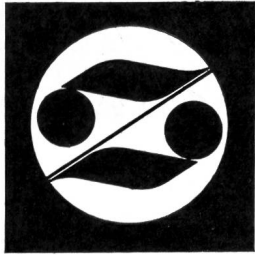
Anforderungen:

- webereitechnische Ausbildung
- Beherrschung der englischen und/oder gute Kenntnisse der spanischen Sprache
- gute Umgangsformen
- mehrjährige Berufspraxis

Vor Antritt des Auslandsaufenthaltes ist eine gründliche Ausbildung vorgesehen. Wenn Sie eine abwechslungsreiche und selbständige Arbeit interessiert, bitten wir Sie um Zustellung einer Kurzofferte.

Die 4 von Horgen, 8810 Horgen

Telephonische Anfragen richten Sie bitte an
Fräulein Preisig, Telephon 051/82 20 61, intern 264



Für unsere modern eingerichtete Nouveauté-Weberei suchen wir einen initiativen

Webereitechniker oder Disponenten

für **Kleiderstoff-Disposition** und **Materialeinkauf**.

Wenn Sie Freude an einem abwechslungsreichen Posten haben, wo Sie auch Ihr kaufmännisches Flair entfalten können, sehen wir in Ihnen den richtigen Mann.

Unsere Anstellungsbedingungen sind fortschrittlich und Ihre allfälligen Wohnungsprobleme können wir für Sie bestens regeln.

Wir freuen uns auf Ihre schriftliche oder telefonische Kontaktnahme und sind für ein persönliches Gespräch jederzeit gerne bereit.

Welsbrod-Zürcher AG, Seidenstoffweberei
8915 Hausen am Albis
Telephon 051/99 23 66, intern 48

Wir suchen einen tüchtigen

Textilkaufmann

als Mitarbeiter in der Verkaufsabteilung. Einsatzfreudigem Bewerber bieten sich sehr gute Aufstiegsmöglichkeiten. Bei der ersten Zusammenkunft erhalten Sie Antwort auf alle weiteren Fragen.

Wir freuen uns, Sie kennen zu lernen.

Direktion

Leinenweberei
Langenthal AG

Disponent

mit Webschulausbildung und einigen Jahren Praxis in der Weberei, der an speditives Arbeiten gewöhnt ist, findet in mittlerer Seidenweberei interessante Stelle zur selbständigen Führung der Fabrikation und Mithilfe in der Création der Echarpen.

Nach Einführung ausserordentliche Aufstiegsmöglichkeiten und entsprechendes Salär.

Hans Moser & Co. AG, Seidenweberei
3360 Herzogenbuchsee
Telephon 063/5 10 20

Als gut fundiertes Textilunternehmen suchen wir

1 Webermeister

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

1 Betriebs-Assistent

Für diese Aufgabe brauchen Sie eine gute allgemeine textiltechnische Ausbildung, Takt und Führungstalent. Kenntnisse in betriebswirtschaftlichen Belangen sind erwünscht.

1 junger Textiltechniker

als Mitarbeiter im Sektor Industriegewebe. Der Aufgabenbereich umfasst: Probleme gewebetechnischer Art zu bearbeiten. Ueberwachung von Produktion und Fertigwaren.

Der Betrieb ist modern eingerichtet.

Wir bieten: zeitgemässes Salär, übliche Sozialleistungen und ein angenehmes Arbeitsklima.

Interessenten bitten wir, sich mit unserem Betriebsleiter — schriftlich oder telefonisch — in Verbindung zu setzen.

STEHLI SEIDEN AG, 8912 Obfelden
Telephon 051/99 42 01, intern 38



Wir suchen einen jüngeren

Webereitechniker

sowie einen

Textilkaufmann

zur Mitarbeit in unserer Verkaufsorganisation. Nach gründlicher Ausbildung auf dem Gebiet der Webegeschirre und elektrischen Kettfadenwächter bieten wir eine interessante und vielseitige Tätigkeit sowohl im Innen- wie im Aussendienst. Gutes technisches Verständnis und Fremdsprachenkenntnisse sind Voraussetzung zur erfolgreichen Einarbeitung.

Offerten mit den üblichen Beilagen sind erbeten an

GROB+CO AG CH-8810 HORGEN

Telephon 051/82 24 22

Für den in absehbarer Zeit aus Altersgründen zurücktretenden **Leiter** eines grösseren, weitgehend selbständigen **Webereibetriebes** suchen wir einen fähigen, gut ausgebildeten

Nachfolger

Der Posten verlangt eine gute allgemeine und auch verkaufsgerichtete Ausbildung, aber ebenso fundierte technische Kenntnisse in

Richtung webereitechnische Verarbeitung von festen und elastischen Geweben.

Dem Betrieb ist auch eine Färbereiabteilung angegliedert, weshalb auch Kenntnisse in diesem Sektor von Vorteil sind.

Es ist ein grösserer, mehrsprachiger Mitarbeiterstab zu führen, der beim Bewerber gute Führungseigenschaften voraussetzt.

Interessenten wollen bitte Ihre vollständige Anmeldung, welche absolut vertraulich behandelt wird, richten unter Chiffre 3542 R an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Textile Machinery Expert for Hongkong

A leading Swiss firm in Hongkong, representing several wellknown European manufacturers of Textile Machinery, has an interesting opening for a Textile Engineer with commercial experience or alternatively for a Commercial Executive with a thorough knowledge of the textile machinery trade as manager of its existing Textile Machinery Department.

The main duties of the successful candidate will be to advise clients, and to act as sales engineer for a comprehensive range of spinning, weaving and knitting machinery, as well as textile machinery accessories and spare-parts. Being in charge of the department, he will a. o. also supervise the departmental administration and the control of orders, including financing.

Applicants should possess thorough training and previous experience in similar position and should, if possible, have dealt with English speaking markets before. Other requirements are: fluency in English and German; age 28–35

years; single or married; preferably Swiss nationality.

The liberal terms granted by the company include many fringe benefits, profit participation and generous homeleave terms. For a well-qualified candidate, who is keen to make his career in the Far East, this is an interesting and rewarding position, both financially and in experience.

Applicants are invited to write to the under-mentioned address, giving details of experience and qualifications, with curriculum vitae, hand-writing specimen and recent passport photo. We are gladly prepared also to give you further information over the phone in regard to this vacancy, under guarantee of strict confidence.

Dr. A. Gaugler
Alfred-Escher-Strasse 26
8002 Zürich

Phone (051) 36 16 36, Monday to Friday
11–12 a. m. and 16–18 p. m.



Lockt Sie die Lösung textiltechnischer Probleme?

Für den technischen Dienst unserer Konzerngruppe **Textilmaschinen** suchen wir einen

Textiltechniker oder Textilkaufmann

für die schriftliche Kundenberatung in textil- und maschinentechnischen Fragen. Für diese anspruchsvolle Tätigkeit müssen wir fundierte technische Kenntnisse sowie englische Sprachkenntnisse voraussetzen. Bewerber bitten wir um schriftliche oder telefonische Kontaktnahme mit unserem Personalbüro für technische Angestellte.

Telephon 052/81 11 22, intern 38 92

6865

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft
8401 Winterthur

Neuer Zweig = Ihre Chance

Mittelgrosses, chemisch orientiertes Produktions- und Handelsunternehmen in Basel befasst sich mit dem Aufbau eines vielversprechenden neuen Zweiges für synthetische Fasern. Wir sind von der fortschrittlichen Geschäftsleitung beauftragt, einen jüngeren

Textilfachmann als Kundenberater

für synthetische Fasern zu suchen, der schweizerische Herstellbetriebe modischer und technischer Gewebe sowie der Teppichbranche sachkundig zu beraten und die Anwendung der neuen Produkte tatkräftig zu fördern versteht.

Sie gestalten Ihre Aufgabe weitgehend selbst, finden angenehme Arbeits- und Anstellungsbedingungen sowie sorgfältige Ausbildung.

Kontaktfähige Textilfachleute mit Erfahrung in Spinnerei/Weberei sowie Initiative und Ueberzeugungskraft laden wir ein, uns ihre Unterlagen unter Kennziffer 1376 einzureichen.

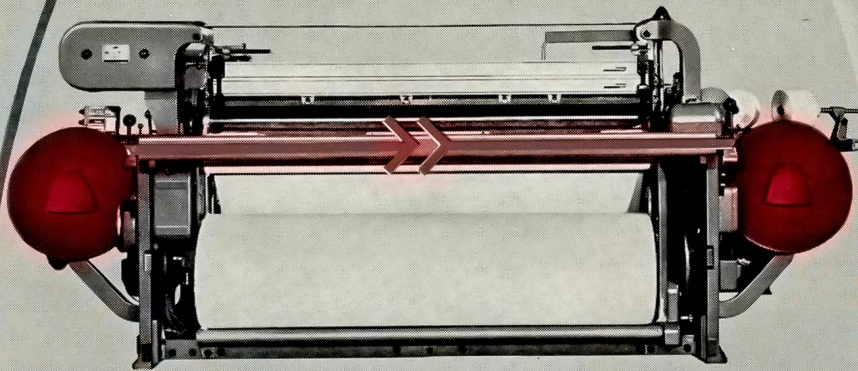


Häusermann + Co.
Birmensdorferstr. 83
8003 Zürich

**Unternehmensberatung
und Betriebsorganisationen
Fachgruppe Personal**

Wir bürgen für streng vertrauliche Behandlung jeder Kontaktnahme.

EINFACHHEIT



DSL

+GF+

mit überzeugender LEISTUNG!

Georg Fischer AG. Brugg
Brugg (Schweiz)

AUTOCONER

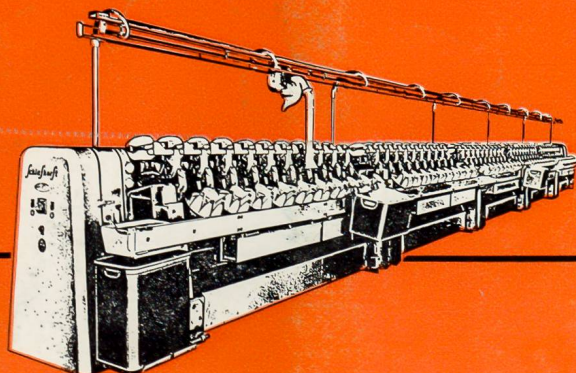
Färben



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 liefert derartige Färbespulen stets gleich zuverlässig. Erfolg in der Färberei – mit AUTOCONER-Spulen.



Schlafhorst

**W. Schlafhorst & Co.
Mönchengladbach**

Vertretung:

**J. Brunke, 8008 Zürich 8, Hornbachstrasse 56
Tel. 051 / 34 20 65. Telex: brunk ch 52431**