Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 82 (1975)

Heft: 9

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: 11.08.2025

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

ZS 165
ZENTRALBIBLIOTHEK ZÜRICH

Zürich
September 1975

9

Mitteilungen
über Textilindustrie

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

mit tex

ITMA 1975 MAILAND

Wir stellen aus und heissen Sie freundlich willkommen:

Gruppe 1	F. Calemard & Cie station service textile 35 / 37, RUE DES MOULINIERS 42100 SAINT-ÉTIENNE FRANCE	Schneidmaschinen Bandwickelmaschinen Kantenfaden-Zettelmaschinen Gewebetrennapparate	Halle 12 Stand D 06-E 9
	HAAG ALBERT HAAG KG·D-7252 WEIL DER STADT	Kunststoff-Picker Kunststoff-Schussspulen Schlagkappen, Prellbock-kappen, Puffer, Webereileder	Halle 13 Stand A 30
	Willy Grob AG WEBEREI-ZUBEHÖR CH-8733 ESCHENBACH	Kettbäume automat. Kettbaumbremsen Kettbaumgestelle, Tuchbäume, Bandspulen, Enderollen-Apparate	Halle 13 Stand D 07
	SPALECK MAX SPALECK KG. MASCHINENFABRIK 429 BOCHOLT Postfach 375 / Deutschland	Webblattpflege-Maschine Geschirr-Reinigungsautomat Webschützen-Abrichtmaschine	Halle 11 Stand E 10
Gruppe 2	HORNEX VULKANFIBER-FABRIK ERNST KRÜGER + CO KG 417 GELDERN, Nordwall 39	Spinnkannen Transportbehälter Transportwagen aus echter Vulkanfiber	Halle 2 Stand F 02
	José Mª Artiga, S.A. PAPER TUBES MANUFACTURERS GRAN CAPITAN, S/N – SAN JUAN DESPI – BARCELONA (SPAIN)	Konen und Spinnhülsen aus Papier (Lager Schweiz)	Halle 2 Stand C 10
	Brouwer spinhulzen behandelingsmachines gereedschappen stanswerk speciaal machinebouw b.v. machinefabriek m. brouwer & co. hengelo(o)/holland	Spinnhülsen-Behandlungs-maschinen: Sortieren, Reinigen, Abfüllen. Hülsenaufstockmaschinen Beringungsmaschinen	Halle 8 Stand C 16
	Leuze conopack R. + M. Leuze D 7311 Owen-Teck	Verpackungsmaschine für Textilspulen	Halle 27 Stand C 03/05
Gruppe 3	meiners Meiners Optical Devices Limited 25/35 City Road · London EC1 Y 1AH	Fadenbeleuchtungen Flusenwächter Fadenüberwachungsgeräte	Halle 17 Stand A 20
	ANGELO & MARIO F.LLI BETTINI SOCIETÀ PER AZIONI - CAPITALE VERSATO L. 450.000.000 C.C.I.A.A. COMO N. 55124 - REG. SOC. N. 449 - VOL. 43 - TRIB. DI LECCO 22053 LECCO - Corso Carlo Alberto, 120 TEL. (0341) 31162 - TELEX 38091 ILEXPORT - BETTINI Casella Postale 237 Telegr.: F.LLI BETTINI - LECCO FABBRICA DI ACCESSORI PER MACCHINE TESSILI CERAMICHE INDUSTRIALI FONDATA NEL 1875	Fadenführer aus Sinterkeramik Stahl, hartverchromt, satiniert Plasma – Keramik – Coating Porzellan, Glas. Fadenbremsen	Halle 2 Stand B 15

Nicht in Mailand, aber nicht minder leistungsfähig:
der führende schweizerische Kunststoffhülsen-Hersteller

Gretener AG **Textilspulen** **6330 Cham**

«Tag der offenen Türe» Ende Oktober 1975. Einladung folgt.

KÜNDIG

HCH. KÜNDIG + CIE AG WETZIKON

Maschinen, Apparate, Zubehör und Hilfsmittel für die Textil- und Maschinenindustrie
Fabrikation, Handel, Vertretungen

Tel. 01 77 09 34 (3 Linien), Telex 7 53 24
Telegramme TEXTILKUNDIG

8620 Wetzikon (Zürich/Schweiz)
Postfach 57/Kratzstrasse 21

Damit etwas geschieht, bevor etwas passiert

Der dieser Tage veröffentlichte Jahresbericht des Gatt verspricht für den Welthandel noch keine Wende zum Bessern; er meidet jegliche Prognose. Bei der traditionell diplomatischen Ausdrucksweise muss dies als eine unmissverständliche Warnung vor einer voreiligen, leichtfertig erhofften Rezessionswende gelesen werden. Der Bericht stellt unter anderem fest, dass im Jahre 1974 sowohl die Rezession wie auch die Inflation Formen angenommen haben wie nie seit dem Zweiten Weltkrieg. Das wissen wir. Oder wir spüren es mindestens. Aber ich vermisse die konstruktive Aufzeichnung von Möglichkeiten zur Verbesserung der Lage, zur Ueberwindung der Misere. Wenigstens andeutungs- oder versuchsweise.

Arbeitgeber wie Arbeitnehmer bleiben nach wie vor verunsichert. Der Bedarf an erfahrenen, geschulten Kräften an Vertrauensstellen ist vorhanden. Aber der Mut zum Entscheid ist gelähmt. Man getraut sich nicht. Derweil feilscht man gegenwärtig über die Aussagerichtigkeit der hiesigen Arbeitslosenstatistik. Man kann damit Zeit gewinnen, die allerdings sehr viel kostet. Das volkswirtschaftliche Problem wird damit allerdings nicht gelöst.

Die wachsende Unsicherheit beweist sich auch im Rückgang der Investitionen. Die ITMA 75 wird ein Gradmesser dafür sein, ob der Lebensmut der weltweiten Textilindustrie wirklich angeschlagen ist. Das darf nicht sein. Mensch und Maschine stehen zur Verfügung. Die Arbeit müssen wir uns schaffen: damit etwas geschieht, bevor etwas passiert.

Anton U. Trinkler

Mischgewebe im Spital

Anmerkung der Redaktion: Mitte Mai 1975 fand bei der Plüss-Stauffer AG in Oftringen ein Symposium zum Thema «Mischgewebe im Spital» statt. Die Redaktion der «mittex» wurde zusammen mit Fachleuten aus schweizerischen Spitälern zu dieser Veranstaltung eingeladen. Wir freuen uns, den interessierten Lesern mit der Publikation der Tonbandabschriften einen Einblick in dieses Spezialgebiet verleihen zu können. Im Zusammenhang mit dem Spitalbedarf stellen sich Fragen der Zweckmässigkeit des Einsatzes von Mischgeweben aus Polyester/Baumwolle, über das Wohlbefinden des Patienten, der Sicherheit (bei OP-Wäsche) und natürlich der Wirtschaftlichkeit in Gebrauch und Wäscherei. Bei dem zur Diskussion stehenden Mischgewebe handelt es sich um Krankenhaus-Bettwäsche aus Trevira mit 35 % naturbelassener Baumwolle, die von der Farbwerke Hoechst AG speziell für die Anforderungen im Spital entwickelt wurde.

Wirtschaftliche Betrachtungen beim Einsatz von Trevira/Baumwoll-Mischgeweben im Spital

Vor einigen Monaten lag einer unserer Kollegen mit einem Herzinfarkt auf der Intensivstation eines recht modernen Krankenhauses. Nach sechs Wochen schrieb er uns einen Brief aus dem Krankenhaus, in dem es u. a. hiess:

«Im jetzigen Zustand der Genesung tragen wir einheitliche Nachthemden im Stile der himmlischen Heerscharen, die sicherlich nicht von Angelo Litrico entworfen sind. Die Länge ist kniebedeckt. Vorn sind sie völlig weich fallend geschnitten, dagegen hinten vom Halswirbel bis zum unteren Ende neckisch geschlitzt. Im Falle des Misslingens der ärztlichen Kunst ist hier also Platz für den Anbau von Flügeln gelassen. Im Erlebensfalle verbietet diese aparte Gewandung unser Auftreten in der Oeffentlichkeit.»

Dieses kleine Zitat wählte ich, um aufzuzeigen, dass man bei allen Ueberlegungen, die zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit im Bereich von Textilien für das Krankenhaus führen, auf keinen Fall das Wohlbefinden und das gute Aussehen sowohl der Patienten als auch des Pflegepersonals vergessen darf.

Welche Situation haben wir heute im Krankenhaus?

Das Krankenhaus von heute und auch von morgen wird immer mehr zu einem wirtschaftlichen Unternehmen. Die Kosten im Krankenhaus sind in den letzten Jahren derart enorm angestiegen, dass man mit allen Mitteln versuchen muss, diese besser in den Griff zu bekommen. Schon heute kennt man Pflegesätze, die bis zu 300 DM pro Tag gehen. Ich möchte deshalb versuchen, die Situation im Krankennhaus auf dem Sektor der Textilien etwas näher zu beleuchten.

Wenn ich bei meinen Berechnungen einmal einen Pflegesatz von 100 DM/Tag annehme, so weiss ich, dass dieser Satz bereits nicht mehr ganz real ist, aber es rechnet sich halt mit 100 DM im Moment besser. Lassen Sie mich ein Beispiel bringen:

In einem 600-Betten-Spital haben wir bei einer 80 %igen Belegung und unter Zugrundelegung eines Pflegesatzes von 100 DM einen jährlichen Umsatz von 17,5 Mio DM. Erfahrungsgemäss hat ein Akut-Krankenhaus, ich meine damit ein allgemeines Krankenhaus, mit 600 Betten ca. 500 t Wäscheanfall pro Jahr. Die durchschnittlichen Kosten für die Bearbeitung von 1 kg Wäsche in einer, in diesem Falle 2-t-Wäscherei, liegen bei mindestens 1,30 DM, so dass man jährlich für die laufende Pflege dieser Wäsche 650 000 DM aufwenden muss. Um aber den Gesamtkomplex Textilien erfassen zu können, muss man auch die Kosten für die Anschaffung der Textilien berücksichtigen. Auch hier gibt es einen Erfahrungssatz, der bei ca. 1200 DM/Bett liegt. Wir benötigen also bei einem Abschreibungssatz von 30 % jährlich 400 DM zur Neuanschaffung von Textilien pro Bett. Auf unser Beispiel wieder bezogen: Ein 600-Betten-Spital hat also jährlich 890 000 DM aufzuwenden. Diese setzen sich zusammen aus

650 000 DM für die Pflege der Textilien und
240 000 DM für die Wiederbeschaffung von neuen Textilien.

Wenn wir diese 890 000 DM zu 17,5 Mio in Bezug bringen, so ergibt sich ein Prozentsatz von 5%. Unser Problem heisst also: wie können wir diese 5 % Kosten in Zukunft senken?

Wir haben die Situation beleuchtet, wir kennen jetzt das Problem. Ich möchte Ihnen für diesen Bereich eine Lösung aufzeigen. Und diese Lösung heisst: Einsatz von Mischgeweben aus Trevira/Baumwolle im Spital.

Die drei wichtigsten Merkmale, die für die Rentabilität dieser Mischgewebe im Krankenhaus sprechen, sind:

1. Der hohe Waschgebrauchswert der Artikel aus Trevira/Baumwolle
2. Die kostensparende Pflege dieser Textilien
3. Die geringe Reparaturanfälligkeit.

Kommen wir zum hohen

Waschgebrauchswert

Den Waschgebrauchswert für einen Berufskittel habe ich versucht, so darzustellen:

Waschgebrauchswert

Berufskittel: Trevira/Baumwolle 65/35 % im Vergleich zu 100 % Baumwolle

	Trevira/Baumwolle	Baumwolle
Preis	20 DM	18 DM
Lebensdauer (d. h. Wasch- und Gebrauchsperioden)	60×	40×
das ergibt einen WGW von	0,33 DM	0,45 DM

25 % Kosteneinsparung durch längere Haltbarkeit.

Der Einkaufspreis eines Trevira/Baumwoll-Berufskittels wird in diesem Falle mit 20 DM angegeben und der eines solchen aus reiner Baumwolle mit 18 DM.

Die Lebensdauer von 40 Umläufen bei einem Berufskittel aus Baumwolle habe ich als einen Erfahrungswert aus gewerblichen Mietwäschereien übernommen; eine Lebensdauer von 60 Umläufen bei einem Berufsmantel aus Trevira/Baumwolle ist weit untertrieben. Es ergibt sich also aus der Lebensdauer und dem Anschaffungspreis der sogenannte Waschgebrauchswert. Er ist bei Trevira/Baumwolle pro Waschgang und pro Gebrauch mit 33 Pfennigen errechnet worden. Bei der Baumwolle würde dieser Wert bei 45 Pfennigen liegen. Wir haben also eine Kostenersparnis von 25 %.

Aus der folgenden Tabelle können Sie besonders gut die höhere Strapazierfähigkeit von Artikeln aus Trevira/Baumwolle im Gegensatz zu solchen aus reiner Baumwolle erkennen (siehe Tabelle unten).

Nach einem Wasch- und Finishtest mit Probekitteln aus reiner Baumwolle bzw. Trevira/Baumwolle haben wir die Reissfestigkeit dieser Artikel nach 50 und 100 Wasch- und Finishbehandlungen überprüft. Sie sehen als erstes das Standardgewebe der Wäschereiforschung Krefeld. Es besteht aus 100 % Baumwolle.

Das zweite Gewebe, welches zum Einsatz kam, war ein weisses Köpergewebe aus Trevira/Baumwolle 65/35 und als drittes ebenfalls ein blaues Köpergewebe aus Trevira/Baumwolle 65/35.

Wir haben diese drei Gewebe in zwei verschiedenen Betrieben eingesetzt. Die Betriebe wurden im Hamburg und Duisburg genannt.

Wenn Sie sich nur einmal den letzten Wert, und zwar von 100 × gewaschen und gefinisht, ansehen, so können Sie folgendes feststellen: Die reine Baumwolle hatte in dem Hamburger Betrieb nach 100 Wäschereibehandlungen einen Festigkeitsverlust von 29 %. Wenn wir jetzt in diesem Betrieb bleiben und uns das weisse Trevira/Baumwoll-Köpergewebe betrachten, so können wir dort einen Festigkeitsverlust von nur 13 % feststellen und beim blauen Trevira/Baumwoll-Köpergewebe einen Festigkeitsverlust von nur 15 %.

Aus diesen Werten ist zu ersehen, dass der Festigkeitsverlust bei Trevira/Baumwoll-Geweben gegenüber solchen aus reiner Baumwolle um 50 % geringer war.

Besonders interessant sind auch die Zahlen aus dem Duisburger Betrieb. Dort hatten wir nach 100 Umläufen schon einen Festigkeitsverlust von 71 % bei der reinen Baumwolle. Dagegen trat bei dem weissen Köper aus Trevira/Baumwolle ein Festigkeitsverlust von 18 %, beim blauen Köpergewebe von nur 20 % ein. Diese Tatsache ist besonders wichtig, weil man daraus erkennen kann, dass auch bei einem aggressiven Waschprozess das Trevira/Baumwoll-Gewebe noch sehr widerstandsfähig ist.

Dies zum Waschgebrauchswert eines Berufskittels.

Jetzt möchte ich den Waschgebrauchswert für eine Bettwäsche-Garnitur erläutern.

Garnitur Bettwäsche: Trevira/Baumwolle 65/35 % im Vergleich zu 100 % Baumwolle

	Trevira/Baumwolle	Baumwolle
Preis	40 DM	30 DM
Lebensdauer (d. h. Wasch- und Gebrauchsperioden)	200×	100×
Das ergibt einen WGW von	0,20 DM	0,30 DM

33 % Kostenersparnis durch längere Haltbarkeit.

In diesem Falle beträgt der Anschaffungswert für eine Garnitur Bettwäsche aus Trevira/Baumwolle 40 DM und derjenige der reinen Baumwolle 30 DM. Auch hier könnten Sie sagen, dass der Unterschied von 30 zu 40 DM heute nicht mehr aktuell ist, denn die Preise haben sich in letzter Zeit immer mehr angeglichen.

Ich wollte hier aber auch keine absoluten Preise für eine Garnitur Bettwäsche nennen, sondern nur einmal versuchen, durch ein Beispiel den Waschgebrauchswert zu erläutern. Die Lebensdauer der Bettwäsche aus Baumwolle ist mit 100× und die der Bettwäsche aus Trevira/Baumwolle mit 200× angegeben. Selbstverständlich wissen wir, dass diese Zahlen zum Teil in den Kranken-

Wasch- und Finishtest mit Probekitteln aus Baumwolle und Trevira/Baumwolle — Reissfestigkeit (kp) in Kettrichtung

Materialzusammensetzung	WFK-Standardgewebe 100 % Baumwolle		Köper, weiss Trevira/Baumwolle		Köper, blau Trevira/Baumwolle	
Betrieb	Hamburg	Duisburg	Hamburg	Duisburg	Hamburg	Duisburg
Anzahl der gerissen Fäden	130	130	179	179	196	169
Reissfestigkeit (kp)						
Original	59,6	59,6	117	117	179	179
50 × gewaschen und gefinisht	49,8 (—18 %)	36,2 (—39 %)	104 (—11 %)	106 (—9 %)	155 (—13 %)	157 (—12 %)
100 × gewaschen und gefinisht	42,4 (—29 %)	17,3 (—71 %)	102 (— 13%)	96 (—18 %)	153 (—15 %)	144 (—20 %)

häusern weit überschritten werden. Aber die Relation dürfte nach unseren Erfahrungen auf jeden Fall praxisgerecht sein.

Aus diesem Beispiel ergibt sich also ein Waschgebrauchswert für Bettwäsche aus Trevira/Baumwolle von 20 Pfennigen pro Gebrauch und Waschgang; bei der reinen Baumwollwäsche ergibt sich ein Waschgebrauchswert von 30 Pfennigen.

Wir können also sagen, dass wir hier eine Einsparung von 30 % erzielen. Es ist klar, wenn Sie heute 200 oder 300 oder noch mehr Garnituren nachkaufen müssen, dass Sie im Moment einen etwas höheren Preis zahlen müssen; aber ich weiss aus der Praxis, dass viele Krankenhäuser, um nicht in höhere Kosten zu kommen, im Moment prozentual weniger Garnituren einkaufen, so dass sich das vom Etat aus gesehen nicht ungünstiger auswirkt.

Das nun zum Waschgebrauchswert, der als erstes Kriterium für die Einsparung, also für die Wirtschaftlichkeit von Trevira/Baumwoll-Artikeln im Krankenhaus spricht.

Kommen wir nun zum zweiten Punkt, zu der

kostensparenden Pflege

bei Artikeln aus Trevira/Baumwolle.

Ich habe am Anfang gesagt, dass ein Drittel der Kosten, die für Textilien im Krankenhaus aufgewandt werden müssen, für die laufende Pflege gebraucht und nur ca. ein Drittel für die Anschaffung von Textilien benötigt werden. Demnach müssen wir auch dem Faktor «kostensparende Pflege» schlechthin besondere Aufmerksamkeit widmen. Das möchte ich jetzt mit diesem Beispiel zeigen:

Bearbeitungs-Kostenvergleich Berufskittel (Material: Trevira/Bauwolle 65/35 % und Baumwolle 100 %) in Pfennigen

	Trevira/Baumwolle	Baumwolle
Einzeichnen/Sortieren	0,5	0,5
Waschen	8,0	10,0
Pressen	—	45,0
Finishen	25,0	—
Falten	6,0	6,0
Flicken	13,0	18,0
Endkontrolle	14,0	14,0
Bearbeitungskosten pro Kittel	66,5	93,5

29 % Kostenersparnis bei der laufenden Pflege.

Die Werte, die ich hier zeige, stammen von der Betriebswirtschaftsstelle Krefeld. Ich habe absichtlich keine eigenen Werte genommen, damit Sie einmal sehen, wie ein neutrales Institut diese Sache heute bewertet. Hier sind sämtliche Kostenstellen aufgeführt, die wir gebrauchen, um die Pflege für einen Berufskittel in der Wäscherei durchzuführen. Das fängt also beim Einzeichnen und Sortieren der Wäsche an, geht über Waschen, Pressen oder Finishen, Falten, evtl. Flicken bis zur Endkontrolle. Da diese Werte für die Mietwäschereien ein Anhaltspunkt sein sollten, werden Sie feststellen, dass speziell im Krankenhaus einige Positionen ganz anders zu sehen sind.

Selbstverständlich könnten wir jetzt darüber ein Streitgespräch führen, ob das Waschen zum Beispiel bei einem Kittel aus Trevira/Baumwolle gegenüber einem reinen Baumwoll-Kittel in der Praxis wirklich billiger ist. Ich würde aus meinen Erfahrungen her sagen, dass die Kosten an und für sich in beiden Fällen gleich sind. Dagegen habe ich beim Pressen und Finishen einen grösseren Unterschied im Preis, als dies in dem Beispiel gezeigt wird, in der Praxis festgestellt. Die Kosten für die Flickarbeiten mit 13 Pfennig im Durchschnitt pro Kittel aus Trevira/Baumwolle halte ich einfach für unmöglich. Trotz allem finde ich dieses Beispiel gut, da daraus zu erkennen ist, dass sich selbst bei einer recht ungünstigen Bewertung bei Trevira/Baumwoll-Berufskitteln schon eine Kostenersparnis von 29 % bei der laufenden Pflege ergibt.

Kosteneinsparungen bei der laufenden Pflege eines Berufskittels aus Trevira/Baumwolle sind also ganz deutlich beim Finishen und bei der Ausbesserungsarbeit zu erzielen. Dass wir weniger Ausbesserungsarbeiten an Kitteln haben, ist doch einleuchtend, da wir ja mit einer sehr hohen Festigkeit bei Trevira/Baumwoll-Geweben rechnen dürfen. Nun aber zum Hauptthema der Bearbeitung von Berufskitteln, und zwar zum Pressen oder Finishen, da hier ja die grössten Kosteneinsparungen erzielt werden.

Finish-Vergleich PES/Baumwoll-Kittel

	Möglichkeit der Bearbeitung von Bw.	PES/Bw.	Bearbeitungskosten pro PES/Bw.-Kittel (glatte Form) in DM
Handbügeln	+	+	1,25
Pressen (Ia-Qualität)	+	+	0,68
Pressen (Industriequalität)	+	+	0,45
Formfinisher	—	+	0,30
Durchlauftrockner	—	+	0,20
Tumbler	—	+	0,20

Wir haben in diesem Finish-vergleich versucht, die Möglichkeiten der Bearbeitung von Kitteln aus Baumwolle bzw. Trevira/Baumwolle einmal aufzuzeigen. Die Entwicklung ging vom Handbügeln über Pressen, Formfinishen zum Durchlauftrockner und auch in einzelnen Betrieben zum Tumbler.

Aus dieser Aufstellung können Sie ersehen, dass man durch Handbügeln sowohl einen Baumwoll- als auch einen Trevira/Baumwoll-Kittel bearbeiten kann. Wir haben hier einen Preis von 1,25 DM errechnet.

Als zweites kommen wir zum Pressen dieser Kittel, und zwar kennt man allgemein zwei Qualitäten: einmal die sog. Ia-Qualität für Privathaushaltungen und die Industrie-Qualität, die für die allgemeinen Kittel aus Läden und

Betrieben verlangt wird. Aus den Preisen für die Ia-Qualität können Sie schon erkennen, dass diese um ca. 50 bis 70 % niedriger liegen als beim Handbügeln. Wenn sie nun die Preise für die Bearbeitung auf einem Formfinisher sehen, werden Sie feststellen, dass dieser Preis bei nur 0,30 DM liegt. Allerdings kann man diese Bearbeitung auch nur mit Kitteln aus Trevira/Baumwolle durchführen, da die reinen Baumwoll-Qualitäten so nicht zu bearbeiten sind. Dasselbe trifft auch für die Durchlauftrockner und für Tumbler zu. Die Kosten, die ich hier für die Bearbeitung auf dem Formfinisher, im Durchlauftrockner und Tumbler aufgeführt habe, schwanken selbstverständlich von Betrieb zu Betrieb, aber in der Relation zu den Preisen vom Handbügeln/Pressen sind sie auf jeden Fall in der Praxis so zu bewerten.

Wenn ich bisher von der kostensparenden Pflege von Berufskleidern aus Trevira/Baumwolle ausgegangen bin, so möchte ich jetzt überleiten auf Bettwäsche, ebenfalls aus Trevira/Baumwolle:

Bearbeitungs-Kostenvergleich Garnitur Bettwäsche (Material: Trevira/Baumwolle 65/35 % und Baumwolle 100 %) in Pfennigen

	Trevira/Baumwolle	Baumwolle
Sortierung/Transport	8	8
Waschen	44	52
Mangeln	51	60
Flicken	14	16
Endkontrolle	10	10
Bearbeitungskosten pro Garnitur	127	146

Auch dieser Kostenvergleich stammt von der Betriebswirtschaftsstelle in Krefeld. Wenn ich mit Praktikern über diesen Kostenvergleich diskutiere, welche bereits seit mehreren Jahren Trevira/Bauwoll-Bettwäsche im Einsatz haben, so stelle ich immer wieder fest, dass man allgemein die Kosten im Bereich Waschen für Trevira/Baumwolle und Baumwolle gleichsetzen möchte, dagegen spricht man beim Mangeln, dass dort Kostenersparnisse bis zu 30 % und mehr erreicht werden. Die in dieser Tabelle aufgeführten Kosten für Ausbesserungs-, sprich Flickarbeiten, halte ich bei Trevira/Baumwolle auf jeden Fall für zu hoch. Sie können also in der Praxis damit rechnen, dass die hier angegebenen 13 % Kostenersparnis bei der laufenden Pflege auf jeden Fall weit überschritten werden.

Der Bettwäsche-Gebrauchstest (siehe Tabelle rechts oben), der in den Städt. Krankenanstalten in Duisburg unter Leitung des Forschungsinstituts Hohenstein durchgeführt wurde, erhärtet auf jeden Fall unsere Behauptung, dass durch den Einsatz von Trevira/Baumwoll-Bettwäsche gegenüber reiner Baumwolle wesentliche Kostenersparnis bei der laufenden Pflege eintreten.

Mancher Leser wird sich jetzt fragen, warum treten denn aber überhaupt solche Kostenersparnisse bei der Pflege von Mischgewebe aus Trevira/Baumwolle zutage.

Bettwäschegebrauchstest in den Städt. Krankenanstalten, D-41 Duisburg (Forschungsinstitut Hohenstein)

	Wäscheart Trev./Bw.	Bw.
Wasserverbrauch (l/kg Trockenwäsche)	27,0	31,5
Waschmittelkosten (DM/kg Trockenw.)	0,048	0,050
Gesamtwaschzeit (Minuten)	ca. 52	ca. 63
Schleuderzeit (Minuten)	4	15
Restfeuchtigkeit nach dem Schleudern (%)	ca. 23	ca. 49
Leistungsvergleich beim Mangeln (Bettlaken)		
Mangelgeschwindigkeit (m/min)	8,60	2,25
Anzahl der Wäscheteile (pro Stunde)	150	84
Mangelleistung in kg/Stunde	88	69

Der Hauptgrund dürfte einmal in der glatteren Oberfläche der Trevira-Faser liegen. Durch die glattere Oberfläche können nämlich sowohl Bakterien als auch Schmutz an dieser Faser praktisch nicht haften. Haften bleiben Schmutz und Bakterien in der Hauptsache immer nur dort, wo Baumwolle ist. Dadurch kann dieses Gewebe auch wesentlich schneller gewaschen und gespült werden. Da Gewebe aus Trevira/Baumwolle ausserdem gegenüber solchen aus reiner Baumwolle weniger Restfeuchte nach dem Zentrifugieren aufweisen, kann man mit wesentlich höheren Mangelgeschwindigkeiten arbeiten. Ein Zwischentrocknen vor dem Mangeln kann auf jeden Fall entfallen.

Ich darf zusammenfassen:

Beim Waschen lassen sich auf jeden Fall Spülbäder einsparen. Da Wasser eines Tages bestimmt um mehr als das Doppelte kosten wird als heute, dürfte dies ein sehr wichtiger Kostenfaktor werden. Beim Zentrifugieren kann man die Zeit um ca. 70 % verkürzen. Da beim Mangeln höhere Geschwindigkeiten erzielt werden können, wird man sich bei Anschaffung von neuen Mangeln auf jeden Fall dazu entschliessen, Mangeln mit nur noch 2 bzw. maximal 3 Mulden zu kaufen. Sie sehen also, dass sich schon bei der Einrichtung einer Wäscherei der Einsatz von Mischgeweben aus Trevira/Baumwolle in Kosteneinsparunngen niederschlagen wird.

Ich habe den Punkt «die kostensparende Pflege» absichtlich so eingehend behandelt, da hier ja, wie bereits erwähnt, in der Hauptsache die Einsparungen durch Mischgewebeeinsatz aus Trevira/Baumwolle erzielt werden können.

Nun zum dritten Punkt. Zur Kosteneinsparung durch die

geringe Reparaturanfälligkeit

von Artikeln aus Trevira/Baumwolle.

Ich möchte hier ganz besonders auf die Wäsche im OP eingehen. Wir wissen alle, dass im OP-Trakt sehr viel Wäsche gebraucht wird. Wir haben festgestellt, dass in

manchen Häusern die OP-Wäsche bis zu einem Drittel des gesamten Textilbedarfs ausmacht. Diese Wäsche wird nun — prozentual gesehen — am häufigsten gewaschen. Weiterhin wird sie auch am meisten mechanisch durch Klemmen usw. beschädigt, und dadurch ist auch hier die Ersatzquote am grössten. Wir haben in einem Krankenhaus in Bad Homburg bei Frankfurt jetzt seit vier Jahren Trevira/Baumwoll-Wäsche im OP-Trakt im Einsatz. Dort beschäftigte man bisher für ein 700-Betten-Haus 3 Näherinnen in der Wäscherei. Aufgrund des Einsatzes von Operationswäsche aus Trevira/Baumwolle konnte nun nach ca. drei Jahren eine Näherin eingespart werden, da in diesem Hause eine Näherin ausschliesslich mit dem Flikken von OP-Wäsche beschäftigt war.

Wir sind davon überzeugt, dass, wenn die Vorurteile gegen Operationswäsche aus Trevira/Baumwolle eines Tages ausgeräumt sind, dieser Artikel im Krankenhaus aus wirtschaftlicher Sicht auf jeden Fall im Bereich Textilien die meisten Vorteile bringen wird. Wir wissen, dass durch die Sterilisation, die wir selbstverständlich auch bei Trevira/Baumwolle genau so wie bei der Baumwolle durchführen können, auch Polyester in Mitleidenschaft gezogen wird. Wir wissen aber auf der anderen Seite, dass die Trevira/Baumwoll-Operationswäsche im Anfang eine wesentlich höhere Reisskraft hat. Die Trevira/Baumwoll-OP-Wäsche hat eine Reisskraft von ca. 100 kg,, die Reisskraft bei reiner Baumwolle im OP-Trakt liegt bei ca. 54 kg. Wenn jetzt durch die Sterilisation eine Schädigung eintritt, so könnnen Sie damit rechnen, dass beide Qualitäten prozentual gleich an Festigkeit abnehmen. Wir haben in der Praxis festgestellt, dass Operationswäsche auf jeden Fall die doppelten Wasch- und Gebrauchswerte hat. Zu den Flickarbeiten von OP-Wäsche kann ich folgendes sagen:

Die Klemmen, die bei der Operation benutzt werden, hinterlassen bei den reinen Baumwollgeweben fast immer kleine Löcher. Diese Löcher müssen in den meisten Krankenhäusern ausgebessert werden. Bei OP-Artikeln aus Trevira/Baumwolle sind diese Löcher praktisch noch nicht festgestellt worden.

Selbstverständlich ist auch die Reparaturquote bei Berufskleidung und bei Bettwäsche aus Trevira/Baumwolle wesentlich geringer als die bei Artikeln aus reiner Baumwolle.

Ich habe versucht, Ihnen eine Lösung aufzuzeigen, wie man Kosten auf dem Sektor Textilien im Krankenhaus einsparen kann. Diese Lösung müsste doch auf jeden Fall zu einer Umstellung reizen. Man kann dabei stufenweise vorgehen, d. h. den jährlichen Bedarf durch Textilien aus Trevira/Baumwolle ergänzen.

Ich weiss, dass dies nicht immer einfach ist. Man will doch sofort die Vorteile der Textilien aus Trevira/Baumwolle bei der laufenden Pflege voll ausnutzen. Das würde aber bedeuten, dass man diese Artikel dann möglichst auch am besten allein wäscht und finisht oder mangelt. Dies ist aber nur in den seltensten Fällen möglich, am ehesten dort, wo ein neues Krankenhaus gebaut wird mit einer dazugehörigen Wäscherei. Hier kann man alle Vorteile sofort ausnutzen.

Viele Krankenhäuser haben speziell bei der Bettwäsche mit einer pastellfarbigen Ware angefangen. Hierdurch wird es möglich, nach dem Waschen und Zentrifugieren oder sogar in einzelnen Fällen vor dem Zentrifugieren auszusortieren und dann nachher mit höheren Mangelgeschwindigkeiten gesondert über die Mangel laufen zu lassen. Bei der Berufsbekleidung hat man in den meisten Fällen im Anfang noch gepresst, und erst bei einem ungefähren Durchsatz von 50 % an Mischgeweben wurde die Umstellunng auf Finisher oder ähnliche Aggregate vorgenommen.

Um aber die von mir aufgezeigten Kosteneinsparungen — sowohl bei der laufenden Pflege als auch durch die längere Haltbarkeit zu erzielen, muss man eine sehr wichtige Voraussetzung schaffen. Das heisst: man muss für das jeweilige Einsatzgebiet den richtigen Stoff auswählen. Am besten kaufen Sie eine Ware mit Warenzeichen, wie in unserem Falle mit Trevira. Dadurch kaufen Sie sich eine garantierte Sicherheit. Das heisst: Wenn ein Artikel mit Trevira/Baumwolle gekennzeichnet ist und als Krankenhauswäsche angeboten wird, dann ist das ein Artikel, den wir speziell für das Spital freigegeben haben. Wir meinen nämlich, dass wir heute besondere Echtheiten, besondere Konstruktionen für die im Spital eingesetzte Ware vorschreiben müssen. Das hat sich auch bewährt. Wenn Sie zum Beispiel hören, wieviel Krankenhäuser in Amerika mit Mischgewebe unzufrieden sind, dann liegt das einzig und allein daran, dass man in Amerika keine besonderen Qualitäten für das Krankenhaus kennt. Dort wird keine Trennung zwischen Haushalts- und Ware für das Krankenhaus vorgenommen. Alles ist mit Kunstharz ausgerüstet. Man differenziert also nicht, so wie wir das speziell bei unserem Artikel aus Trevira/Baumwolle versuchen. Wichtig ist aber auch, dass diese Artikel nachher richtig gewaschen, gefinisht und wenn nötig richtig repariert werden.

Wir wollen bei allen diesen Dingen helfen. Wir wollen Sie gern beraten und Ihnen sagen, in welchem Fall es zweckmässig ist, Mischgewebe einzusetzen oder diese Entscheidung auf später zu vertagen. Selbstverständlich sagen wir Ihnen auch — wenn es notwendig ist —, dass sich diese Artikel zur Zeit noch nicht speziell in Ihrer Wäscherei bearbeiten lassen. So können wir Partner werden. Bei einer Umstellung mit Vernunft reduzieren Sie zudem die Kosten, die wir auf dem Sektor Textilien haben, und erzielen mehr Hygiene, weil wir die Wäsche öfter waschen können, ohne dass sie schnell verschleisst.

Ein weiterer Hygienefaktor ist, dass die Bakterien — wie ich schon sagte — praktisch an der Synnthesefaser-Oberfläche nicht haften können. Sollten Sie nun die vorgeschlagene Lösung, die ich Ihnen versucht habe aufzuzeigen, und die Möglichkeit der Entscheidung bejahen, so dürfte das Zitat, das ich vor einigen Tagen im Readers Digest gelesen habe, Gültigkeit haben: «Das Gestern ist ein ungültiger Scheck, das Morgen ist ein Schuldschein, nur das Heute ist Bargeld.»

Ing. grad. Werner Antwerpen
ATA Textil
Hoechst Aktiengesellschaft, D-6230 Frankfurt/M 80

Erfahrungen im praktischen Einsatz von Trevira/Baumwoll-Mischgeweben in der Zentralwäscherei Bern AG

Ich möchte Ihnen einige praxisbezogenne Zahlen mitteilen, die auf einer relativ kurzen Zeit basieren. Es sind nämlich ca. zwei Jahre, seit wir die Versuche mit Mischgewebe-Bettwäsche begonnen haben. Meine Ausführungen beinhalten trockene Kosten. Aus diesem Grunde werde ich mich der äussersten Kürze befleissigen.

Wir haben vor zwei Jahren mit den Versuchen begonnen und die wirtschaftlichen Zahlen sind die folgenden:

In einer Wäscherei geschehen drei Sachen. Wenn wir ein Stück Stoff reinigen wollen, so müssen wir es waschen, wir machen es nass. Dann müssen wir diese Feuchtigkeit wieder irgendwie entziehen. Wir können das auf zwei Arten machen: Auf dem mechanischen Weg und auf dem thermischen Weg. Der mechanische Weg ist der billige. Folglich müssen wir trachten, möglichst viel mechanisch zu entziehen von dieser Feuchtigkeit. Dann der Akt, den wir machen, das ist die Formgebung. Wir haben hier das Waschen und da muss ich mich bereits mit Herrn Antwerpen anlegen. Wir sind nämlich der Auffassung, dass bereits das Waschen von Mischgewebe gewisse Vorteile bringt. Wir haben in unserer Wäscherei die modernsten oder eine von den modernsten Maschinen, die «Archimedia Waschröhre». Die hat Waschmengen von dreissig Kilos. Diese dreissig Kilos füllen wir, ob wir mit Baumwolle waschen oder mit Mischgewebe. Das Quadratmetergewicht von Mischgewebe ist nun ganz wesentlich tiefer, in der Regel etwa 20 % tiefer als das bei reiner Baumwolle, vor allem wenn man mit Doppelzwirn arbeitet. Wir haben also festgestellt, dass mit dem gleichen Wasser, mit der gleichen Energie unnd mit den gleichen Waschmitteln die Energiezufuhr um rund zwei Drittel reduziert werden kann. Das ist ganz wesentlich. Bei der Mange haben wir wiederum die 20 %, das sind gie gleichen 20 % von oben. Das bedingt natürlich, dass Sie die Mange beschleunigen können. Wir haben von 10 Metern, von 15 Metern heute gehört. Bei uns liegt die Mangegeschwindigkeit zwischen 40 und 45 Metern pro Minute. Es sind also ganz gewaltige Geschwindigkeiten, die auch mechanisierte Einlagen bedingen. Wir haben also hier bereits vier Vorteile. Die Vorteile gehen weiter: Beim Flicken. Der Flickaufwand ist nach unseren Erfahrungen ungefähr 50 % geringer als bei Baumwolle. Da unsere Erfahrungen mit Baumwolle noch nicht so weitgehend sind, ist das der Flickaufwand von Schwesternschürzen. Dann die Lebensdauer: Sie kann 100 % höher angenommen werden. Ich möchte noch darauf hinweisen, dass das alles approximative Zahlen sind, ob das 100 oder 120 oder 80 % sind, ist an und für sich irrelevant, aber der Vorteil ist gewaltig. Es ist ja im Leben so: Alles hat seinen Preis, es ist nichts gratis und die schönste Rose hat die spitzesten Stacheln und der Pferdefuss kommt auch hier. Das ist ganz eindeutig der Stoffpreis. Der Preis von Mischgewebe ist ca. nach unseren Erfahrungen, auch das kann variieren, 20 bis 25 % höher als bei reiner Baumwolle.

Sie haben gesehen, wir haben sechs Pluspunkte, einen Minuspunkt, wenn man dem so sagen will. Die Bilanz ist ganz eindeutig positiv. Wir haben bereits die Konsequenzen gezogen bei uns in Bern. Wir haben 1975 keinen Meter Baumwollstoff eingekauft, andererseits haben wir 25 km Mischgewebestoff für Bettwäsche eingekauft. Ich bin überzeugt, dass der Trend und die Tendenz ganz eindeutig im Mischgewebe liegt. Nicht nur für Schwesternschürzen, über das diskutieren wir schon seit Jahren nicht mehr bei uns, auch bei der Bettwäsche.

Dr. H. Gerber
Zentralwäscherei Bern AG, 3000 Bern

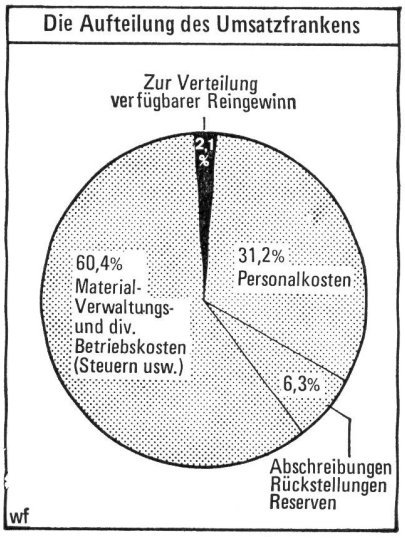
Separatdrucke

Autoren und Leser, die sich für Separatdrucke aus unserer «mittex», Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie, interessieren, sind gebeten, ihre Wünsche bis spätestens zum 25. des Erscheinungsmonats der Druckerei bekanntzugeben.

Ihre «mittex»-Redaktion

Volkswirtschaft

Wie verteilt sich der Umsatzkuchen?



Eine Untersuchung der Geschäftsergebnisse von 65 repräsentativen schweizerischen Industrie- und Handelsunternehmungen hat ergeben, dass 1974 im Druchschnitt nur rund 2 Rappen je Umsatzfranken auf den zur Verteilung verfügbaren Reingewinn entfielen. In Form von Abschreibungen, Rückstellungen sowie freiwilligen und gesetzlichen Reserven wurden mit 6,3 Umsatzprozenten dreimal soviel Mittel zur Erhaltung der Produktionskraft und Wettbewerbsfähigkeit (und damit direkt auch zur Arbeitsplatzsicherung) in der Unternehmung zurückbehalten. Etwa ein Drittel des Umsatzfrankens entfiel auf die Personalkosten. Für Löhne und Sozialleistungen musste eine fünfmal so grosse Summe aufgewendet werden, wie sie für die Rücklagenbildung zur Substanzerhaltung der Betriebe zur Verfügung stand. Den Hauptteil des Umsatzerlöses beanspruchen die Material-, Verwaltungs- und diversen Betriebskosten (die sich aufgrund der publizierten Angaben der Firmen nicht weiter aufgliedern lassen).

Normen

Rückzug von VSM-Normen

TK 24 — Textilmaschinen

Die TK 24 befasst sich seit einigen Jahren ausschliesslich mit ISO-Arbeiten. Durch neue ISO-Veröffentlichungen sind eine ganze Reihe bestehender VSM-Normen überholt, weshalb die TK 24 beschlossen hat, diese zurückzuziehen. Die Normen-Kommission hat den betreffenden Beschluss genehmigt und ihr Einverständnis erteilt, dass ab sofort folgende Normen zurückgezogen werden:

VSM 32217

Picker für Webautomaten

VSM 32222

Kettbäume, 150 mm Durchmesser, ein- und zweiteilig, mit Zapfen

VSM 32223

Kettbäume, 200 mm Durchmesser, einteilig, mit Zapfen

VSM 32224

Kettbäume, 150 mm Durchmesser, ein- und zweiteilig, für 4 kt-Stange

VSM 32225

Kettbaum- und Bremsscheiben für Kettbäume von 150 mm Durchmesser

VSM 32226

Kettbaum- und Bremsscheiben für Kettbäume von 200 mm Durchmesser

VSM 32227

Kettbaum-Mittelscheiben für zweiteilige Kettbäume von 150 mm Durchmesser

VSM 32231

Lamellenschienen für mechanische Kettfadenwächter

ITMA 75 – Vorschau

Standbesprechungen

Aktiengesellschaft Adolph Saurer CH-9320 Arbon

Halle 11, Stand C 06—08, D 11—13

Das Stammhaus Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon/Schweiz, stellt zusammen mit seiner Tochtergesellschaft Saurer-Diederichs SA, Bourgoin/Frankreich, an der ITMA Milano die folgenden Webmaschinen-Typen aus:

Arbon

Saurer 300 «versa-speed» 1×1

Einschützige, elektronisch gesteuerte Hochleistungs-Webmaschine in Blattbreiten von 120—380 cm. Oberbauloser Anbau von Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebskopf für Jacquardmaschine.

Saurer 300 «versa-speed 4×1

Zwei- bis vierschütziger, elektronisch gesteuerter Buntautomat in Blattbreiten von 120—330 cm. Oberbauloser Anbau von Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebskopf für Jacquardmaschine.

«terry-matic» 4×1

Schützenlose Frottierwebmaschine für 1 bis 4 Schussfarben in 6 Blattbreiten von 160—265 cm. Fachbildung durch positive Schaftmaschine oder Kombination Jacquard-/Exzentermaschine. Zwei verschiedene Polhöhen, Fransenzug. Schusseintragssystem «Gabler», Dreher-Schnittleisten.

Bourgoin

«Versamat» 2G

Schützenlose, elektronisch gesteuerte Webmaschine in 6 Blattbreiten von 160—265 cm für 1 bis 6 Schussfarben (pic à pic). Oberbauloser Anbau von Exzenter- oder Schaftmaschine sowie Antriebseinheit für Jacquardmaschine. Schusseintragssystem «Dewas» (Spitzenübergabe), Einlegekanten.

Das ganze Saurer-Sortiment zeichnet sich aus durch

— gesteigerte Leistung
— hohen Bedienungskomfort, d. h. Zentralschmierung, Druckknopftasten, optimale Anzeigen etc.
— optimale Anpassungsfähigkeit. Dem Trend zur Universalmaschine ist vollumfänglich Rechnung getragen worden.

Die bekannte, für bestimmte Märkte noch immer hochaktuelle *100 WT-Webmaschine* ist in der einschützigen Version ebenfalls ausgestellt.

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft CH-8401 Winterthur

An der 7. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand stellt das Schweizer Maschinenbauunternehmen Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur, ein vielseitiges Produkteangebot für die Textilindustrie vor.

Webmaschinen

Halle 11, Stand A 02, C 02, D 01—03

Die Sulzer-Abteilung Webmaschinen stellt wiederum eine Reihe technischer Neuerungen vor, die einerseits weitere Leistungssteigerungen der Sulzer-Webmaschinen und andererseits eine Ergänzung des Webbereiches auf mehreren Einsatzgebieten bringen. Gezeigt werden zehn Ein- und Mehrfarben-Webmaschinen in fünf Nennbreiten.

Ausserdem zeigt Sulzer das «System 913», eine computergesteuerte Anlage zur automatischen Erfassung und Verarbeitung von Produktionsdaten, mit erweitertem Einsatzbereich und zum Teil neuen peripheren Geräten.

Mit der Zentralen Vakuum-Reinigungsanlage bietet Sulzer der Textilindustrie eine moderne und rationelle Lösung des Reinigungsproblems an. Auf dem Stand wird die neue Kompaktstation vorgestellt, die eine problemlose Montage der Anlage innerhalb kurzer Zeit ohne bauliche Vorbereitungen oder Veränderungen erlaubt.

Rundstrickmaschinen

Halle 15, Stand F 09, G 09—11

Die Rundstrickmaschinenfabrik Sulzer Morat GmbH, Stuttgart, BRD, zeigt mechanisch und elektronisch gesteuerte

Gross-Rundstrickmaschinen mit unterschiedlichen Systemzahlen und in verschiedenen Feinheiten für glatte und gemusterte Gestricke sowie zur Herstellung hochfloriger Stoffe und naturgetreue Pelze.

Die technischen Neuerungen lassen erkennen, dass sich die Entwicklung bei Sulzer Morat vor allem darauf konzentriert, die Produktivität der Maschinen zu erhöhen, ihre universellen Einsatzmöglichkeiten im Bereich der Damen-, Herren- und Kinderbekleidung, der Bade- und Heimtextilien, noch besser als bisher zu nutzen sowie Bedienung und Wartung zu vereinfachen.

Ausser den Strickmaschinen zeigt Sulzer Morat das weiterentwickelte Musterverarbeitungssystem «Patronik», das den Strickereiunternehmen ein Höchstmass an Flexibilität hinsichtlich Musterung und Erstellung der Datenträger verleiht.

Textil-Klimatechnik

Halle 1, Stand D 18—20, E 15—17

Die Konzerngruppe Heizungs- und Klimatechnik von Sulzer gibt einen Ueberblick über den heutigen Stand der Textil-Klimatechnik.

Mit dem «Condifil»-Klimatisierungssystem zur Einzelklimatisierung von Textilmaschinen, bei dem die aufbereitete Luft direkt der fadenverarbeitenden Zone der jeweiligen Maschine zugeführt wird, bietet Sulzer eine Lösung, die eine erhebliche Verringerung der normalerweise benötigten Luftmenge ermöglicht. Veranschaulicht wird diese Lösung an einer Webmaschine auf dem Sulzer-Stand, während die Firma Volkmann, Krefeld, auf ihrem Stand eine nach dem Sulzer-Condifil-Prinzip klimatisierte Doppeldraht-Zwirnmaschine zeigt. Ausserdem wird auf dem Sulzer-Stand ein «Condifil»-Apparat zur individuellen Klimatisierung einzelner Maschinen oder Maschinengruppen vorgestellt.

Sulzer zeigt auch den prinzipiellen Aufbau einer grösseren Klimazentrale mit Trommelfilter zur Reinigung feinstaubhaltiger Luft, Fortluftventilator, Fortluftteil, Mischteil, Zuluftfilter, Zuluftventilator und Hochgeschwindigkeits-Luftwäscher. Der Luftwäscher, in vorfabrizierter Kompaktbauweise, einsetzbar als Befeuchtungs- und Entfeuchtungswäscher sowie als Kühl- und Heizwäscher zeichnet sich durch hohen Wirkungsgrad aus. Gezeigt wird auch ein Absaug-Trommelfilter mit Absaugventilator und Staubsack. Die hier genannten Komponenten lassen sich sowohl in konventionellen als auch in «Condifil»-Anlagen einsetzen.

Mit dem «Systemluft»-Klimaaggregat für Klimaanlagen mit gesättigter oder übersättigter Zuluft wird eine vor allem investitionsarme und raumsparende Lösung vorgestellt.

Ein Decken-Luftauslass für zugfreie Lufteinführung auch bei extrem hohem Luftwechsel sowie Komponenten einer Sprinkler-Brandschutzanlage ergänzen das Sulzer-Angebot auf der ITMA 75 in Mailand.

Maschinenfabrik Rüti AG, CH-8630 Rüti ZH

Halle 11, Stand D 18—22, E 05—07

- *Schützenwebmaschinen Rüti C 1000* in verschiedenen Breiten und Fachbildevorrichtungen — als Frottiermaschine mit der Neuentwicklung «Drehwablade»
- *Schützenwebmaschine Rüti C 1001* — aufgebaut auf C 1000, jedoch mit elektronisch gesteuertem Antrieb und elektronischer Schützenflug-Ueberwachung
- *Bandgreifer-Webmaschinen Rüti A und Rüti F 2000* in verschiedenen Breiten für ein-, vier- und achtfarbigen Schusseintrag und mit verschiedenen Fachbildevorrichtungen
- *Wasserdüsen-Webmaschinen Rüti W 4000* in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Fachbildevorrichtungen
- *Luftdüsen-Webmaschinen Rüti-Te Strake L 5000* in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Geweben
- *Wellenfach-Webmaschinen Rüti R 6000* mit verschiedenen Geweben.

Maschinenfabrik Benninger AG CH-9240 Uzwil

Halle 11, Stand D 16, E 03

In Betrieb vorgeführt wird eine *Breitzettelanlage ZDA/GCF* für Grossproduktion, deren Leistung dank einem neuen Spanner/Wächter-Element gegenüber den bisher gelieferten Anlagen nochmals bedeutend erhöht werden konnte. Die bestens bekannte Breitzettelmaschine ZDA nimmt 1000-mm-Bäume auf und ist für Praxisgeschwindigkeiten bis 1000 m/min konzipiert. Sehr kurzer Anhalteweg, vollautomatische Baum-Ein- und Aushebevorrichtung sowie Druckknopfsteuerung für Stop, Kriechgang und Vollauf sind weitere Merkmale. Von diesem Modell laufen zur Zeit über 150 Einheiten mit einer durchschnittlichen Geschwindigkeit von 800—850 m/min — ein Beweis, dass Antriebseinheit und Bremsen für die genannten hohen Fadengeschwindigkeiten im Dauerbetrieb richtig ausgelegt sind. Neu ist das kombinierte Spanner/Wächter-Element GCF (pat.), das grundsätzlich nach dem gleichen Prinzip wie das bisherige Modell GCA arbeitet (Normaldruckspanner, beim Zetteln abgehoben). Die ebenfalls vorhandene Abschneidevorrichtung dient jedoch nicht mehr zur Steuerung des Fadenbruches, sondern lediglich dem Abschneiden der Fäden bei Partiewechsel. Im neuen Spanner ist der Umschlingungswinkel wesentlich geringer gehalten als beim Modell GCA, woraus eine um 20 % höhere Fadengeschwindigkeit resultiert. Dieser Spanner wird vor allem

für Garne empfohlen, die von der Spinnerei oder Spulerei her aufgrund ihrer Qualität weniger als 1,5—2 Fadenbrüche pro Million Fadenmeter erwarten lassen. In optimalen Fällen ist eine Fadenbruchhäufigkeit unter 1 pro Million Fadenmeter erreichbar.

Ebenfalls gezeigt wird die *Konusschärmaschine, Modell ZA,* in ihrer heute gelieferten, stark modernisierten Ausführung. Max. Schär- und Bäumgeschwindigkeiten = 800 bzw. 200 m/min, Baumdurchmesser bis 800 mm.

Gattersegmente zeigen im übrigen alle lieferbaren Spannertypen, darunter auch das Modell GZB, das sich dank positivem Tellerantrieb selbst reinigt. Die Spannungsvorwahl erfolgt zentral pro Gatterseite. Eine sehr ausgeglichene Fadenspannung über Kettlänge und Kettbreite ist das Resultat.

Maschinenfabrik Schweiter AG CH-8810 Horgen

Halle 6, Stand B 05—07, C 06—08

Die technologische Entwicklung führte zunehmend zu betonter Spezialisierung. Dieser Trend gilt auch für den Textilmaschinenbau. Der Anteil von Fremdentwicklung am Wert der Maschinen weist steigende Tendenz auf. Ein Beispiel für diese Vorgänge ist das Gebiet der Aufspulungen (Take-ups) an Textilmaschinen. Aufspulmaschinen und -aggregate haben zur Aufgabe, die von einem Verfahrensteil mit gegebener Geschwindigkeit zugelieferten Fäden kontrolliert und optimal aufzuwickeln. Dabei müssen Geschwindigkeits- und Spannungsunterschiede ausgeregelt oder absorbiert werden, je nach Art des aufzuspulenden Garnes. Für beide grundsätzlichen Wicklungsarten, die Präzisions- und die Zufallswicklung, wurden bei Schweiter Aufspulmaschinen entwickelt, die nachstehend kurz beschrieben werden.

Aufspulmaschine mit Präzisionswicklung

Die Aufspulmaschine MP 250 ist für offene oder geschlossene Präzisionsaufwicklung glatter oder texturierter Filamente in einem sehr weiten Titerbereich vorgesehen. Die Fadenspannung ist an jedem Aufspulaggregat durch eine elektronische Tänzerarm-Regelung einstellbar und kann mit zunehmendem Spulendurchmesser nach wählbaren Charakteristiken reduziert werden. Für jedes Garn lassen sich optimale Aufspulbedingungen schaffen.

Die Tänzerarm-Elektronik regelt auch die Aufspulgeschwindigkeit, wobei individuell durch Bewegungen des Tänzerarms die Drehzahl jeder Spule über eine regelbare Kupplung verändert wird. Jedes Spulaggregat wird durch einen wartungsfreien Drehstrommotor angetrieben. Der die Spule tragende Spulbügel ist drehbar. Die Spule wird durch ein Be- und Entlastungssystem an eine mitlaufende Walze gepresst. Mit zunehmendem Spulendurchmesser kann die Anpressung reduziert werden.

Es lassen sich durch Hubverkürzung Spulen mit geraden oder schrägen Stirnflächen herstellen. Mit einer zusätzlichen Vorrichtung können die Funktionen Anwickeln, Bilden der Fadenreserve und Uebergang zum Aufspulen automatisiert werden.

Jede Maschine setzt sich aus beliebig vielen Gestellen zusammen, von welchen jedes vier Aufspulaggregate vom Typ AP 250 enthält. Die Aufspulaggregate sind voneinander völlig unabhängig. Lediglich der elektronische Anschluss und die Sicherungen sind pro Maschine zentral zusammengefasst.

Die wichtigsten technischen Daten der Präzisions-Aufspulmaschine MP 250 sind:

Aufspulgeschwindigkeit	100—1500 m/min
Spulenmasse	
Bewicklungslängen	125—300 mm
Abstufung	25 mm
max. Durchmesser	240 mm
Spulengewicht	
texturiertes Garn	5—6 kg
glatte Garne	bis ca. 11 kg
Aggregatteilung	
horizontal	400 mm
vertikal	800 mm

Aufspulmaschine mit Zufallswicklung (wilder Wicklung)

Die Aufspulmaschine MZF 300 wurde zum Aufspulen texturierter und glatter Filamente sowie von Stapelgarnen geschaffen, wobei der Titerbereich von grob bis fein reicht. Es handelt sich um eine selbständige, betriebsbereite Einheit, die neben, über oder unter einem Verfahrensteil plaziert werden kann.

Der Spulenantrieb erfolgt durch Friktion am Spulenumfang. Sowohl die Wickelwelle mit den Treibzylindern als auch die Changierung werden durch je einen zentralen Regelmotor angetrieben. In einem zentralen Schaltschrank sind alle elektrischen Kontroll- und Bedienungsinstrumente untergebracht.

Zur Verhinderung von Bildwicklung ist dem Changierantrieb eine elektronische Störung überlagert. Frequenz und Grösse der Störung sind stufenlos einstellbar an Anpassung an das zu spulende Garn. Jede Maschine enthält bis zu 12 Aufspulaggregate vom Typ AZF 300. Diese Aufspulaggregate sind nach einem Bausteinsystem konzipiert, welches mehrere Ausbaustufen möglich macht:

— *Changierung* — Grundbaustein, mit Fett geschmiert
— *Gesteuerte Changierung* — Zusätzlich: Hubverkürzung (Pineapple) und Hubvariation
— *Changieraggregat* — Zusätzlich: Gehäuse mit Oelumlaufschmierung, Treibzylinder
— *Aufspulaggregat* — Zusätzlich: Spulbügel mit Ent- und Belastung, Dämpfung, Spulenbremse und Abnahmehilfe erhältlich.

Jede Ausbaustufe ist für sich funktionsfähig. Zur optimalen Eingliederung in Maschinen und Anlagen stellt Schweiter erfahrene Konstrukteure zur Verfügung.

Die wichtigsten technischen Daten der Aufspulmaschine MZF 300 sind:

Aufspulgeschwindigkeit	300—2000 m/min
Spulenmasse	
Bewicklungslänge	max. 250 mm
Hülsenlänge	max. 290 mm
Hülsen-Innendurchmesser	min. 56 mm
Spulendurchmesser	max. 280 mm
Hubverkürzung (Pineapple)	max. 100 mm
Spulengewicht	
texturiertes Garn	5—6 kg
glattes Garn	ca. 12 kg
Stufenloser Regelbereich für Wickelwellen- und Changierantrieb	1:2

Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne CH-6415 Arth

Halle 5, Stand B 04, B 06

Neben einigen Demonstrationsmodellen sind folgende Maschinen zur Ausstellung vorgesehen:

— Eine *Kreuzspulmaschine vom Typ RKE/SPE* mit 6 Trommeln, einseitig, wovon 3 Spindeln mit Ecumage-Vorrichtung ausgerüstet sein werden und auf 3 Spindeln Färbespulen hergestellt werden können.
— Ein *Kleinspulautomat KSA* mit 3 Knöpfen, Hub 60/70 und 80 mm.
— Eine *Strangspulmaschine* mit 6 Trommeln, wobei neben dem Hub 5" bzw 6" auch der Hub 200 mm und die Möglichkeit eines Abzuges von Muffs gezeigt wird.
— Eine *Garnsengmaschine vom Typ GSM.* Hierbei handelt es sich um eine vollkommene Neukonstruktion, es wird in einem Arbeitsgang gesengt und anschliessend racliert, wobei die Sengungen mit elektrischen MSB oder mit KB-Gasbrennern erfolgen kann. Auch diese Maschine wird in einseitiger Ausführung mit 6 Spindeln vorgeführt werden.
— Eine *Fachmaschine* mit 16 Trommeln, zweiseitig, mit Hub 150, 175 und 200 mm. Diese Maschine wird der letzten Entwicklung hinsichtlich Bremsen, Fadenlauf und Abstellung entsprechen, und es werden verschiedene Varianten der Aufsteckung und der Abstellung gezeigt werden.
— Eine *Kreuzspulmaschine, Modell RECO/RECO-T,* mit 10 Trommeln, zweiseitig, wobei zum ersten Mal das Format 9015', Hub 250 mm ausgestellt sein wird.

Stäubli AG, CH-8810 Horgen

Halle 11, Stand A 10—12, B 03—05

Im Hinblick auf die bevorstehende ITMA 75 werden auch hinsichtlich der Schusseintragungsleistungen der Webmaschinen neue Massstäbe gesetzt.

Schusseintragsleistungen in den erwarteten und für die nächste Zukunft gezeigten Grössenordnungen, werden dem Verfahren «Weben» erneut die Position stärken.

Die erhöhte Leistung hat die Bedeutung gewisser Baugruppen und Aggregate an den Webmaschinen vermehrt in das Interessenfeld gerückt.

Die Wirtschaftlichkeit einer Webmaschine wird heute nicht zuletzt auch von der Fachbildevorrichtung beeinflusst, die um der gesteigerten Eintragsleistung gerecht zu werden, einen besonders hohen Technologie- und Fabrikations-Standard aufweisen muss = speziell trifft dies für die Schaftmaschinen zu.

Dieses Spezialgebiet ist komplex geworden.

Hauptziel bleibt immer, praxisnahe, wirtschaftliche und funktionssichere Schaftmaschinen zu bauen, um in keiner Weise die maximal mögliche Geschwindigkeit der Webmaschinen einzuschränken.

Obwohl alle Webmaschinen «weben», hat jede dieser Maschinen, bedingt durch Konzeption, Arbeitsprinzip, Einsatzbereich usw., ihre besondere Charakteristik, auf die eine Schaftmaschine abgestimmt werden muss. Es ist nicht möglich, den verschiedenen Eigenheiten der Webmaschinen in Bezug auf die Fachbildung mit nur einer einzigen Schaftmaschinen-Ausführung gerecht zu werden. Es gilt somit, hier einen Weg zu finden, um sowohl für den Endabnehmer wie auch für den Hersteller der Fachbildevorrichtungen über ein Typen-Sortiment von Schaftmaschinen zu verfügen, das die Bedürfnisse der verschiedenen Webmaschinen optimal deckt. Diese Tatsache

bedingt Schaftmaschinen verschiedener Arten hinsichtlich Arbeitsprinzip, aber auch verschiedener Klassen in bezug auf das technisch Niveau, was auch unterschiedliche Preiskategorien entstehen lässt.

Das Ausstellungs-Program umfasst folgende Schaftmaschinen, Zusatzaggregate und Hilfsmaschinen:

Erstmals ausgestellt:

— Gegenzug-Rotations-Schaftmaschine Typ 1030
— Gegenzug-Schaftmaschinen der Typenreihe 1200
— Gegenzug-Schaftmaschine mit Dreistellungs-Schaftzug Typ 1230 de 92, für die Herstellung von Samt, Velours und Plüsch
— Federrückzug-Exzentermaschine Typ 1574
— Gegenzug-Exzentermaschine Typ 1575
— Schlag- und Kopiermaschine Typ 1864.

Weiterentwickelte Typen:

— Federrückzug-Schaftmaschinen der Typenreihe 100
— Gegenzug-Schaftmaschinen der Typenreihe 200
— Gegenzug-Schaftmaschine Typ 330
— Federrückzug-Schaftmaschine Typ 550 da 52 für Webmaschinen mit pneumatischem oder hydraulischem Schusseintrag
— Gegenzug-Rotations-Schaftmaschine Typ 1430
— Federzugregister mit konstanter Niederzugskraft Typ 1837
— Farb- und Funktions-Steuerapparat Typ 1842.

E. Fröhlich AG, CH-8874 Mühlehorn

Halle 12, Stand A 10

Reiterlose Webegeschirre

— eff-extra — geeignet für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) der Zellweger Uster AG
— eff-amtex — geeignet für die automatische Einziehmaschine der Barber-Colman Company
— eff-porter — Reihsystem, welches Aufschieben, Transport, Lagerung und Reinigung unserer Webelitzen eff-extra und eff-amtex erleichtert
— Doppelreihige schiebereiterlose eff-extra und eff-amtex Webeschäfte mit versetztem Schienenstand und Schienen auf gleicher Höhe, geeignet für Schaftteilung 18 mm und mehr.

Flachstahl-Webelitzen

— In vernickelter und glanzverzinkter Ausführung
— eff-inox — aus rostsicherem Stahl
— In farbiger Ausführung.

Rundstahl-Webelitzen

Schiebereiter-Webeschäfte

— mit einreihigem und doppelreihigem Schienenstand.

Dreher-Webeschäfte

Flachstahl-Dreher-Webelitzen

— mit «Diamannt» Dreher-Halblitzen.

Schwertuch-Webeschäfte

Kettfadenwächter-Lamellen

— eff-ex — geeignet für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) der Zellweger Uster AG
— eff-am — geeignet für die automatische Einziehmaschine der Barber-Colman Company
— eff-amex — Kombilamelle, geeignet für die automatische Einziehmaschine Uster (EMU) der Zellweger Uster AG und der Barber-Colman Company
— eff-sorter — Trennvorrichtung für Lamellen und Kennzeichnung für gleiche Modelle in verschiedenen Dicken vermischt
— eff-inox — aus rostsicherem Federbandstahl
— Farbige Lamellen.

Grob + Co. AG, CH-8810 Horgen

Halle 12, Stand F 05

Grob zeigt die bewährten, laufend auf den neuesten Stand der Technik gebrachten Schiebereiter-Webegeschirre, sowie die für die automatischen Einziehmaschinen passenden «Grobextra» und «Grobamtex»-Webegeschirre, die in immer zahlreicheren Webereien zum Einsatz kommen. Eindrücklich sind die Leistungssteigerungen der Webmaschinen. Durch die Anwendung fortschrittlicher Technologien sowie den Einsatz neuer Materialkombinationen ist Grob in der Lage, für jede Webmaschine ein modernes Webegeschirr zu liefern.

Die Auswahl der beliebten «Grobextra Duomix» Flachstahl-Webelitzen für reiterlose Webeschäfte mit dem Fadenauge 5,5 × 1,2 mm für zweireihigen Augenstand ist durch eine Neuentwicklung bereichert worden. Diese aus einem breiteren Stahlband gestanzten Grobextra Duomit Webelitzen haben ein grösseres Fadenauge von 6,5 × 1,8 mm. Auch diese neuen Webelitzen können automatisch eingezogen werden.

Auf grosses Interesse stossen nach wie vor die reiterlosen «Grobtra» und «Grobtex» Dreher-Webegeschirre sowie die «Grobtex» und «Grobtra Rondofil» Rundstahl-Webelitzen mit einseitig offenen Endösen, zum Verweben von Polypropylen-Bändchen.

Für Webmaschinen mit hydraulischem Schusseintrag werden vollständig aus Leichtmetall, Kunststoff unnd nichtrostendem Stahl gefertigte Webeschäfte gezeigt. Dazu passen die «Grobinox» Flachstahl-Webelitzen und Lamellen aus nichtrostendem Stahl.

Die elektrischen Grob Kettfadenwächter, gebaut für jeden Anwendungsbereich, arbeiten zuverlässig und verzögerungsfrei. Ihre bewährte Konstruktion wird darum für hochtourige Webmaschinen bevorzugt.

Normgerechte Lamellen werden mit dem bewährten «Grobat» Rostschutz oder in «Grobinox» aus rostsicherem Stahl in einer grossen Auswahl angeboten. Für das automatische Einziehen wird ihre grosse Präzision sehr geschätzt, insbesonderen bei denjenigen Lamellen, die für beide Einziehautomaten geeignet sind.

Die «Lavatex» Anlage, erstmals vorgestellt an der ITMA 71 in Paris, hat sich schon in kurzer Zeit als unentbehrliches Hilfsmittel zur schonenden Pflege von Webelitzen und Lamellen durchgesetzt. Immer mehr zeigt sich, dass diese leistungsfähige Anlage zur Nassreinigung einem wirklichen Bedürfnis der Webereien entspricht, hilft sie doch mit, die Lebensdauer der Webelitzen um einiges zu verlängern.

Zellweger Uster AG, CH-8610 Uster

Halle 2, Stand A 22—26, C 19—23

Elektronische Garnreinigungsanlagen «Uster Automatic»

Die Erfahrung mit mehr als einer Million installierter «Uster Automatic»-Garnreiniger und eine zukunftsgerichtete Entwicklungstätigkeit führten zu einem erweiterten und vielseitigen Produkteprogramm.

Weil eine stetige Anpassung an die Weiterentwicklung der Spulautomaten und eine rationelle Kontrolle von Anlagen und Maschinen von grosser Wichtigkeit sind, wurden die bewährten Modelle C 3 und W 3 durch neue Zusatzfunktionen ergänzt. An verschiedenen Spulautomaten oder in Verbindung mit Datenerfassungsanlagen erfüllen spezielle elektronische Adapter neue Aufgaben. Um unerwünschte Copsauswürfe nach dem Schnitt eines Garnreinigers zu verhindern, ist für bestimmte Maschinentypen eine Fadenklemme erhältlich.

Zwei neue Zusatzgeräte wurden geschaffen, um eine rationelle und umfassende Kontrolle von Garnnreinigungsanlagen zu ermöglichen. Der neu entwickelte «SG-Tester» erlaubt die Prüfung der Steuergeräte und der Verkabelung, und er ergänzt die bisherigen Kontrollmöglichkeiten auf ideale Weise. Der «Recorder» registriert das Betriebsverhalten von jeweils 10 Spulstellen mit 10 Garnreinigern über eine bestimmte Zeit und erstellt eine Zusammenfassung über den Nutzeffekt und die Zahl der Reinigerschnitte.

Für besonders hohe Ansprüche wird ab ITMA 75 das neuentwickelte Modell D 1 angeboten. Das bewährte kapazitiv/elektronische Messprinzip mit seiner bisher unerreichten Langzeitstabilität wurde beibehalten. Neu sind hingegen die Signalauswertung in drei voneinander unabhängigen Kanälen, die automatische Materialzifferkorrektur und die erweiterten Einstellmöglichkeiten für die Reinigungsgrenze. Das neue System verhindert Einlegeschnitte; es bringt eine weiter verbesserte Reinigungswirkung beim Anlauf der Spulstelle sowie beim laufenden Garn, und es passt sich automatisch an die Faserart, den Feuchtigkeitsgehalt und die Nummerabweichungen des Garnes an. Individuelle Wünsche bezüglich der Erfassung kurzer Dickstellen (S), langer Dickstellen (L) und Dünnstellen (T) können noch besser berücksichtigt werden. Die Grenzwerte für die Querschnittsveränderung und die Länge der Garnfehler am zentralen Steuergerät werden an Drucktastenschaltern mit übersichtlicher numerischer Anzeige in % und cm eingestellt. Für die Empfindlichkeitskontrolle der einzelnen Reiniger enthält das Steuergerät zwei Highlow-Signallampen.

«Uster OE-Inspector» — Eine Neuheit für die Rotorspinnerei

Das Gerät überwacht die Garnqualität direkt an jeder OE-Spinneinheit. Treten im Garn einzelne grosse Dickstellen, periodische Querschnittsschwankungen (die in der Fertigware zum gefürchteten Moiré-Effekt führen können) oder ausserordentliche Ungleichmässigkeiten auf, wird die betreffende Spinneinheit stillgelegt und signalisiert. Die indirekte Anzeige fehlerhaft arbeitender Spinneinheiten gibt dabei wichtige Hinweise für eine gezielte Wartung.

Die sogenannte Inspektionsgrenze kann den Qualitätsansprüchen angepasst und an einem Steuergerät für alle Spinneinheiten zentral eingestellt werden. Der Einsatzbereich erstreckt sich über alle Garne im Bereich Nm 5 bis Nm 125 bei Garngeschwindigkeiten zwischen 30 und 120 m/min.

Die bisherigen Erfahrungen mit dem «Uster OE-Inspector» und statistische Erhebungen bei den Verarbeitern von OE-Rotorgarnen zeigen, dass meist nur wenige Spulen mit überdurchschnittlich vielen Fehlern behaftet sind und dadurch den Qualitätsgrad der gesamten Spinnpartie beeinflussen. Mit dem Uster OE-Inspector lassen sich rasch die Spinneinheiten erkennen, die nicht richtig arbeiten. Zudem wird hier die Möglichkeit geschaffen, kontrolliertes Garn direkt von der OE-Ringspinnmaschine abzuliefern.

Kurzzeitkardenregulierung «Uster Card Control S» eröffnet neue Perspektiven

Die Direktverspinnung von Kardenband auf der Rotorspinnmaschine eröffnet vor allem bei der Abgangspinnerei neue Perspektiven. Einerseits entfällt bei dieser Konzeption der für extrem kurzstaplige Fasern problematische Streckprozess, andererseits bietet kurzstapliger Abgang auch technologisch die günstigsten Voraussetzungen für die Direktverspinnung. Die notwendige Gleichmässigkeit der Bänder kann allerdings nur durch eine Ausregulierung kurzer und langer Schwankungen erzielt werden.

Zellweger Uster AG bringt deshalb unter der Bezeichnung «Uster Card Control S» eine Kurzzeit-Kardenregulierung auf den Markt, die der Verarbeitung extrem kurzer Stapel speziell Rechnung trägt. Selbst kürzester Kämmabgang kann ohne Trägerfaser zu äusserst gleichmässigen Bändern verarbeitet werden. Basierend auf der aktivpneumatischen Bandmessung — einer Zellweger Spezialität — werden Langzeitschwankungen durch Regulierung des Kardeneinzugs und die verbleibenden Kurzzeitschwankungen durch ein reguliertes Streckwerk am Abzug beseitigt. Ein Bandspeicher nach dem Streckwerk macht die in ähnlichen Systemen sonst übliche Kannenstockregulierung überflüssig.

Die doppelte Regulierung wird mit Speiseschwankungen bis ± 30 % und + 40 % fertig (überlappend ± 30 % am Einzug und ± 15 % am Streckwerk). Die Einzugsregulierung im geschlossenen Regelkreis garantiert hohe Stabilität und Genauigkeit und entlastet die Streckwerkregulierung. Die dadurch geringen Streckwerkverzüge und das Entfallen der Kannenstockregulierung sorgen für trägheitarme und deshalb schnelle Regulierung (Korrekturlänge: 10 cm). Der auf die schnelle Feinregulierung beschränkte Einsatz des 2 über 3 Stockwerks mit einstellbarer Verzugsfeldlänge, die geringe Kompression der Bänder im Messorgan und der verzugslose Bandtransport zum Kannenstock sichern auch die schonende Behandlung der empfindlichen Kurzfaserbänder.

Auch bei Normalfaserverarbeitung (bis ca. 65 mm Faserlänge) wirken sich diese Eigenschaften natürlich vorteilhaft aus. Zellweger Uster sieht diesen Einsatz jedoch ebenfalls in erster Linie im Rahmen allfälliger Direktverspinnung. Für die konventionelle Spinnerei mit Streckpassagen empfiehlt Uster nach wie vor die preisgünstige Langzeitregulierung «Uster Card Control L», die zusammen mit dem Kurzzeitregeleffekt der Doublierungen auch hohen Anforderungen zu genügen vermag.

Vollautomatischer Gleichmässigkeitsdämpfer für endlose Chemiefasergarne «Uster Tester II, Modell C»

Bei der Herstellung von endlosen Chemiefasergarnen ist der Prüfungsaufwand relativ hoch. Dank seiner besonderen Eigenschaften erlaubt hier der vollautomatische Gleichmässigkeitsprüfer «Uster Tester II, Modell C», eine weitgehende Rationalisierung:

- Neuartige, patentierte Materialführung, die unter allen Arbeitsbedingungen eine absolut konstante Fadenspannung im Messorgan gewährleistet
- Prüfleistung etwa dreimal höher als bei der konventionellen Anlage
- Drastische Personaleinsparung möglich: eine Person kann gleichzeitig bis zu 4 Anlagen bedienen
- Vollautomatischer Ablauf der Prüfserien inkl. Spulenwechsel an bis zu 10 Spulen
- Automatische Berechnung des Mittelwertes der einzelnen Messresultate bei Messreihen
- Alle Resultate werden automatisch ausgedruckt und registriert.

Das Grundgerät «Uster Tester II, Typ ET-C», umfasst den Gleichmässigkeitsprüfer mit eingebautem CV %-Integrator, Diagramm-Schreiber und Drucker. Auf Wunsch ist dazu ein Spektograph mit Spektogrammschreiber lieferbar.

Technische Daten:

- Garnmessbereich: ca. 10—1500 den (dtex)
- Garnvorschub: 25—400 m/min, in 5 Stufen umschaltbar
- Messbereich für den Variationskoeffizienten: CV % = 0,5—40 %
- Auswertezeiten: 1; 2,5; 7,5 und 10 Minuten, umschaltbar
- Analysierbereich des Spektographen: 2 cm bis 40 m Wellenlänge, in einer Messung bei 400 m/min.

Ferner sind an der ITMA 75 folgende Anlagen und Aggregate ausgestellt:

- Fadenüberwachungssystem «Sensotex M»
- Reissfestigkeitsprüfanlagen:
  - «Uster Dynamat I, Typ AD» — automatischer Dynamometer von Zellweger Uster AG
  - «Uster Dynamat II» — automatisches Dynamometer Uster mit festprogrammiertem Rechner und Drucker
- Taschenfeuchtigkeitsmesser «Uster Aquarius»
- «Uster Autosorter»
- Fadenhinreichanlage «Uster»
- Schaftanzeigevorrichtung «Juelicher».

Maschinenfabrik Egelhaaf, Reutlingen/BRD

Halle 12, Stand F 04

Zur Schau geboten werden die neuesten Entwicklungen auf dem Gebiete des *Webmaschinenzubehörs.*

Ferner wird auf dem Stand eine neu konzipierte *Webeblatt-Pflegemaschine* zu sehen sein.

Vertretung: Walter Aebli & Co., CH-8056 Zürich

Albert Haag KG, D-7252 Weil der Stadt

Halle 13, Stand A 30

Automatenpicker 701 A

Eines der interessantesten Erzeugnisse ist der unter der Typenbezeichnung 701 A bekannntgewordene Automatenpicker. Er war der erste Picker mit auswechselbarem Einsatz. Seine weltweite Verbreitung verdankt er einer Reihe von hervorragenden Eigenschaften, die nicht nur ein störungsfreies Weben ermöglichen, sondern auch den Kostenaufwand für Picker wesentlich reduzieren. Zu diesen Vorzügen gehören die überragende Gebrauchsdauer, die Austauschbarkeit des Anschlageinsatzes, die hervorragende Schlagdämpfung (wesentlich für hochtourige Webmaschinen), die Senkung des Lärmpegels.

Weitere für den Weber und den Webmaschinenbauer interessante Exponante sind:

— Der Luftfederpuffer Aeromat zum Abfangen des einlaufenden Schützen
— Die Schlagstockhülse 806 für längere Gebrauchsdauer von Puffern und Schlägern
— Pufferköpfe für hydraulische Puffer
— Picker und andere Zubehörteile aus Durolen
— Kunststoffschusshülsen in verschiedener Ausführung
— Hochfeste Kunststoffschaftriemchen für Webmaschinen mit Schafteinrichtung.

Maschinenteile aus Kunststoffen

In der Maschinenindustrie können bisher aus Stahl oder Gusseisen hergestellte Teile mit Erfolg durch Kunststoffteile ersetzt werden. Solche Kunststoffteile sind den aus konventionellen Materialien hergestellten Teilen oft überlegen. Die Voraussetzung hierfür ist allerdings die Wahl des richtigen Kunststoffs sowie die technisch und konstruktiv richtige Form eines solchen Teils. Letztere muss dem neuen Material entsprechend oft von der bisherigen Form abweichen. Diese Form zu finden und vor allem aus der Palette der grossen Zahl der heute zur Verfügung stehenden Kunststoffe den Kunststoff mit den gerade für das in Frage stehende Teil notwendigen Eigenschaften auszuwählen, ist Aufgabe einer engen Zusammenarbeit zwischen Kunststoffingenieuren und Konstruktionsbüro.

Die Firma Albert Haag hat sich mit Erfolg dieses Themas angenommen und liefert für den Textilmaschinenbau Teile aus Kunststoffen, wie z. B. Steuerhebel, Lagerringe, Kettenräder, Bremshebel, Führungsräder, Nocken, Segmenthebel u.a.m. Alle diese Teile bieten gegenüber den bisher verwendeten Teilen Vorteile verschiedener Art, auch auf der Preisebene, was bei hohen Stückzahlen erheblich ins Gewicht fallen kann.

Verkauf Schweiz: Hch. Kündig & Cie. AG, Technisches Zubehör und Maschinen für die Textilindustrie, Fabrikation, Handel, Vertretungen — Postfach 57, 8620 Wetzikon.

Leder & Co. AG, CH-8640 Rapperswil

Halle 11, Stand E 14

Neue Peitschenauffangvorrichtung auf der Innenseite von Unterschlag-Webmaschinen

Bekannntlich sind bisher auf der Innnenseite von Unterschlag-Webmaschinen zum Auffangen des Schlagstockes hauptsächlich mechanisch wirkende Gummigewebe-Peitschenpuffer, bzw. Prellbockgarnituren, eingesetzt worden. Diese haben aber vor allem bei höchsttourigen Webmaschinen den Nachteil, dass sie sich infolge der starken Schläge unnd der damit verbundenen Wärmeentwicklung in ihrer Wirkungsweise verändern. Schon nach verhältnismässig kurzer Laufzeit treten im Material dieser mechanisch arbeitenden Puffer ziemlich hohe Temperaturen auf, welche die Absorptionskraft der Puffer vermindern, was dazu führt, dass der Federweg der Puffer sich vergrössert, wodurch die progressive Bremskraft verloren geht und worunter die Lebensdauer der Puffer beträchtlich herabgesetzt wird. In jenen Fällen, wo z. B. Prellbockgarnituren aus anderen zähen Materialien gefertigt zum Einsatz kommen, bedeutet dies eine wesentlich höhere Belastunng für die Schlagstöcke und andere Teile des Schlagmechanismus, da der Peitschenauffang relativ hart und wenig progressiv erfolgt, was derartige Materialbeanspruchungen zur Folge hat, dass vorzeitige Verschleisserscheinungen auftreten.

Im weitern hat man vor Jahren auch Versuche mit Auffangvorrichtungen in Form von hydropneumatischen Puffern gemacht, die hauptsächlich auf verhältnismässig langsam laufenden Webmaschinen zum Einsatz kamen, die allerdings bei Maschinen mit sehr hohen Schlag-, bzw. Tourenzahlen, den Anforderungen nicht entsprechen und sich deshalb auch nicht durchzusetzen vermochten.

Mit der vorliegenden Neuerung ist es gelungen, die oben erwähnten Mängel zu beheben, und zwar mit der Kombination eines hydropneumatischen Puffers mit einem elastischen, mechanisch arbeitenden Gummigewebe-Puffer, wobei der letztere dem aus der Oelkammer des hydropneumatischen Puffers ausladenden Ende des Verlängerungskolben vorgelagert ist.

Verschiedene Versuche auf höchsttourigen Webmaschinen haben bereits während über 6 Monaten die Ueberlegenheit dieser kombinierten Peitschenauffangvorrichtung im Zwei- und Dreischichtenbetrieb bestätigt.

Die Vorteile liegen darin, dass beim Aufprallen des Schlagstockes auf den äusseren Schenkel des «Rapptex» Peitschenpuffers, sowohl eine mechanische als auch eine hydropneumatische Dämpfung erfolgen, wobei dank dem hydropneumatischen progressiven und regulierbaren Auffang ein weiches und schonendes Abremsen des Schlagstockes erfolgt. Sobald die kinetische Energie des Schlagstockes vernichtet und dieser zum Stillstand gekommen ist, so wird über den im hydropneumatischen Schützenauffangpuffer aufgebauten erhöhten Druck in der Druck-

luftkammer die ganze Auffangvorrichtung wieder in ihre ursprüngliche Lage zurückgestellt, und dies bei minimalen Erschütterungen an der gesamten Pufferkombination.

Diese neue Kombination ermöglicht es also durch wahlweise Veränderungen des Druckes in der Luftkammer, die Elastizität bzw. das Arbeitsaufnahmevermögen der Auffangvorrichtung, den jeweiligen Verhältnissen, bzw. der Schlagstärke optimal anzupassen. Dabei wird vom mechanisch arbeitenden Puffer nur ein Teil der kinetischen Energie des Schlagstockes vernichtet, während der restliche Teil vom hydropneumatischen Puffer mit höchster Regelmässigkeit absorbiert wird. Dies führt zu einer erheblichen Schonung des mechanisch arbeitenden Gummigewebe-Peitschenpuffers und damit zu einer ganz wesentlichen Verlängerung seiner Lebensdauer. Dieser Effekt wird noch gesteigert durch die Schutzauflage aus Hochdruckpolyurethan imprägniertem Perlongewebe, welche eine wesentlich höhere Schlag- und Hitzebeständigkeit als bisher verwendete Lederauflage aufweist. Die beschriebene Kombination gewährleistet also ein weiches, gleichmässiges und dosierbares Abbremsen der Peitsche, wobei auch von Vorteil ist, dass bei deren Einsatz bestehende Halterungen mindestens teilweise verwendet werden können.

Dank der zusätzlichen hydropneumatischen Auffangwirkung schlägt der mechanisch wirkende Gummigewebe-Puffer seitlich nur minimal aus, sodass die Peitsche ihr Ziel nie verfehlt, d. h. immer an der genau gleichen Stelle aufschlägt, was eine nicht unerheblich geringere Beanspruchung des Schlagstockes und auch der übrigen Schlagteile bedeutet. (Patent angemeldet)

Neue Schlagkappe für Rüti C Unterschlag-Webmaschinen

Die vorliegende Neuerung bezieht sich auf die «Rapptex/Perlon» Schlagkappe, Typ 107/L/40 PP für Rüti C Webmaschinen, die sich von den bisher bekannten Schlagkappen dadurch unterscheidet, dass sie aus zwei getrennten Elementen besteht, wobei die äussere das eigentliche Zugelement bildet, also die Zugbelastung aufzunehmen hat. Dieses Element besteht aus einem gummiimprägnierten und beschichteten synthetischen Gewebe, wogegen das innere Element aus einem hochschlagfesten und hitzebeständigen, mit Hochdruckpolyurethan imprägnierten Perlon besteht. Die das Zugelement bildende äussere Schicht übernimmt also die Aufgabe, die sehr hohe Zugbelastung möglichst dehnfrei aufzunehmen, da jede grössere Dehnung die Schlagkraft und damit die Beschleunigung des Webschützen beeinträchtigen würde. Die innere Schicht verhindert, dass das Zugelement, d. h. dass die äussere Schicht der direkten Schlageinwirkung durch den Metallkern ausgesetzt ist. Ausserdem dient die innere Schicht zur Aufnahme der durch die Schläge erzeugten Wärme und schützt dadurch das Zugelement vor Ueberhitzung und vor vorzeitiger Zerstörung.

Dieser Wärmeabsorptionseffekt der inneren Schicht wird noch erhöht, wenn zwischen die beiden Schichten eine Wärmeisolationsschicht eingelegt wird. Zweckmässigerweise liegen dabei die verschiedenen Schichten ohne feste Verbindung aneinander, sodass sie nach Bedarf einzeln ausgewechselt werden können. Die mittlere Schicht schirmt die äussere Schicht vor einer übermässigen Hitzeeinwirkung wirksam ab, wodurch die Lebensdauer der für die einwandfreie Funktion der Schlagkappe wesentlichen Aussenschicht beträchtlich erhöht wird. Zudem wirkt die der Wärmeisolation dienende Schicht zufolge der natürlichen Struktur des Leders, sowohl schlag- als auch lärmdämpfend.

Bisherige Versuche haben bereits seit mehreren Monaten im Dreischichtbetrieb hervorragende Resultate gebracht. Dank der flexiblen Einzelelemente sind die Schlagklappen zudem leicht einbaubar, was auch im Hinblick auf rasches Auswechseln sehr vorteilhaft ist. (Patent angemeldet)

Zama AG, CH-8001 Zürich

Halle 10, Stannd B 03

Die Firma Zama AG vertreibt seit 1947 ausschliesslich hydropneumatische Puffer (Zarnpuffer) als Schützenauffangvorrichtung für Webstühle. Wohl wurden im Laufe der Zeit die Bestandteile verbessert, das Arbeitsprinzip blieb jedoch dasselbe. Ausgestellt werden die seit Jahrzehnten bewährten Modelle vom Typ «Standard» sowie die neueren vom Typ «Super».

Maschinenfabrik Steiger AG CH-1891 Vionnaz

Halle 17, Stand A 08, A 10—12

Es werden folgende Maschinentypen vorgefürt:

MAP/3

Zweiköpfiger Hochleistungs-Flachstrickautomat für Jacquardbänder in bis zu 3 Farben. Dank Doppelschlitten ausserordentliche Produktion.

TM/5

Zweiköpfiger Hochleistungs-Flachstrickautomat für Intarsia-Bänder oder Schals in bis zu 5 Farben. Fangschlösser und Versatzapparat.

RTM/3

Zweiköpfiger Flachstrickautomat für Intarsia-Bänder in bis zu 3 Farben. Schlauchschlösser mit Kettensteuerung. Trennfaden und fester Anfang. Die Maschine kann in jeder gewünschten Reihenfolge Schlauch, Milanoripp, Wellenmuster und Rechts/Rechts stricken. Eine sehr vielseitige Maschine mit niedrigsten Mustervorbereitungskosten. Ideal für die Herstellung von Taschen (80—100 pro Stunde).

GSA/2

Stanzautomat für Jacquardstahlkarten. Auswechslung der Zahnstange und Stanzwerkzeuge ermöglicht das Stanzen von Stahlkarten aller Marken, Typen und Teilungen von Jacquard-Flachstrickmaschinen. Ein-, zwei-, drei- und vierspurige Stanzung ist ausführbar. Die GSA/2 gibt dem Stricker optimale Flexibilität mit minimalem Zeitverlust beim Wechseln der Muster.

SSR/2

Jacquard-Flachstrickautomat mit Doppelschlitten und Maschenübertragung für die Herstellung von geminderten Kragen. Hohe Produktion kombiniert mit aussergewöhnlichen Mustermöglichkeiten. Die gleiche Maschine kann auch für das Stricken von sehr modischen Taschen und Pullover-Vorderteilen in bis zu 3farbiger Jacquardmusterung verwendet werden.

Mit dem gleichen Jacquardkartensatz stellt man alle gewünschten Kragengrössen her.

Ribomat — automatische Kettelanlage (Autolinker)

Der Ribomat ist eine vollautomatische Borden-Flachstrickmaschine mit Magaziniervorrichtung auf Rechen der gestrickten Ränder. Schlittenhub wird an Arbeitsbreite (bis 1010 mm = 40 Zoll) angepasst — daher optimale Leistung. Keine Drauf- und Trennreihen: Zeit- und Materialsparend.

Die mit Rändern gefüllten Magazinrechen werden Cottonmaschinen jeglichen Systems oder der automatischen Kettelanlage (Autolinker) vorgelegt.

Das System Ribomat/Autolinker ermöglicht einer ungelernten Arbeitskraft nach bereits 2 Wochen Anlernzeit die 3fache Leistung einer routinierten Kettlerin (mit einer konventionellen Kettelmaschine) zu erreichen. Die ausgewiesene Anlage für den kostenbewussten Strick/Konfektions-Fabrikanten.

Maschinenfabrik Krenzler, Wuppertal/BRD

Halle 15, Stand A 11

In einem zweiteiligen Aussstellungsprogramm werden präsentiert:

Einerseits:

— Krinkelgarnmaschinen mit 5" und 12" Zylinder-Durchmesser
— Garntestmaschinen für Spinnereien, Zwirnereien und Farblabor
— Kordelmaschinen zur Fertigung von Schuhriemen usw.

Anderseits:

— Klöppelmaschinen im 55 mm-Stich mit 64 Klöppeln und neuer Jacquardmaschine
— Flechtmaschinen zur Herstellung von Gummilitzen und Zackenlitzen, Glasseiden-Hohlschläuchen usw.

Vertretung: Walter Aebli & Co., CH-8056 Zürich

Emil Adolff, Hülsenfabriken D-7410 Reutlingen

Halle 9, Stand A 10, B 09

Aus dem umfassenden Fertigungsprogramm sind als besonders aktuelle Neuentwicklungen zu betrachten:

— *Hülsen aus Papier und Kunststoffen für OE-Rotorspinnmaschinen* in vielen Grössen und in geschützten Oberflächen, auch für Direktfärben perforiert, mit und ohne Spezifikationen für Reserveverlegung der verschiedenen Konstruktionen
— *FU 2000 Flyerhülsen,* nach neuem Verfahren in Werkstoffkombination Hartpapier/Kunststoff: preisgünstiger, griffige Oberfläche und besonders gute Rundlaufgenauigkeit
— *RS 2000 Ringspinn- und Ringzwirnhülsen*, besonders preisgünstig aus Hartpapier, mit guten Farbunterschieden, zum Befeuchten und für leichte Drallberuhigungsdämpfungen
— *Rapid-Doff Ringspinnnhülsen* aus Hartpapier, Stück für Stück automatisch elektronisch auf Rundlauf geprüft, für höchste Drehzahlen und alle Doffer-Anforderungen
— *Ringspinnhülsen aus Kunststoff,* in vielen Normgrössen, in erprobten Kunststoffen — auch für Drallberuhigungsdämpfungen — bereits bewährt im industriellen Einsatz!
— *«Silence» — zylindrische Hülsen* für Chemiefaser-Schnellspinn- und Wickelmaschinen: geräuschdämmend, spezialgewickelt und toleranztreu, für höchste Geschwindigkeiten, auch mit besonderen Oberflächen, mit Fadenfangschlitzen und Fadenkerben
— *«Windingstar»* — zylindrische Hartpapierhülsen mit geschützter, universeller Oberfläche in allen Grössenordnungen, für viele Einsatzzwecke — insbesondere für Texturiermaschinen.

Leder & Co. AG, CH-8640 Rapperswil

Halle 3, Stand B 02—04

«Uni Boy» Blas-, Saug- und Flockenfanggerät, bzw. Presslufthandbohrmaschine

Es handelt sich dabei um ein neues Mehrzweckgerät, das wir vor allem für den vielseitigen Einsatz in der Textilindustrie entwickelt haben.

Staubsauger, welche mit Luftstrahlpumpen arbeiten, bzw. Blasvorrichtungen, sind an sich bereits seit längerer Zeit bekannt, wobei allerdings die bisherigen Staubsauger gegenüber dem «Uni Boy» wesentlich unhandlicher sind, einen sehr kleinen Durchlass an den Injektoren aufweisen und daher nur für feine Schmutzpartikel geeignet sind. Ferner befinden sich die Luftventile meistens ausserhalb des eigentlichen Saugers, was eine höhere Reparaturanfälligkeit bedeutet. Zudem können die bisher bekannten Modelle, auch wenn sie zum Blasen geeignet sind, nicht als vollwertige Luftpistolen verwendet werden. Im weitern sind diese Modelle auch nicht geeignet, einen Luftmotor anzutreiben, d. h. das Blas-Sauggerät zusätzlich in ein Flugfanggerät mit rotierender Spindel zum Reinigen der Maschinen usw., oder auch als Presslufthandbohrmaschine verwendet zu werden.

Die neuen Uni Boy Geräte sind in folgenden Ausführungen erhältlich:

— Als reines Sauggerät
— Als Saug-, bzw. Blasgerät
— Als Saug-, Blas- und Flockenfanggerät
— Als Saug-, Blas- und Flockenfanggerät, sowie als Presslufthandbohrmaschine.

Das Kopfteil der Uni Boy Viererkombination ist derart konstruiert, dass es gut in die Hand passt. Gleichzeitig wurde der Durchmesser der Saugkante am Injektor auf 18 mm erhöht. Das kombinierte Ausgangsrohr erlaubt die Befestigung eines Stabsackes oder eines Staubschlauches, wobei sowohl feste als auch flüssige Stoffe abgesaugt werden können. Ferner ist der Injektor derart konstruiert, dass er auch als Werkzeugaufnehme dient, d. h. dass die für die verschiedenen Operationen erforderlichen Einsätze innerhalb kürzester Zeit eingeschraubt werden können. Für den Einsatz als Baug-Blasgerät dient ein Umsteuerungsorgan; ferner erlaubt die Konstruktion einen Luftmotor mit rotierender Spindel oder einen Luftlamellenmotor mit Bohrer anstelle des Injektors anzubringen.

Umfangreiche Versuche im In- und Ausland haben gezeigt, dass es sich bei der Uni Boy-Viererkombination um ein handliches, robustes, vielseitig einsetzbares Gerät handelt, welches nicht nur erfolgreich für das Saugen von Flug und anderen grösseren Schmutzteilen geeignet ist, sondern auch zum Absaugen von Flüssigkeiten, ferner durch Umstellung mittels Steuerorgan als vollwertige Abblaspistole, im weitern mittels eines integrierten Luftmotors oder Luftlamellenmotors, sowohl als Flugfanggerät als auch als Handbohrmaschine einsetzbar ist.

Diese vielseitigen Einsatzmöglichkeiten mit ein- und demselben Kopfteil wirken sich nicht nur optimal wirtschaftlich aus, sondern helfen mit Hilfe von Pressluft verschiedene sehr wesentliche Operationen in der Textilindustrie rasch und einwandfrei durchzuführen, und dies bei Anschaffungskosten, die nur einen Bruchteil dessen ausmachen, was die sonst für alle diese Einsatzgebiete notwendigen Geräte gesamthaft ausmachten. (Patent angemeldet)

Maschinenfabrik Benninger AG CH-9240 Uzwil

Halle 23, Stand B 04, B 06

Die neue *Breitwaschmaschine, Modell LE,* in Kombination mit drucklosem Dämpfer TKBv als Kontinuevorbehandlungsanlage konzipiert, wird in Betrieb vorgeführt.

Maximales Konzentrationsgefälle zwischen Ware und Waschflotte bei Ausnützung der Temperatur bis 100 °C bringt eine wesentliche Steigerung des Waschwirkungsgrades. Konstantes Wasserangebot für die Warenumspülung unabhängig vom Frischwasserzusatz. Effektive Badtrennung zwischen kleinen Waschkammern bringt eine Reduktion des Wasserverbrauches auf 3—4 Liter pro kg Ware, selbst in Vorbehandlungsoperationen mit Begleitsubstanz- und Chemikalienanteilen von ca. 20—30 % des Warengewichtes. Dampfdichte Ausführung, energiesparend. Absolute Reproduzierbarkeit der Resultate ermöglicht rechnerische Ermittlung der notwendigen Maschinengrösse. Stufenlos einstellbare Längsspannung, Schrumpfung der Gewebe möglich. Universellster Einsatz bezüglich Gewebe und Verfahren. Optimaler Gegenstrom. Doppelter Warenlauf, 40 % Platzeinsparung. Ideale Warendurchflutung. Automatische Temperatur- und Flottenzulaufkontrolle. Ruhiger Maschinenlauf. Einfachste Bedienung, wenig Wartung. Zentralschmierung. Grosse Fenster. Schlüsselfertige Montage. Inkl. Know-how.

Druckloser Vorbehandlungsdämpfer TKBv: Reaktionsraum für Alkalischock- und Peroxidschockbehandlung. Behandlungstemperatur 100 °C. Ideale Warenführung in voller Breite, kein Ablegen und Aufdocken. Völlig gleiche Behandlungsbedingungen für Parteien beliebiger Länge. Universelle Kombination von Vorbehandlungsverfahren.

Ebenfalls auf dem Stand gezeigt werden:

— *Färbe- und Vorbehandlungsjigger, Modell CLA* — Konstanter Längszug von 1—50 kp frei wählbar. Neu: Changiervorrichtung für dicke Kanten, Pendelvorrichtung zur Vermeidung eines Wassersackes.
— *Färbe- und Appreturfoulard, Modell CGF* — Besonderes Merkmal: schmiegsame Walze mit Korrekturvorrichtung.

Impressions de mode

Mettler Instrumente AG, CH-8606 Greifensee

Halle 27, Stand B 03

1-Tasten-Waage mit Milligrammgenauigkeit

Neben dem vielfältigen Angebot an mechanischen Waagen zeigt die Mettler Instrumente AG ihr neues elektronisches Modell PT 200, das 0,001 Gramm in grossen, eindeutigen Leuchtziffern anzeigt. In einem Wägebereich von 200 g bedeutet dies eine Auflösung von 1:200 000 Punkten. Ihre 1-Tasten-Automatik bringt äusserst kurze Wägezeiten dank verblüffend einfacher Bedienung.

Zudem wird Mettler seinen neuen rechnenden Drucker GA 20 vorstellen. Angeschlossen an eine elektronische Mettler Waage, erstellt der GA 20 das Wägeprotokoll, wobei Identifikationsnummer, Datum und Uhrzeit mittels der gut gestalteten Tastatur einfach eingegeben werden. Im weitern verkürzt er die Rechenzeit, da er mehrere Gewichtswerte soldiert und so die Einzelgewichte, das Bruttogewicht, das Nettogewicht und die Tara einer Einwägung ermittelt. Der Datentransfer und das Ausdrucken beanspruchen dabei nur ca. 1,5 Sekunden Zeit.

Die mittex werden monatlich in alle Welt verschickt. Europäische Textilfachleute schätzen Aktualität und Fachkunde der mittex-Information: Innerhalb Westeuropa steht Deutschland (28 %), Italien (14 %), Grossbritannien (11 %), Frankreich und Oesterreich (je 10 %) an der Spitze der ins westeuropäische Ausland versandten mittex-Ausgaben. Die verbleibenden 27 % verteilen sich auf die übrigen Staaten Westeuropas.

Casual Cottons '76

Zwei nebeneinander laufende Silhouetten

Für das kommende Jahr zeichnen sich in der progressivere Herrenfreizeitmode zwei Hauptrichtungen ab. Der lose Schnitt hat stark an Boden gewonnen und kommt voll zur Entfaltung bei dem bäuerlichen Hemd mit Kräuselungen oder losen Falten. Matrosenhemden zum überziehen, Tunikas und Ueberhemden, oft mit seitlichen Schlitzen. Alle mit weitem Arm und tiefem Aermeleinsatz. Der lose Schnitt begünstigt das kragenlose, grossväterliche Plastron-Hemd mit Knopfblende und Falten, das Oversize T-Shirt und das bequeme, weite Hemd mit offenem Polo-Kragen.

Entgegengesetzt zu dieser Silhouette läuft die Tubenlinie, entweder eng und kastig wie die Arbeitskleidung der Chinesen oder ein wenig weiter, aber noch immer einfach und gerade — ähnlich der Kuli- oder Mandarin-Jacken.

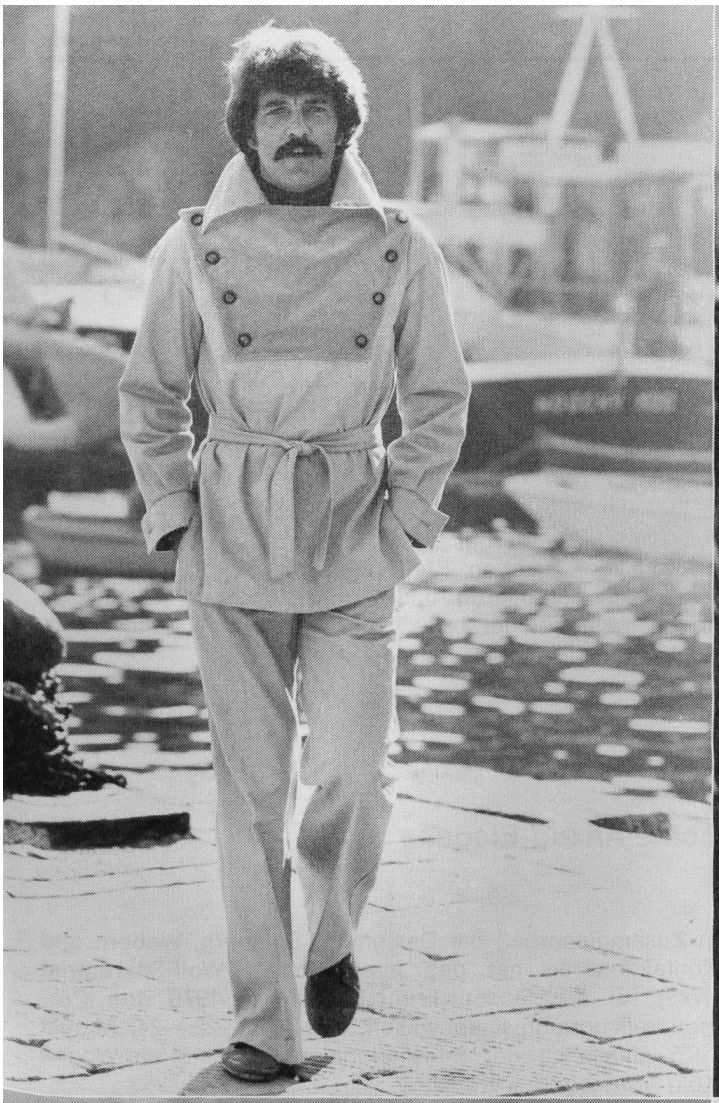
Die nebenstehenden Trendmodelle des Internationalen Baumwoll-Institutes wurden unter grossem Beifall der internationalen Presse in Köln anlässlich der Herren-Mode-Woche vorgeführt.

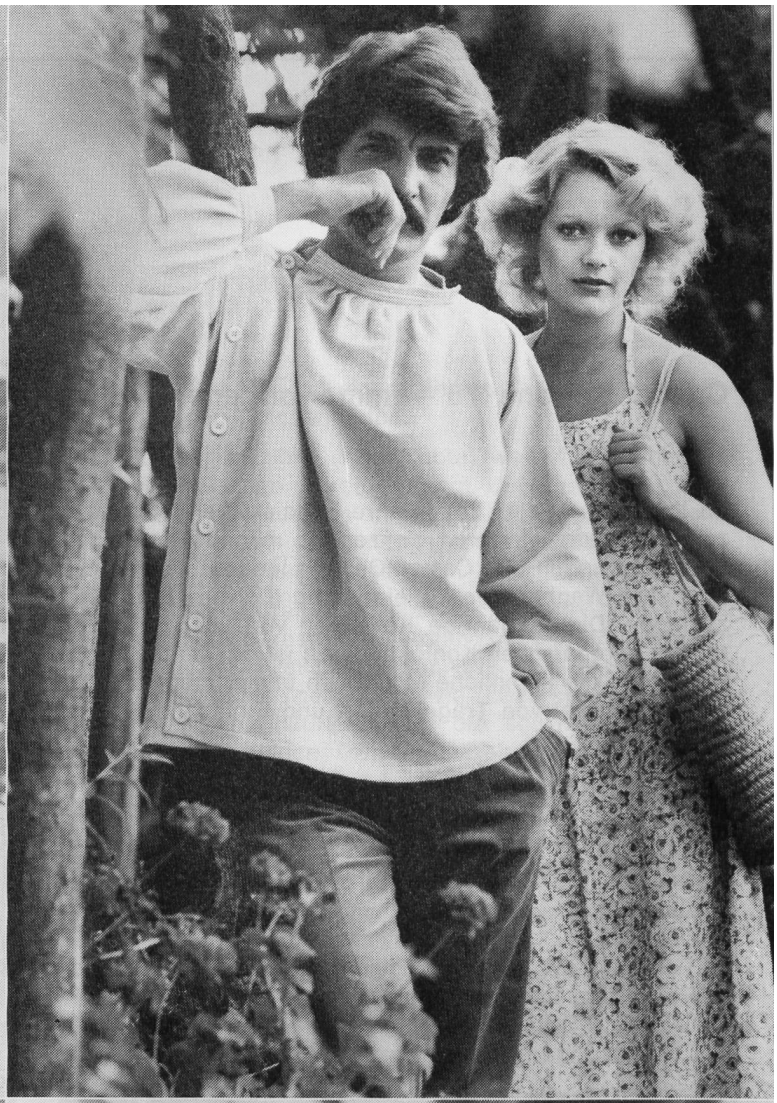
Seitlich geschlitzte Marinière aus weidengrünem Baumwoll-Feincotelé mit aufgeknöpftem Cordplastron, das sich im Rücken als Passe wiederholt. Mit oder ohne Gürtel zu tragen. Komplettierende Hosen aus dem gleichen Stoff. Modell: G. Goldberg, Rheidt/BRD; Foto: Jürgen Kriewald, Köln. ▶

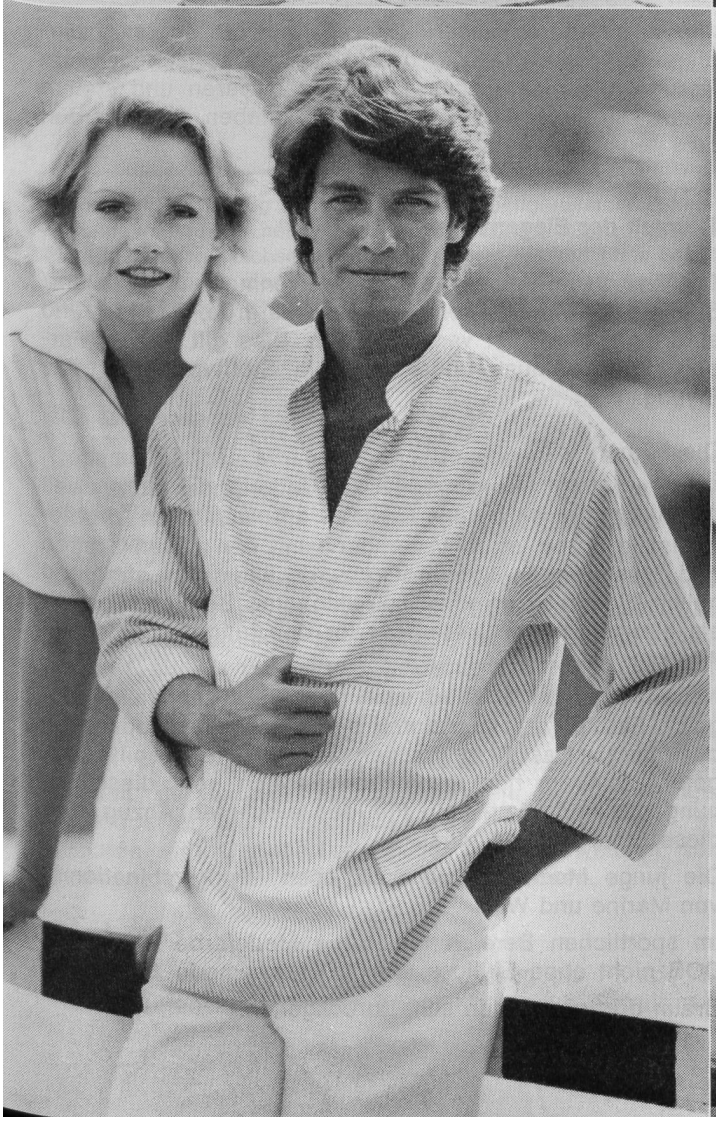
Seitlich verknöpfter Bauernkittel aus Baumwolle im Naturleinen-Look. Die halsferne Ausschnittblende und der weite Bündchenärmel sind klassisch eingesetzt mit Keilen und Zwickeln. Modell: Michel Faret, Frankreich; Foto: Jürgen Kriewald, Köln. ▶▶

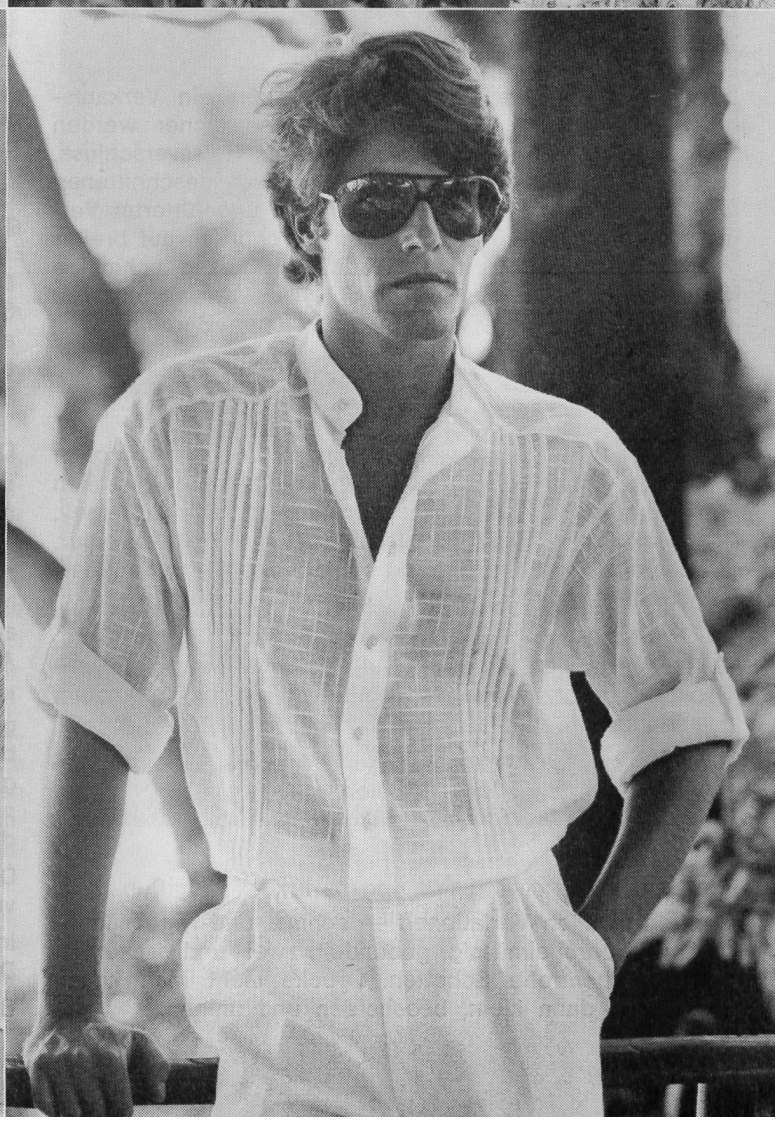
Passentunika mit Umschlagärmel aus Baumwoll-Crêpe mit Flammenstruktur in rot/weissem Streifen. Bequeme Weite durch den simplen, kastigen Schnitt. Die beiden Klappentaschen haben seitlichen Eingriff. Modell: Globetrotter, August Beckmann, BRD; Foto: Jürgen Kriewald, Köln. ▶

Aus weissem baumwollenem Crêpe Flammé ein Ferienhemd im Bauernlook: mit Biesen, Kragenbündchen und hochgerolltem Aermel, den ein geknöpfter Riegel hält. Die weite Leinenhose mit schrägen Taschen und Bundfältchen. Modell: Globetrotter, August Beckmann, BRD; Foto: Jürgen Kriewald, Köln. ▶▶









Mode

Casual Cottons '76 — immer angenehmer

Im Laufe der letzten zehn Jahre hat sich die Herrenmode zu einer neuen, freieren Konzeption männlicher Eleganz aufgeschwungen. Die Casual Cottons Ideen Kollektion war für Jahre Wegbereiter für eine progressivere Herrenfreizeitmode. Die diesjährige Kollektion von über 60 bedeutenden europäischen Konfektionären ist ein deutlicher Beweis, dass die männliche Mode sich immer mehr dem angestrebten Ziel von Tragekomfort und Einfachheit nähert.

Trendsetter

Das ist wirklich neu in der Freizeitmode:

1. Overalls, vom ganz simplen konturlosen Jumpsuit bis zum Fliegeranzug und Mechaniker-Overall mit vielen Details
2. Twin-Sets aus Jersey-Trägerhemdchen und passendem Hemd zum Darübertragen
3. Baumwoll-Sweater im Handstrickcharakter aus dicken Topflappengarnen mit Mercerisations-Glanz.

Renner im Verkauf

Ein alter Favorit, aber auch 1976 wieder ein Verkaufsschlager, ist der Safari-Anzug. Ebenso sicher werden Blouson-Ensembles, geknöpft oder mit Reissverschluss, das «grosse Geld» bringen. Dem klassisch geschnittenen Sommeranzug aus reiner Baumwolle in ungefütterter Verarbeitung scheint nun endlich der Durchbruch auf breiter Verkaufsfront beschieden. Neben dem kastig schmalen Schnitt mit Anklängen an die Eleganz der 30er Jahre Blazer- und Norfolk-Typen im sportlichen Bereich.

Stoffe

Die Stoffwahl ist Beweis für den einfachen, unaufdringlich guten Geschmack. Kattun an erster Stelle, gefolgt von Feingabardine und Twill. Maschen-Favoriten: Single Jersey, Interlock, Pikee-Jersey oder Rippenstrick sowie Wirkvelour. Strickstoffe, die handgestrickt aussehen, aus dickem, mercerisiertem Baumwoll-Garn, Crêpe und Frisézwirnen.

In der schweren Gewichtsklasse: Panama, Drell, Cord, Cotelé, Segeltuch, Moleskin und Baumwolle im Reinleinen-Look; nicht zu vergessen Denim, am besten in echtem Indigo oder zumindest im Indigo-Look.

Für Hemden und Tunika-Oberteile Ajourés, Linon, Popeline, Oxford, Crêpe und Doupion.

Muster

Streifen in allen Variationen — schmal und regelmässig, breit und unregelmässig, gebündelt, zwei- und dreifarbig. Einige farbenfrohe Schotten. Drucke sieht man kaum, und wenn, dann klein, bescheiden und uninah.

Farben — klassisch und frisch

Am beliebtesten Blau, gefolgt von Weiss — sehr wichtig für '76 — und Weiss in der klassischen Sommerkombination mit Blau, Schwarz und Rot.

Als Modefarbe drängt sich Grün für '76 in den Vordergrund. Vom frischen Pfefferminzgrün und Graugrün zu Jade, Oliv, Moosgrün und Armeegrün. Die Khaki-Töne liegen mehr bei der bräunlichen US-Army-Tönung.

Fahnenrot ist die beliebteste Akzentfarbe.

Echte Anzug-Eleganz

In Zusammenarbeit mit Designern, Spinnern, Webern und Konfektionären hat das Internationale Woll-Sekretariat (IWS) für die Saison Frühjahr/Sommer 1976 drei Promotion-Programme entwickelt, die vom 22.—24. August 1975 anlässlich der Internationalen Herren-Mode-Woche Köln vorgestellt wurden.

Wir konzentrieren unsere Aussage auf die *echte Anzug-Eleganz:* diese neue Promotion für klassisch-elegante Anzüge, die nichts mehr mit dem schweren und steifen Anzug vergangener Tage zu tun haben, nimmt den grössten Raum ein.

Triumph der Eleganz

Der Trend zum Feinen ist in der Herrenmode für Frühjahr/Sommer 1976 unübersehbar. Alles was grob, was laut und aufdringlich war, ist verschwunden. Dies gilt für die Farben, für die Musterungen, für die Stofftypen und das Styling.

Die Farben

Modefarbe Nr. 1 wird das Grau, allerdings nicht, weil Grau die für den Konsumenten am wenigsten problematische Farbe ist. In Verbindung mit den neuen Stoffen und Musterungen kommt Grau vor allem als strahlend helles Vigoureux im klassisch-eleganten Bereich. Sodann als blaugetöntes Schiefergrau für den jungen modischen Anzug.

Neben Grau bleibt Blau sehr bedeutend, als feine elegante Farbe, vor allem durch die italienische Modeszene beeinflusst. Das Blau für den Sommer 1976 sollte rotgetönt sein, im hochmodischen Bereich geht diese Tönung bis zu Violett-Blau. Für den eleganten Anzug sind diese Blautönungen ideal.

Die junge Mode liebäugelt daneben mit Kombinationen von Marine und Weiss.

Im sportlichen Bereich bleibt die Modefarbe Khaki der DOB nicht ohne Einfluss auf die Herrenmode 1976.

Braun dürfte dagegen sehr zurückgehen.

Eleganter Stadtanzug aus extraleichtem, hellgrauem Wollsiegel-Gewebe mit feinen hellen Streifen. Zweireihiger Sakko mit drei Knopfpaaren in Deichselanordnung, glattem Rücken ohne Schlitz und Ziersteppung der Kanten. Bundfaltenhose ohne Aufschlag. Wollsiegel-Modell: Bausch, Otzenrath; Foto: Wollsiegel-Dienst, Stock.

Die Musterungen

Dezente feine Musterungen dominieren! Mini-Karos, Mausezahn-Dessins, kleine versetzte Fischgraets, Kreuzköper-Varianten und besonders auch diagonal gemusterte Gewebe.

Mit der Rückkehr der feinen Eleganz in der Herrenmode kommt jedoch vor allem auch der Streifen wieder in die Anzugmode zurück. D. h. in sehr feiner Form, ganz schmal gestellt als Rayé-Streifen. Ausserdem wichtig sind Bindungsstreifen auf feinen Gabardin-Geweben.

An Unis kann auch die Sommermode 1976 nicht vorübergehen. Hier scheinen zwei Stofftypen besonders stark zu werden: der Leinen-Look, der nunmehr in hochwertigen strukturierten Wollsiegel-Qualitäten in Stichel-Optik angeboten wird. Daneben dürfte der Serge in weicher Konstruktion beginnen, den Gabardin abzulösen.

Das Styling

Nach wie vor wird der Zweiknopf-Anzug die Parade der Anzugformen anführen. Er bringt aber neue Details wie: verbreiterte Achsel, schräg gestelltes Crochet, langer Abstich, weniger Taschenpatten.

Der «Schneider-Look» (AMF-Kante) weiterhin wichtig.
Im hochmodischen Bereich dringt der Zweireiher nach vorn; Anklänge an die V-Formen der 50er Jahre. In diesem Bereich fällt auch die anfangs erwähnte Kombinationsmode von Marine und Weiss auf.

Im sportlichen Bereich hat sich der Country-Look längst weit von seiner rustikalen Anfangsphase entfernt; der derbe Norfolk-Stil ist passé. Für 1976 sind sparsame und dezente Elemente geblieben wie Lederknöpfe, Passen und aufgesteppte Gürtel. Auch die sportliche Kleidung wird vom allgemeinen Trend zur Eleganz erfasst.

Und immer wieder Blusen

Aus duftigem, nichttransparentem Voile ist diese zartfarbene, mintgrüne Tersuisse-Bluse gearbeitet. Ihre besonderen Akzente: halsferner, langschenkliger Reverskragen und weite Hemdblusenärmel. Modell: H. W. Giger AG, Flawil; Foto: Stephan Hanslin, Zürich.

Tagungen und Messen

Ueber 500 Teilnehmer am Jubiläumskongress der IFWS in Brünn/CSSR

Die Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten kann dieses Jahr auf ihr 20jähriges Bestehen zurückblicken. Diesen Anlass betrachteten die Veranstalter des XX. Kongresses vom 30. Juni bis 4. Juli 1975 in Brünn/CSSR — die tschechoslowakische Landessektion der IFWS mit ihrem Vorsitzenden und Tagungspräsidenten Pavel Simko an der Spitze — als Verpflichtung bei den Vorbereitungen. Ihre umfangreichen Anstrengungen wurden denn auch durch mehr als 520 Teilnehmer aus 22 Ländern belohnt. Die Landessektion Schweiz, welche eine Pauschalreise mit Flugzeug Zürich—Wien und privatem Car Wien—Brünn und zurück organisierte, war mit 15 Mitgliedern vertreten. Eine vielseitige Fachtagung mit aktuellen Vorträgen international bekannten Referenten und Betriebsbesichtigungen sowie ein anspruchsvolles gesellschaftliches Rahmenprogramm, verbunden mit persönlichen Kontaktaufnahmen, füllten denn auch die vier Tage Aufenthalt in der CSSR vollständig aus.

Der XX. Kongress wurde vom stellvertretenden Ministerpräsidenten der CSSR, Ing. Ján Gregor, eröffnet. Der erste Vortragstag war den Wirk- und Strickmaschinen sowie neuen Technologien gewidmet. Aus Anlass des Jubiläums der IFWS gab Obering. G. Edelmann/DDR in seinem Einleitungsreferat «Maschinentechnik — Fortschritt ohne Stagnation» einen geschichtlichen Rückblick über die technische Entwicklung der Wirk- und Strickmaschinen. Ueber Rundstrickmaschinen für Single-Jerseystoffe unter besonderer Berücksichtigung des gegenwärtigen Stands und der perspektivischen Einsatzmöglichkeiten sprach J. C. H. Hurd/GB. C. Reichmann/USA berichtete von Neuentwicklungen der 52. Knitting Arts Exhibition auf dem Gebiet der Strick- und Wirktechnik. F. Cízek und Ing. V. Bezemek/CSSR informierten über den gegenwärtigen Stand und die Weiterentwicklung von Kleinrundstrickmaschinen, einschliesslich der neuen Duonit-Technik zur Herstellung von OB-Hosen aus zwei schlauchförmig gestrickten Hosenbeinen. Um Rundstrickautomaten zur Herstellung abgepasster Pulloverteile ging es in den beiden Referaten von Prof. J. Palomer Pons/E «Gegenwärtiger Stand und Perspektiven der Weiterentwicklung von Links/Links-Rundstrickmaschinen» sowie von Ing. A. Brega/I «Neues Verfahren zur Herstellung von offenen Stricklängen variabler Breite». Mit den Entwicklungsmöglichkeiten in der Konstruktion von Flachstrickmaschinen befasste sich Obering. H. G. Kühnert/BRD. Den Abschluss des technologischen Teils bildete der Vortrag von Ing. V. Burán/CSSR «Entwicklung von Grossrundstrickmaschinen, insbesondere mit elektronischer Steuerung».

Am zweiten Vortragstag kamen warenkundliche Themen sowie die vor- und nachgelagerten Stufen der Wirkerei/Strickerei zum Zuge. Prof. Dr. L. S. Smirnov/UdSSR behandelte Herstellungsverfahren und Eigenschaften von Gestricken mit Schuss- und Kettfäden. Einen Beitrag des Centre de Recherches de la Bonneterie zur Auswertung der Qualitätsparameter von Maschenwaren gab E. Voisin/F. R. Volesky und Ing. V. Kramolis/UdSSR sprachen über den Einsatz von OE-Garnen in der Strick- und Wirkwarenindustrie. «Transferdruck — Bedeutung und Möglichkeiten» lautete das Thema unseres Schweizer Referenten Ing. G. Kögel. Eine Ergänzung hierzu bot der Vortrag der Firma Kannegiesser/BRD über die Maschinentechnik des Thermodrucks. Eine Arbeit von R. Peel und R. C. Huber/USA hatte die Vorschriften und Verfahren zum Messen von Stützstrümpfen des Nationalverbandes von Strumpffabrikanten der USA zum Inhalt.

Einen Schwerpunkt der Fachtagung bildete die Podiumsdiskussion über die Rationalisierung auf dem Gebiet des Konfektionierens von Maschenwaren. Ausgewählte Fachleute verschiedener Länder der einzelnen an der Konfektion beteiligten Sparten wie beispielsweise Hersteller von Nähgarnen und Maschinen für die Bekleidungsindustrie, Vertreter aus letzterer selbst wie vom Handel legten unter der Leitung von Ing. F. Machácek/CSSR ihre Gedanken über zukünftige Möglichkeiten der Produktivitäts- und Leistungssteigerung dar. Der modernen Technik bieten sich nach Ansicht der Diskussionsteilnehmer in den von ihnen aufgezeigten Richtungen noch viele Einsatzgebiete zur Verminderung der hohen Personalintensität. Neben der Vervollkommnung des konventionellen Konfektionsprozesses sind jedoch auch andere Methoden zur Verbindung von Textilien sowie neue Herstellungstechnologien mit geringerem Konfektionsanteil zu entwickeln. — Ergänzend sei hinzugefügt, dass die Ausgangsposition in der Maschen- und Bekleidungsindustrie zwischen den westlichen Ländern und jenen des Ostblicks derzeit recht unterschiedlich sind. Der Stagnation und den Ueberkapazitäten im Westen steht im Osten der Expansionskurs als Folge eines immer noch grossen Nachholbedarfs gegenüber.

Interessenten konnten mit einem Taxipendeldienst in kleinen Gruppen während der eigentlichen Fachtagung das bekannte, unter der Leitung von Dr. Ing. B. Piller stehende Wirkereiforschungsinstitut in Brünn besuchen. Dieses besitzt u. a. einen ausgedehnten Maschinenpark der verschiedensten Wirk-, Strick- und Nähwirkmaschinen. Das genannte Institut prüft nicht nur sämtliche neuen Qualitäten und Artikel aus Maschen auf ihre Gebrauchstüchtigkeit, sondern auch neuentwickelte Wirk- und Strickmaschinen, bevor diese in Produktion gehen.

Für die Besichtigung standen sieben Betriebe der Sparten Strümpfe, Socken, kettgewirkte Unterwäsche und Oberbekleidung, gestrickte Oberbekleidung, Säuglingsartikel, Klein- sowie Grossrundstrickmaschinen zur Wahl, wobei ein Abstecher zu bekannten Thermalbadeorten und historischen Bauwerken verbunden war. Der Berichterstatter besuchte die Firma «Trikota» in Vrbové, ein mehrstufiges Unternehmen der Kettenwirkerei mit eigener Ausrüstung und Konfektion. Rund 2300 Mitarbeiter fertigen dort Damenunter- und Nachtwäsche, sowie Oberbekleidung für Damen, Herren und Kinder. Besonders beeindruckt haben die nach neuesten Erkenntnissen gestalteten Neubauten für die Schärerei, Kettenwirkerei und Ausrüstung. Allein 140 Kettenwirkautomaten sind in einem grossen

Saal konzentriert. Hinzu kommen noch 20 Raschelmaschinen, davon 10 neue Jacquardmaschinen. In der modernen Ausrüstung ist auch die schweizerische Maschinenindustrie massgebend vertreten.

Für die begleitenden Damen wurde ein reichhaltiges touristisches Programm geboten, welches u. a. das Schlachtfeld von Austerlitz aus der napoleonischen Geschichte, das grosse mährische Karstgebirge mit Tropfsteinhöhlen, die südmährische Weingegend sowie zahlreiche historische Bauwerke umfasste.

Eine Attraktion ganz besonderer Art stellte das Bankett auf Schloss Námest bei Brünn dar. Vor der romantischen Kulisse des Schlosshofes liefen ein folkloristisches Programm mit Ritterkämpfen und eine gross aufgezogene Modeschau — oder besser gesagt — Produkteschau ab. Die gruppenweise Präsentation der Modelle in balletähnlichen Szenen lockerte die ausgedehnte Vorführung angenehm auf. Ausländischen Besuchern fielen vor allem die zahlreichen gut gelungenen Varianten von Herren-Jersey sowie die schönen Pelzimitationen auf.

Neben dem Kongress fanden traditionsgemäss die Zentralvorstandssitzung sowie die von letzterer vorbereitete Generalversammlung der IFWS statt. Von allgemeinem Interesse dürften in diesem Zusammenhang die Festlegung des XXI. Kongresses der IFWS sein, welcher vom 12.—15. September 1976 in Karl-Marx-Stadt/DDR stattfinden wird. Für 1977 wurde Schweden als Kongressland vorgesehen.

Die IFWS kann auf einen würdigen Jubiläumskongress zurückblicken. Das breite Veranstaltungsprogramm wurde den verschiedengelagerten Interessen der Teilnehmer gerecht. Dass diese einen so angenehmen Aufenthalt in der Tschechoslowakei erleben durften, liegt neben der mustergültigen Organisation wesentlich auch an der überall angetroffenen Gastfreundschaft. Hierfür gebührt der Landessektion CSSR und allen an der Durchführung des Kongresses Beteiligten aufrichtiger Dank.

Fritz Benz, 9630 Wattwil

Gemeinsame Tagung der Aachener Textilforschungsinstitute

zugleich 19. Arbeitstagung des Deutschen Wollforschungsinstitutes an der Technischen Hochschule Aachen

2. und 3. Oktober 1975 in Aachen

Tagungsort

Grüner Hörsaal im Hörsaalgebäude der Hochschule (Auditorium Maximum), Aachen.

Programm

Donnerstag, 2. Oktober 1975, 9 Uhr

— Eröffnung der Tagung durch den Vorsitzenden des Deutschen Wollforschungsinstitutes, Herrn Dr. W. Zilg, Euskirchen.
— Begrüssung durch Seine Magnifizenz Prof. Dr. B. Sann, Rektor der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen.
— Dipl.-Kfm. E. Fitza, Gesamtverband der Deutschen Textilveredlungsindustrie, Frankfurt/Main: «Was bedeuten Abwasserabgabengesetz und Pauschaltabelle für die Textilveredlungsindustrie?»
— Dr. G. J. Dürig, Ciba-Geigy AG, Basel: «Wasser- und Abwasserfragen bei der Verarbeitung von Wolle und Mischungen von Wolle mit Synthesefasern»
— Text.-Ing. (grad.) G. Meier, Bayer AG, Leverkusen: «Farbstoff-Nachchromierung und Chrom im Abwasser — Verfahrenstechnische Untersuchungen und Ergebnisse »
— Prof. Dr. H. Zahn, Deutsches Wollforschungsinstitut, Aachen: «Bericht über Vorträge der 5. Internationalen Wolltextil-Forschungskonferenz zu Fragen der chemischen Technologie»
— Text.-Ing. (grad.) P. Koppenbroich, Obersthausen: «Herstellung und Eigenschaften gewirkter Teppiche»
— Dipl.-Ing. S. Schröer, Deutsches Teppich-Forschungsinstitut, Aachen: «Einfluss des Färbens auf das elektrostatische Verhalten textiler Bodenbeläge»
— Dipl.-Chem. H. C. Gürtler und H. Dietrich, Bayerische Wollfilzfabriken KG, Offingen: «Anforderungen an Synthesefasern bei der Herstellung und Anwendung von Nadelfilz, vorzugsweise für die Trocken- und Nassfiltration»
— Prof. Dr. H. A. Soliman, Textile Engineering Department, Alexandria University, Alexandria: «Einige Erkenntnisse zum OE-Rotorspinnen»
— Dipl.-Ing. W. Kampen, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen: «Neuere Erkenntnisse zum Nadelfilzen mit variierter Einstichgeometrie»
— Dipl.-Ing. K. Fischer, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen: «Temperaturmessung am laufenden Faden während des Texturierens».

Freitag, 3. Oktober 1975, 9 Uhr

— Prov.-Doz. Dr.-Ing. G. Blankenburg, Deutsches Wollforschungsinstitut Aachen: «Einfluss des Färbens auf die Bündelfestigkeit von Wolle — Ergebnisse eines Rundversuches»
— Prof. R. A. Schutz, M. Kueny und J. Le Chatelier, Ecole Supérieure de Chimie de Mulhouse: «Ueber ein neues, allgemein anwendbares Verfahren zur Bestimmung der Garndrehung»
— Prof. Dr. J. Lünenschloss, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen: «Bericht über Vorträge der 5. Internationalen Wolltextil-Forschungskonferenz zu Fragen der mechanischen Technologie»
— Dr.-Ing. H. G. Froehlich, Forschungsinstitut der Hutindustrie, Aachen: «Das Walken von Woll- und Haarfilzen in Lösungsmittel/Wassergemischen»

— Prof. Dr. H. Baumann, Deutsches Wollforschungsinstitut, Aachen: «Bericht über Vorträge der 5. Internationalen Wolltextil-Forschungskonferenz zu färberischen Fragen
— Dr. P. Kusch, Deutsches Wollforschungsinstitut, Aachen: «Bericht über Vorträge der 5. Internationalen Wolltextil-Forschungskonferenz zu Fragen textiler Prüfungen»
— Dr. G. Heidemann, Textilforschungsanstalt Krefeld: «Wirkungen von Thermobehandlungen auf PES-Fasern unter den für Mischungen mit Wolle notwendigen Randbedingungen»
— Dr. J. Carbonell, Sandoz AG, Basel: «Aus den kinetischen Kurven abgeleitete Kenngrössen, die für die Programmierung von PES-Färbungen mit Dispersionsfarbstoffen massgebend sind».

Alle Vorträge werden in deutscher Sprache gehalten.

Zur besonderen Beachtung: Interessenten sind gebeten, sich für die Arbeitstagung bis spätestens 20. September 1975 anzumelden und die Tagungsgebühr in Höhe von DM 80.— (Mitgliedsfirmen und Förderer DM 40.—) auf das Konto Nr. 3 008 844 des Deutschen Wollforschungsinstituts bei der Stadtsparkasse Aachen zu überweisen. Die Quartierbeschaffung bitten wir mit dem Kur- und Verkehrsamt der Stadt Aachen zu regeln. Dazu wird dringend empfohlen, die Zimmerbestellung möglichst rechtzeitig vorzunehmen.

Internationale Messe «Für das Kind» Köln

Mit der Beteiligung von 446 Unternehmen aus 19 Ländern erweist sich die Herbstveranstaltung der 27. Internationalen Messe «Für das Kind» von Freitag 10. bis Sonntag 12. Oktober 1975 in Köln erneut als die grösste Fachveranstaltung der Branche. Neben 275 Ausstellern und 3 zusätzlich vertretenen Unternehmen aus der Bundesrepublik Deutschland beteiligen sich 2 Aussenhandelsunternehmen aus der Deutschen Demokratischen Republik sowie 155 ausländische Aussteller und 11 zusätzlich vertretene Unternehmen aus 17 Ländern. Firmen aus Frankreich stellen die grösste ausländische Teilnehmergruppe, gefolgt von Italien, Grossbritannien, den Niederlanden, den Philippinen, Israel und Oesterreich. Die Schweiz zeigt mit 6 Ausstellern Kinderlaufgitter, Baby- und Kinderoberbekleidung, Strickwaren, Erzeugnisse der Grundstoffindustrie sowie Bedarf für den Handel.

Die Herbstveranstaltung präsentiert wieder das komplette Programm in Kinderausstattungsartikeln aller Art: Kinderwagen und Zubehör, Kindermöbel, Baby- und Kinderbekleidung, Wäsche und textile Ausstattung, Hygieneartikel, Korbwaren und sonstige Artikel des Baby- und Kinderbedarfs. Dabei werden die beiden grossen Warenbereiche Bekleidung und Hartwaren gleichzeitig vertreten sein.

Farbmessung in Theorie und Praxis

Die Schweizerische Textilfachschule, Wattwil, führt im November 1975 und März 1976 einen Kurs mit dem Thema «Farbmessung in Theorie und Praxis» durch. Der Kurs ist aufgeteilt in zwei Teile zu je zwei Tagen.

Teil 1: Theoretische Grundlagen der Farbmessung
Teil 2: Praktische Farbmessung und Demonstrationen

Jeder Teil ist ein in sich geschlossener Kurs und kann auch einzeln besucht werden.

Kursprogramm

Teil 1: Theoretische Grundlagen der Farbmetrik, Struktur und Aufbau der textilen Substrate, Glanzeffekt, Reflektion, Transmission, Trübung, Remissionskurven, Normfarbwerte, Farbwertanteile, Farbdifferenzen, Farbvergleiche, Weissgrade, Fluoreszenz, Farbmesstechnik, Einführung in die Farbrezeptierung.

Teil 2: Praktische Farbmessung und Farbrezeptierung, Demonstrationen, Kontrollfärbungen.

Referenten

G. Horstmann, Dr. R. Karremann (Teil 1)
N. Bigler, G. Horstmann, Dr. R. Karremann (Teil 2)

Kursdaten

Teil 1: 27./28. November 1975; Teil 2: 18./19. März 1976

Kursort

Schweizerische Textilfachschule, Wattwil, Textilveredlungsabteilung

Kurskosten

Fr. 180.— pro Teil (inbegriffen ist das Kursgeld, 1 Uebernachtung, 3 Hauptmahlzeiten und 1 Frühstück)

Anmeldeschluss

15. November 1975 für Teil 1; 6. März 1976 für Teil 2

Interessenten sind gebeten, Anmeldeformulare bei der *Schweizerischen Textilfachschule, 9630 Wattwil, Telefon 074 7 26 61,* zu beziehen.

Geschäftsberichte

Ritex AG, Herrenkleiderfabrik, Zofingen

Gesamtschweizerische Situation

Der Geschäftsgang der einzelnen Sparten der Bekleidungs-Industrie entwickelte sich zum Teil unterschiedlich. Eine rückläufige Tendenz zeichnete sich im Sektor der Herrenbekleidung ab. Als Folge der Kaufzurückhaltung sowohl beim Konsumenten als auch beim Detaillisten hat der Bestellungseingang auf der Produktionsstufe um 10 bis 15 % abgenommen. Die vorhandenen Produktionskapazitäten konnten daher nicht gleichmässig voll ausgelastet werden.

Das Geschäftsjahr bei Ritex

Im Jahre 1974 betrug der Umsatz rund 34,5 Mio Franken (1973: 33 Mio). Der Inlandverkauf stieg um knapp 4 %, der Export-Umsatz um rund 8,5 % gegenüber dem Vorjahr an. Der Pro-Kopf-Umsatz des Unternehmens konnte vom Produktivitäts-Index von 202,1 von 1973 auf 238,1 im Jahre 1974 verbessert werden. Die Personalkosten bei 700 Beschäftigten betragen 14,55 Mio Franken, also gegenüber dem Vorjahr praktisch gehalten, wobei die Teuerungszulagen und Lohnerhöhungen durch Personalreduktion ausgeglichen wurden. Die Gründe für den unter den Erwartungen zurückgebliebenen Ertrag liegen im schleppenden Auftragseingang während des ganzen Jahres, verursacht zur Hauptsache durch Zurückhaltung bei Kunden und Konsumenten, hohe Importe, insbesondere aus Billigpreisländern, Erschwerung des Exportes durch hohen Frankenkurs.

Zukunftsaussichten

Wirkungsvolle Massnahmen sieht man in den eingeleiteten Bemühungen um eine aggresivere Marktdurchdringung, um einen beweglicheren Produktionsapparat, verbunden mit laufender Produktivitätsverbesserung und Meisterung der Kostensituation. So erhofft sich das Unternehmen eine Verbesserung der Situation im Geschäftsjahr 1976.

Poesie und Prosa im textilen Bereich

Flachs und Leinen in der Bibel

Ein Kleid von strahlend reinem Linnen

Die nützliche Pflanze,
der löbliche Lein,
soll hoch gepriesen
und gewürdigt sein!
Kleid gibt sie,
gibt Nahrung für Menschen und Vieh!

Roesner

Als die Bevölkerung von China und Indien sich noch mit Tierfellen und grobem Tuch aus Hanf und Nesselfasern kleidete, betrachteten die Aegypter das linnene Gewand bereits als Auszeichnung gegenüber den «Barbaren».

Schon frühzeitig war die wollene Gewandung abgelöst worden durch das hemdartige Linnenkleid, weil es mit der zunehmenden Verfeinerung der Sitten den Ansprüchen auf grössere Annehmlichkeit und Hygiene besser entsprach; denn Leinenstoffe weisen eine für den Körper wohltuendere und der Gesundheit zuträglichere Frische auf.

Das bald länger, bald kürzer getragene ärmellose Hemd wurde allmählich mehr die gewöhnliche Tracht aller Schichten der orientalischen Bevölkerung.

«Also sprach der Herr: Gehe hin, kaufe dir einen linnenen Gürtel und lege ihn dir um die Lenden»,

heisst es in der Bibel bei Jeremias 13,1 und bei Daniel 10,5 ist zu lesen:

«Ich erhob meine Augen und schaute: Da sah ich einen Mann, mit einem Leinengewand gekleidet, um die Lenden einen Gürtel aus feinstem Gold.»

Auch Hesekiel erwähnt verschiedentlich (9,2.3.11 und 10, 2.6.7)

«. . . einen Mann, der in Linnen gehüllt war».

Und bei 2 Samuel 6,14 steht geschrieben:

«David drehte sich im Tanz mit aller Kraft vor dem Herrn, mit einem Schulterkleid aus Linnen umgürtet.»

Desgleichen bestand die Kopfbedeckung des Mannes aus einem leinenen Tuch, das zum Dreieck gefaltet und mit einer Schnur um den Kopf befestigt wurde, während die Frauen ein leinenes Kopftuch oder einen hauchdünnen leinenen Schleier trugen. Auch trugen sie ein «Kleid von strahlend reinem Byssus-Linnen», das ihre körperlichen Reize mehr verriet als verhüllte.

Diese Mode trug bereits 500 Jahre v. Chr. den Frauen von Sybaris, der von den Griechen gegründeten grössten Stadt von Unteritalien, den Vorwurf ein:

«Sie tragen Leinengewänder, die so dünn sind, dass man hindurchsehen kann.»

Im allgemeinen waren die Kleider der Frauen länger und weiter als die der Männer und aus feinerem Gewebe.

Damals bestand ein Verbot, die Kleidung des anderen Geschlechts anzulegen, wie dies aus dem 5. Buch Moses, 22. Kapitel, Vers 5, hervorgeht:

«Männergewand soll eine Frau nicht tragen, und ein Mann soll keine Frauenkleider anziehen; denn ein Greuel vor dem Herrn, deinem Gott, ist jeder, der solches tut.»

Wollgewebe, in geringerem Masse aber auch die leinenen Kleider, zeigten gelegentlich einen schimmeligen Auswuchs, der sich bei den damaligen hygienischen Verhältnissen oft als gesundheitsschädlich erwies, weshalb zur Bekämpfung desselben Vorschriften erlassen wurden.

So ist beispielsweise im 3. Buch Moses bei 13,47.48.49 und 52 u. a. zu lesen:

«Wenn sich an einem Kleid eine aussätzige Stelle zeigt, sei es an einem gewebten oder gewirkten Stück von Linnen oder Wolle, so liegt Aussatz vor, und man muss es dem Priester zeigen. Man soll das Kleid, an dem der Befall haftet, verbrennen.»

Nicht nur die Lebenden trugen Leinen, sondern auch die Toten hat man in Leinentücher gehüllt.

Bei Habakuk, einem der zwölf «Kleinen Propheten» heisst es:

«Saitenspiel und Wein stell' auf die Seiten, und kleide dich in Wolle, nicht in Seiden.»

Im Koran, dem heiligen Buch des Islams, wird den Gerechten versprochen:

«Gott lohnet ihre Geduld mit dem Paradies und mit Seide.»

Ehret die Frauen

Als Adam grub und Eva spann,
wo war denn da der Edelmann?

Seit undenklichen Zeiten lag die Verarbeitung des Flachses, der Wolle und der Seide, hauptsächlich in Frauenhänden. In Kleinasien herrscht der Glaube, dass Arachne es war, die mit der von ihrem Sohn Closter erfundenen Spindel zuerst begann, Leinwand herzustellen.

Im «Kanonischen Buch der Lieder», der ältesten lyrischen Sammlung der Chinesen von Schi-King, heisst es:

«Schande jedem Weibe dem die Spindel fehlt!»

Und ein Ausspruch König Salomos (965—926 v. Chr.) lautet:

«Ein tugendhaftes Weib dreht gern die Spindel und geht gern mit Flachs und Wolle um.»

In den biblischen Sprüchen 31,13 steht zu lesen:

«Sie (die tüchtige Hausfrau) trachtet und müht sich um Wolle und Flachs und schafft mit gar emsigen Händen».

Ferner bei 31,19,22 und 24:

«Ihre Arme hebt sie zum Spinnrocken hin, ihre Hände halten die Spindel. — Tücher verfertigt sie selbst und verkauft sie und liefert die Gürtel dem Händler. — Teppiche hat sie kunstvoll gefertigt, Byssus und Purpur sind ihre Gewänder.»

Bei Hosea 2,11 erklärt der betrogene Ehemann:

«Ich entziehe ihr (dem Weibe) meine Wolle und meinen Flachs, womit sie ihre Nacktheit bedecken konnte.»

Als die Kinder dem schändlichen Weibe Vorwürfe machten, erklärte die Dirnenmutter (Hosea 2,7):

«Meinen Buhlen laufe ich nach, denn sie spenden mein Brot und mein Wasser, meine Wolle und meinen Flachs, mein Oel und meine Getränke.»

Ein Hinweis darauf, dass das Spinnen und Weben schon vor Christi Geburt Frauenarbeit war, ist auch im Makkabäerbuch zu finden, wo es heisst:

«Meine Hände haben diese Leinen gesponnen, damit sie euch zum Schmuck dienen, wenn ihr Sieger bleibt über die Feinde eures Gottes und eures Vaterlandes.»

Dies sagte eine Mutter zu ihren sieben Söhnen, die den Glaubenstod fanden und deren Gebeine im Mittelalter nach Rom und Köln kamen, wo sie in Köln im Reliquienschrein zu St. Andreas ruhen.

Als Petrus auf seiner Wanderung nach Lydda nahe bei Joppe kam, führte man ihn nach der Apostelgeschichte 9,39 in ein Obergemach, wo der Leichnam einer Jüngerin namens Dorkas lag, die reich an guten Werken war,

«und alle Witwen traten vor ihn und zeigten ihm unter Tränen die Röcke und Gewänder, die ihnen Dorkas, als sie noch unter ihnen weilte, gefertigt hatte».

Die 926 geborene mutige Glaubenskämpferin Gertrud, Tochter von Pippin des Aelteren, des Stammvaters der Karolinger, wird auf den Gemälden jeweils als Aebtissin von Nivelles (südlich von Brüssel) mit einem Spinnrocken dargestellt.

Auch die Hl. Lüfthildis, die Einsiedlerin vornehmer Art, die im 8. Jahrhundert auf dem Lüftelberg bei Meckenheim lebte, wird symbolisch stets mit einer silbernen Spindel porträtiert, mit der sie bei Lebzeiten spann.

Welche hohe Verehrung die Spinn- und Webkunst in früherer Zeit genoss, ist daraus ersichtlich, dass die textile Beschäftigung selbst in Königspalästen von den Fürstinnen ausgeübt wurde. In Schillers Gedicht über «Die Würde der Frauen» heisst es:

«Ehret die Frauen!
Sie flechten und weben
Himmlische Rosen
Ins irdische Leben.»

J. Lukas, 3073 Gümligen

Splitter

Vorläufig keine Kurzarbeit bei Habis Textil AG

Dies ist möglich, weil der Personalbestand in der Zwischenzeit um rund 10 % zurückgegangen ist, und weil es gelungen ist, einige grössere Aufträge hereinzunehmen, allerdings zu so tiefen Preisen, dass damit längst nicht alle Kosten gedeckt sind. Ohne finanzielle Opfer der Firma aber wäre es ausgeschlossen, die Arbeitsplätze für das Stammpersonal erhalten zu können. Falls sich die Verhältnisse wieder verschlechtern sollten, müsste die Einführung von Kurzarbeit in einem späteren Zeitpunkt indessen geprüft werden.

Die in einzelnen Zeitungen ohne Veranlassung der Habis Textil AG, Flawil, erschienenen Meldungen über die Nichteinführung der Kurzarbeit beruhten auf Gerüchten. Der Entscheid der Geschäftsleitung wurde erst am 13. August getroffen.

Silberstreifen am Horizont der Schweizerischen Bekleidungsindustrie

Die E. Braunschweig & Co. AG in Zürich, Damenkonfektionsfabrik (Jahresumsatz 1974: 17,5 Mio Fr.), beabsichtigt in nächster Zeit ein Aufstocken des Personals im Betrieb um 30 bis 50 Personen.

Bereits vor 3 Monaten wurden 10 neue Mitarbeiter eingestellt, mit dem Ziel, die bestehenden Kollektionen durch eine zusätzliche modische, jugendliche Linie zu ergänzen. Die neue Linie konnte termingerecht für die Nachtour Herbst 1975 und die Haupttour 1976 der internationalen Kundschaft vorgelegt werden. Das Aufstocken des Personals wurde durch interne Koordination nach dem Baltex-Prinzip ermöglicht. Wie erinnerlich, wurde Braunschweig am 1. April 1975 von der Baltex-Holding in Basel übernommen, wobei positiv zu bewerten ist, dass diesen Sommer ohne Kurzarbeit produziert werden konnte.

Die Investitionstendenzen der Industrie

Eine vom Institut für Wirtschaftsforschung der ETH Zürich im vergangenen Februar bei 1068 Unternehmen durchgeführte Umfrage über die Investitionstendenzen für das Jahr 1975 hat ein leichtes Ueberwiegen der Zunahme- über die Abnahmemeldungen ergeben, doch ist der positive Saldo im Vergleich zum Vorjahresstand kleiner geworden. Eine stark nachlassende Tendenz der Investitionsbereitschaft ist für den Bereich der Ausrüstungen registriert worden. Insbesondere bei den kleineren und mittleren Unternehmungen wird mit einem Rückgang der Ausrüstungsinvestitionen gerechnet. Im Unterschied dazu hat die Enquête beim industriellen Bau Anzeichen einer leichten Erholung der Investitionsbereitschaft zutage gefördert, indem sich ein geringer Saldo der Investitionsneigung im gewerblich-industriellen Bau wurde für die exportorientierten Unternehmungen ermittelt. Die Umfrage hat überdies ergeben, dass ein Viertel der beteiligten Unternehmungen mit ihrer Investitionstätigkeit eine Erweiterung der Produktionskapazitäten beabsichtigen.

Farbkarte für Wollsiegel-Autositzbezüge

Eine Farbkarte für Autositze aus reiner Schurwolle hat jetzt das Internationale Woll-Sekretariat für die Automobilindustrie entwickelt. Die Farbkarte, die vom Heimtextilien-Styling-Service des IWS entworfen wurde, ist als Reaktion auf das wachsende Interesse der Autohersteller für textile Sitzpolsterungen zu werten. Sie enthält 15 modische Farbtöne wie «Sumpfbraun», «Petrolblau» und «Monacogold». Sämtliche Farben zeichnen sich nicht nur durch besonders hohe Lichtechtheit aus, sondern auch durch hohe Widerstandskraft gegen Abrieb und Schweiss.

Schrumpfender Zollertrag

Die gesamten Zolleinnahmen des Bundes beliefen sich im Jahre 1974 auf 2803 Mio Franken. Sie blieben damit um 184 Mio Franken oder um 6,2 % unter dem Ergebnis von 1973. Der Anteil der Zölle am gesamten eidgenössischen Fiskalertrag betrug noch 25,7 %, während er sich im vorangegangenen Jahr auf über 30 % und 1970 auf 33 % gestellt hatte. Bei den Einfuhrzöllen allein, wo sich der integrationsbedingte Zollabbau auswirkte, ging der Ertrag um 166 Mio Franken oder um 12,9 % zurück. Aus dieser Quelle stammten im Jahre 1974 nicht einmal mehr 10 % aller Bundeseinnahmen, wogegen ihr Anteil bei Beginn des Zollabbaus im Jahre 1960 noch 20 % betragen hatte.

Der Ausländerbestand der Industrie

Im Rahmen der Industriestatistik vom September 1974 wurden insgesamt 303 598 in industriellen Betrieben beschäftigte Ausländer gezählt. Davon hatten 137 412 eine befristete Aufenthaltsbewilligung, 116 450 eine Niederlassungsbewilligung, und 49 736 waren Grenzgänger. Von den im August letzten Jahres in der gesamten schweizerischen Wirtschaft ermittelten 860 996 Ausländern arbeiteten etwa 35 % in Industriebetrieben. Fast zwei Drittel der berufstätigen Ausländer entfielen auf nichtindustrielle Wirtschaftszweige.

Exportabhängige Maschinenindustrie

Nach Angaben des Vereins Schweizerischer Maschinen-Industrieller sind rund 270 000 der insgesamt 362 000 Arbeitsplätze in der schweizerischen Maschinen- und Metallindustrie direkt vom Export abhängig. Indirekt sind es sogar noch bedeutend mehr, weil jeder Arbeitsplatz in der Exportindustrie deren weitere im Gewerbe und im Dienstleistungssektor schafft. Rund 75 % der Gesamtproduktion der schweizerischen Maschinenindustrie finden im Ausland Absatz. In einzelnen Unterbranchen liegt der Anteil der Ausfuhr an der Produktion noch bedeutend höher, so z. B. bei den Textilmaschinen, Verpackungsmaschinen, Papier- und Papierverarbeitungsmaschinen, Druckereimaschinen, Buchbindereimaschinen, Materialprüfungsgeräten u.a.m. über 90 %.

Marktbericht

Rohbaumwolle

Im Vergleich zu früher stellt sich der New Yorker Baumwollterminmarkt wie folgt:

	1973/74	1974/75	1975/76*
Uebertrag: 1. August	23,7	25,0	29,5*
Produktion			
USA	13,3	11,6*	
Andere Länder	27,4	28,2*	
Kommunistische Länder	22,0	23,1*	
Weltangebot	86,4	87,9*	
Weltverbrauch	61,4	58,4	
Uebertrag	25,0	29,5	

* Schätzung

In der *Produktion* haben sich verschiedene Baumwollpflanzländer auf andere Bewirtschaftungen verlegt. In der Saison 1974/75 ging der Baumwoll-Welthandel um rund 15 % zurück, und es sieht unter den momentanen Verhältnissen nicht nach einer Besserung aus.

In *langstapliger Baumwolle* schätzt man die bevorstehende ägyptische Ernte auf nur rund zwei Millionen Ballen, da vor allem auf die Produktion von Weizen, Mais, Reis und Zucker umgestellt wurde. Im Sudan wird ein Ertragsrückgang erwartet. Wie bereits in früheren Berichten betont, beeinflussen die anderen Märkte die Lage nur wenig.

Die verbreiteten ökonomischen Strömungen unter dem Druck der Inflation verursachten einen Rückgang im Textil- und Baumwollverbrauch. Trotz allem Optimismus geht der internationale Baumwollhandel stetig zurück.

Für die Zukunft hofft man auf eine Verbesserung dieser Lage, ob dabei auch die Preise inbegriffen sind, ist fraglich. Auf alle Fälle hat man in der Saison 1975/76 mit höheren Produktionskosten zu rechnen. Wie stets spielen naturgemäss die politischen Einflüsse und die Währungen eine nicht zu unterschätzende Rolle.

P. H. Müller, 8023 Zürich

Wolle

Zwiespältig bis widersprüchlich werden von den verschiedenen Marktgremien die Situation an den Wollmärkten beurteilt. Vor wenigen Monaten hat sich das Wollgeschäft ein wenig belebt, doch sind die Hoffnungen durch die mässige Kauflust der Endverbraucher während des Sommers wieder verblasst. Die Belebung werde — so ist in Industriekreisen zu vernehmen — noch mindestens bis zum vierten Quartal 1975 auf sich warten lassen, obwohl eigentlich der geringen Vorräte wegen noch einiges geordert werden müsste. Die derzeit bevorzugten kurzfristigen Orders machen den Wollverkäufern zusätzlich zu schaffen.

Die Australian Wool Corporation (AWC) signalisierte noch im Juni eine Belebung des Wollgeschäftes. Man vertrat damals die Meinung, dass insgesamt von einer durchaus positiven Gesamtentwicklung des Textilgeschäftes gesprochen werden könne. Die Wollvermarktungsorganisationen unterstreichen, dass der Schurwolleverbrauch sich im Wettbewerb etwa mit den Chemiefasern durchsetzen werde, «da Preiserhöhungen für Synthetics angesichts der unausgelasteten Kapazitäten in der Faserindustrie für einige Unternehmen dieser Branche inzwischen schon fast zu einer Frage des wirtschaftlichen Ueberlebens geworden sind».

Indessen scheint man bei der Australian Wool Corporation und der Australischen Regierung von einer Belebung der Wollmärkte und von steigenden Preisen nicht überzeugt zu sein. Erst kürzlich erklärte der Vorsitzende der AWC, Maiden, dass bereits 385 Mio Australische Dollar für Stützungskäufe eingesetzt worden seien. Für den Rest des Finanzjahres 1975/76 steht noch die Summe von 215 Mio Australdollar zur Verfügung. «Sollte sich trotz dieser realistischen Erwartungen ein Mehrbedarf herausstellen, so habe die AWC Gewissheit, dass auch dieser gedeckt werde. Finanzminister Hayden habe bei der Etat-Vorlage ausdrücklich festgestellt, die Regierung werde die Wollpreisentwicklung aufmerksam beobachten, um rechtzeitig handeln zu können, falls sich ein finanzieller Mehrbedarf zur Aufrechterhaltung des Mindestpreissystems herausstellen sollte.»

Zur Stützung des Mindestpreissystems steht der Australian Wool Corporation damit die Gesamtsumme von 600 Mio Australdollar zur Verfügung (das sind rund 2,2 Mia Fr.).

Ob die Australische Regierung und die AWC die Stützungskäufe über längere Zeit und über die 600 Mio Australdollar hinaus verkraften können, dürfte mindestens fraglich sein. Mit den Stützungskäufen selbst ist das Geschäft noch nicht abgewickelt, weil ja immer auch zusätzliche Einlagerungsmöglichkeiten geschaffen werden müssen. Mit den umfangreicher werdenden Lagern vermehren sich auch die Kontroll- und Ueberwachungskosten.

In Australien wurde nach der Sommerpause der Reigen der Wollauktionen eröffnet. In kurzem Abstand folgte Südafrika und im Herbst nahm auch Neuseeland die Tätigkeit wieder auf. Für die eben angelaufene Saison wird mit Preisen gerechnet, die ungefähr jenen der Schlussversteigerungen der vergangenen Saison entsprechen.

	16. 7. 1975	20. 8. 1975
Bradford in Cents je kg Merino 70"⌀	198	202
Bradford in Cents je kg Crossbreds 58"⌀	134	140
Roubaix: Kammzug-Notierungen in bfr. je kg	17.30	17.20—17.40
London in Cents je kg 64er Bradford B.-Kammzug	154—160	160—168

UCP, 8047 Zürich

Literatur

Prüfmethoden für die Labors der Textilindustrie – W. Himmelreich, F. Otto, E. Pospischil – 219 Seiten mit 52 Bildern und 33 Tabellen, Halbgewebeeinband – 12,50 M – VEB Fachbuchverlag Leipzig, 1975.

Neben der Behandlung von allgemeinen Grundsätzen für die textilen Prüfungen — entsprechend den Prüfvorschriften und Standards — werden zahlreiche Prüfverfahren einschliesslich der dazu erforderlichen Geräte und Einrichtungen beschrieben. Sie befassen sich mit der Bestimmung von Feinheiten, Dehnungen, Echtheiten und anderen Eigenschaften textiler Stoffe sowie dem Gebrauchsverhalten textiler Flächengebilde. Die Beschreibung der statistischen Auswertungen der Messdaten vervollständigt die Angaben über Qualitätskontrolle in der Textilindustrie. Leserkreis: Facharbeiter der Textil- und Bekleidungsindustrie, Mitarbeiter der Betriebslabors, Chemischreiniger und Kleiderfärber, Fachverkäufer, Studenten und Dozenten der Fach- und Hochschulen.

Das «Micromemo» gibt Auskunft – 135 Seiten, broschiert – Wild Heerbrugg Ltd., 9435 Heerbrugg, 1975.

Mit mehr als einem Dutzend optisch verschiedener Methoden ist das Mikroskop heute in vielen Gebieten von Wissenschaft und Technik unersetzliches Arbeitsinstrument. Trotz ihrer interdisziplinären Bedeutung ist «Mikroskopie» kein anerkanntes und einheitliches Lehr- und Anwendungsfach. Leider sind deshalb die technischen Grundlagen nur wenig bekannt. Gerade deren Kenntnis aber würde dem Mikroskopiker oft helfen, Grenzen und Chancen mikroskopischer Verfahren besser zu erkennen und qualitative Gesichtspunkte bei der Mikroskop-Beschaffung vermehrt zu berücksichtigen.

Einige Spezialisten bei Wild Heerbrugg — dem bekannten Hersteller von Mikroskopen und Stereomikroskopen — haben sich deshalb einmal die Mühe gemacht, Definitionen, Strahlengänge, Daten und Formeln in einem handlichen Bändchen mit dem Namen «Micro-Memo» zusammenzufassen. Mit der viersprachigen Beschriftung ist die kleine Sammlung gleichzeitig auch noch ein wertvolles technisches Wörterbuch der Mikroskopie mit Fachausdrücken, die man in einem normalen Wörterbuch zumeist vergeblich sucht.

Selbstverständlich will und kann das «Micro-Memo» die eigentliche Mikroskopie-Fachliteratur nicht ersetzen — aber diese ist ja ohnehin meist Spezialisten vorbehalten. Vielmehr dient es der Begriffserklärung in diesem wichtigen Bereich in mehrfacher Hinsicht, nicht zuletzt auch als kompetentes Lehrmittel.

Leider ist dieses kleine handliche Büchlein im Buchhandel noch nicht erhältlich. Es kann jedoch gegen eine kleine Schutzgebühr bei jeder Vertretung von Wild Heerbrugg (in der Schweiz: Wild+Leitz AG, Kreuzstrasse 60, 8032 Zürich) bezogen werden. All jenen, die mit dem Mikroskop arbeiten, wird es nutzen.

SVT Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Unterrichtskurse 1975/76

1. Aktuelle Fragen der Weberei nach der ITMA 1975

Kursleitung:	Herr Prof. Dipl.-Ing. *Günter Scholze,* Reutlingen, BRD
Kursort:	Hotel Erlibacherhof, Zürich-Erlenbach
Kurstag:	Samstag, 1. November 1975, 9—16 Uhr
Programm:	— Webmaschinen mit konventionellen und nichtkonventionellen Schusseintragsprinzipien — Probleme beim Schusseintrag — Fachbildeeinrichtung (speziell Einsatz von Harnischen mit Gummifedern als Tiefzugorgane) — Hinweise zur Beurteilung der Wirtschaftlichkeit — Diskussion
Kursgeld:	* Vereinsmitglieder Fr. 50.— Nichtmitglieder Fr. 80.—
Anmeldeschluss:	20. Oktober 1975

2. Gewebebindungen sowie Analyse und Aufbau einfacher Gewebe

Kursleitung:	Herr *H. Grams,* Wattwil, und Herr *H. R. Gattiker,* Samstagern
Kursort:	Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich
Kursdauer:	9 ganze Samstage
Kurstage:	Samstag, 8., 15. und 22. November, 6., 13. und 20. Dezember 1975, 10., 17. und 24. Januar 1976
Programm:	— Einzuglehre — Grundbindungen — Ableitungen von den Grundbindungen — Analyse von Stoffmustern — Ermittlung des Materials — Gewichtsberechnung — Erstellen der Fabrikationsvorschrift
Kursgeld:	Fr. 220.— Im Kursgeld ist das Material inbegriffen
Anmeldeschluss:	24. Oktober 1975

3. Marketing – Absatzmethoden – Verkaufsförderung bei rückläufigem Absatz

Kursleitung:	Herr *Kurt Naef,* Unternehmensberater, Wildegg

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich

Kurstage: Donnerstag, 13. November 1975
9—12 und 14—17 Uhr
Freitag, 14. November 1975
9—12 und 14—16 Uhr

Programm:
— Schwerpunkte der Schlechtwetterphase unserer Wirtschaft
— Unsere Antwort: Marketing = marktorientierte Unternehmensführung
— Unsere Marketingstrategie heute
— Nach welchen Gesichtspunkten treffen wir Marketingentscheidungen
— Unser Instrumentarium in Produktions-, Sortiments-, Preis-, Verteiler- und Werbepolitik
— Verkaufsförderungsmassnahmen zur Umsatzsteigerung und Gewinnmaximierung

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 120.—
Nichtmitglieder Fr. 180.—

Anmeldeschluss: 31. Oktober 1975

4. Probleme der Führung und Zusammenarbeit im wirtschaftlichen Strukturwandel

Kursleitung: Herr Dr. *Heinz Bertschinger,* Unternehmungsberater, Fehraltorf

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich

Kurstag: Samstag, 6. Dezember 1975
8.30—12 und 14—17 Uhr

Programm:
— Das Doppelgesicht der Krise: Schrecken und Wirklichkeit
— Hat sich seither in der Führung etwas geändert?
— Auf der Suche nach neuen Akzenten zum Führen von Mitarbeitern (wir erarbeiten sie)
— Warum Bewährungsprobe in der Zusammenarbeit?
— Der Vorgesetzte an den Grenzen der Ueberforderung und die vergessenen «Kleinigkeiten»!

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 50.—
Nichtmitglieder Fr. 80.—

Anmeldeschluss: 14. November 1975

5. a) Computergesteuerte Datenerfassung in der Textilindustrie
b) Elektronische Steuerung und Regulierung in der Spinnerei mit Uster-Geräten

Kursleitung: Firma Zellweger Uster AG, Uster

Kursort: Zellweger Uster AG, Uster

Kurstage: Dienstag, 9. Dezember 1975
9—17.30 Uhr
Mittwoch, 10. Dezember 1975
9—17.30 Uhr

Programm: Detailprogramm erscheint in einer späteren Ausgabe

Kursgeld: * Vereinsmitglieder
Fr. 80.— für beide Tage
Fr. 50.— für einen Tag
Nichtmitglieder
Fr. 120.— für beide Tage
Fr. 70.— für einen Tag

Anmeldeschluss: 28. November 1975
Bei der Anmeldung ist anzugeben, ob Kurs a, b oder beide besucht werden

6. Florgewebe und Pelzimitation

Kursleitung: Herr *O. Müller,* Textiltechniker, Uetikon, Herr *W. J. Theer,* Textilingenieur, Sulzer-Morat, Stuttgart, BRD

Kursort: Zürich (nähere Angaben erfolgen mit Kursbestätigung)

Kurstag: Samstag, 10. Januar 1976
9—12 und 14—16 Uhr

Programm:
— Allgemeiner Ueberblick über Florgewebe
— Möglichkeiten der Verarbeitung
— Beschreibungen/Herstellungsverfahren
— Der gestrickte Pelz
— Weben — Stricken

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 40.—
Nichtmitglieder Fr. 60.—

Anmeldeschluss: 26. Dezember 1975

7. Repco-Spinnverfahren

Kursleitung: Herr Ing. grad. *Siegfried Gruoner,* International Wool Secretariat, Düsseldorf

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Wattwil, Wattwil

Kurstag: Samstag, 28. Februar 1976
9—12 und 14—16 Uhr

Programm:
— Spinntechnologie und Spinntechnik
— Funktion und Wirkungsweise des Self-Twist
— Garnstruktur und Garngüte
— Maschinentechnische Aspekte
— Wirtschaftlichkeit des Spinnprozesses
— Vorzwirnung von Self-Twist-Garnen

— Einsatzmöglichkeiten von ungezwirnten und gezwirnten Self-Twist-Garnen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 40.—
Nichtmitglieder Fr. 60.—

Anmeldeschluss: 13. Februar 1975

8. Der Briefwechsel im Wirtschaftsleben

Kursleitung: Herr Prof. Dr. *G. Thürer,* Hochschule St. Gallen

Kursort: Zürich (nähere Angaben erfolgen mit Kursbestätigung)

Kurstag: Mittwoch, 3. März 1976
9.15—12 und 14—16.15 Uhr

Programm:
— Der Kaufmann und die Sprache — Kurzer Rückblick auf die Entwicklung des Geschäftsbriefes — Veraltete Stilformen — Falsche Formeln
— Die heutigen Anforderungen an einen guten Geschäftsbrief — Die häufigsten Fehler: Weitschweifigkeit, Wiederholungen, Schwerfälligkeit, Denkfehler, falsche Höflichkeit, Fremdwörter usw.
— Ausgewählte Beispiele: Anfrage, Angebot, Bestellung, Widerruf eines Auftrages, Gegenangebot
— Bewerbungsschreiben, Mahnbriefe, Stundungsgesuche, Mängelrüge, Antwort auf eine Beschwerde, Werbebriefe, Sitzungsberichte, Eingabe, Gutachten

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 50.—
Nichtmitglieder Fr. 80.—

Anmeldeschluss: 18. Februar 1976

9. Einführung in die Textilfaserprüfung

Kursleitung: Herr Prof. *H. W. Krause,* ETH Zürich

Kursort: Eidg. Technische Hochschule, Zürich (ETH)

Kurstag: Mittwoch, 10. März 1976, 9—16.30 Uhr

Programm:
— Mechanische Eigenschaften
— Mikroskopische Methoden
— Thermisches Verhalten
— Anfärbetest und Lösungsverhalten
— Kurze Einführungsreferate, vorwiegend praktische Arbeiten

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 50.—
Nichtmitglieder Fr. 80.—

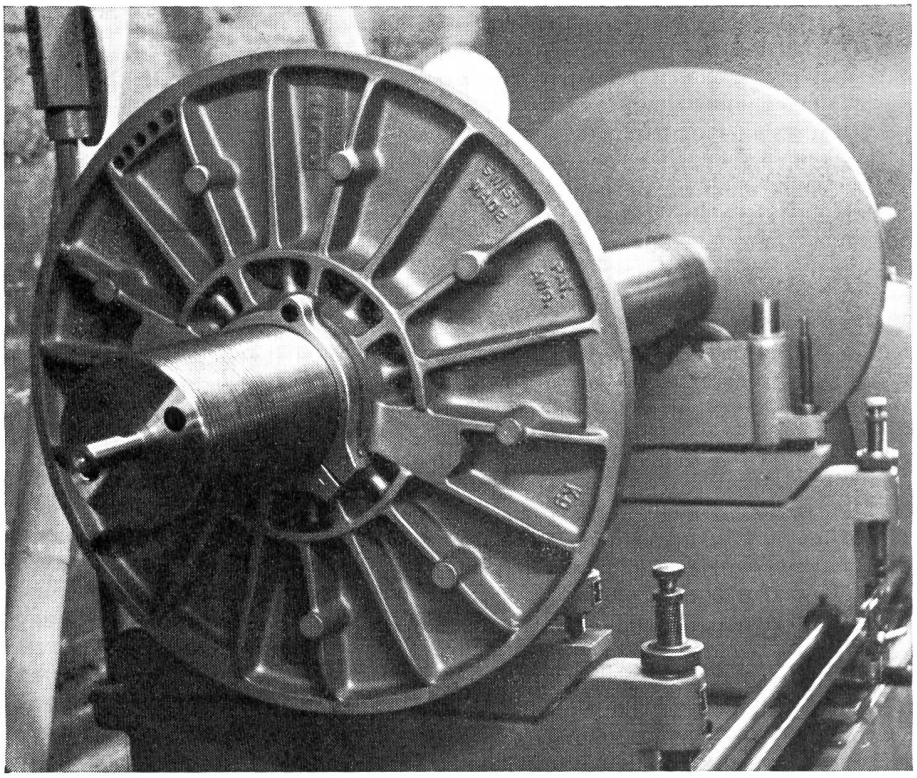
Anmeldeschluss: 25. Februar 1976
Teilnehmerzahl beschränkt

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 Jürg Naef, Haldenstrasse 33, 8422 Pfungen, zu richten.
2. Für jeden einzelnen Kurs ist eine separate Anmeldung notwendig, wenn die Anmeldekarte fehlt oder nicht benützt wird.
3. Anmeldekarten für die Unterrichtskurse 1975/76 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 dem Kursbeginn wird jeder Kursteilnehmer über die entsprechende Kursdurchführung orientiert; gleichzeitig werden ihm auch die oben erwähnten Unterlagen zugestellt.
6. Bei Rückzug der Anmeldung nach Meldeschluss ohne Nennung eines Ersatzteilnehmers wird eine Gebühr von Fr. 20.— in Rechnung gestellt.
7. *Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) oder der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten, Landessektion Schweiz (IFWS), angehören.
8. Die Mitgliedschaft der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen. Anmelde- bzw. Eintrittskarten sind beim Präsidenten der Unterrichtskommission erhältlich.

Unser moderner Betrieb
in Lausen BL liefert Ihnen

Kettbäume und Warenbäume

- für alle Maschinentypen
- für alle Natur- und Chemiefasern
- für allerhöchste Ansprüche
- zu günstigen Preisen



RGUTH + CO
Postfach 175
4015 Basel

Werk 4415 Lausen
Telefon 061 91 08 80
Telex 63 236

Für beide?

Für beide!

Dieses interstoff-Angebot zum Herbst/Winter 1976/77 ist für beide so attraktiv wie ausschlaggebend...

... ob Damen- oder Herrenkonfektionär, Couturier oder Direktrice, Wäschefabrikantin oder Stoff-Fachhändler — jeder Modemacher braucht jetzt gültige Orientierung, jüngste Information, das günstigste Angebot „seiner Stoffe" — und findet das in Frankfurt!

34.
interstoff
interstoff
interstoff
interstoff

Fachmesse für Bekleidungstextilien

Frankfurt am Main 18.-21. November 1975

Offizielle Fachbesucherausweise (kostenlos u.a. bei allen Ausstellern), Eintrittskarten (im Vorverkauf ermässigt) und Reisearrangements durch Ihr Reisebüro oder die Vertretung der Messe für die Schweiz und Liechtenstein:
NATURAL AG, Postfach, 4002 Basel
Büro: Pfeffingerstrasse 41/4 Tel. 061/22 44 88 int. 376