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

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

Band: 83 (1976)

Heft: 8

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: 10.08.2025

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

P 45 918

Zürich
August 1976

8

ETH-ZÜRICH
25. Aug. 1976
BIBLIOTHEK

mittex

Mitteilungen
über Textilindustrie

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

AROVA AROVA
AROVA AROVA AROVA
AROVA AROVA AROVA AR
AROVA AROVA AROVA AR
AROVA AROVA AROVA AR
AROVA AROVA AROVA
AROVA AROVA
AROVA AROVA
AROVA AROVA
AROVA AROVA
AROVA AROVA
AROVA AROVA AROVA AR
AROVA AROVA AROVA
AROVA AROVA

AROVA
Polyester
Endlos-Glattzwirn

AROVA RORSCHACH AG
AROVA ein Heberlein Unternehmen

Telefon 081 36 24 21
Telex 74383

SPEZIALISTEN FÜR WALZENBEZÜGE

Hch. Kündig + Cie. AG
8620 Wetzikon

Telefon 01 77 09 34/35
Telex 75324

KÜNDIG

Nahtlose Filzschläuche als Walzenbezug (Putzwalzen, Presswalzen, Mitnehmerwalzen usw.) stellen wir seit Jahrzehnten als Spezialität her.

Tausende von Kilometern haben im Laufe der Zeit unsere Fabrik verlassen. – Unser Programm umfasst auch anderes Textilzubehör in den verschiedensten Materialien und Ausführungen.

Weber Textil
spinnt
webt
seit 158 Jahren
und konfektioniert
bedruckte
buntgewebte und
bestickte
Bettwäsche für den
modernen Markt

WEBER
TEXTIL
WERKE

4663 Aarburg Telefon 062/41 32 22 Telex 68103

COTTON · COTON · COTONE · BAUMWOLLE

wild +co

8805 Richterswil
Gartenstrasse 19
Telefon 01 76 47 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Darmsaiten
Dekatiertücher
Dessinkarten (gestanzt und ungestanzt, Plastik oder Holz)
Dessinpapier
Disteln zum Rauhen
Doppelkopf-Knoter Stüber für Nylongarne, Mischgarne und Seidengarne
Drehungszähler

Dämpftisch für Wollgewebe
KETTLING & BRAUN
Doppelbreitstreckwalzen Fabrikat WITTLER
Düseneinsprengmaschine Fabrikat WITTLER
Düsentrockner «Passat» KETTLING & BRAUN

Dessins -CRÉATION

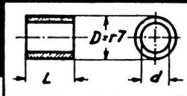
E. Kappeler
Telefon 01 56 77 91
Rütihofstrasse 19, 8049 Zürich

Bureaux und Technik:
Patronage und Jacquardkarten

Fritz Fuchs
Telefon 01 62 68 03
Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich

Selbstschmierende
Glissa -Lager

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



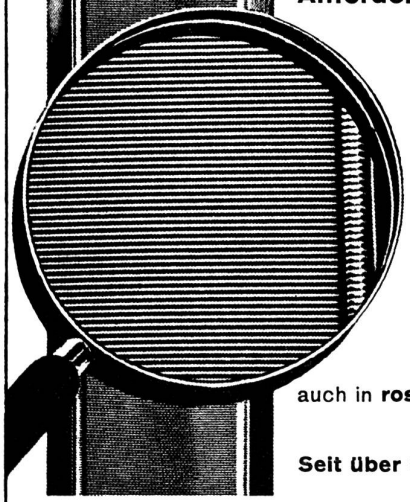
Gehäusebohrung=H7

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

Nr. e 340

Aladin AG. Zürich
Claridenstr. 36 Tel. (051) 36 41 51

Stauffacher-
Webeblätter
für höchste Anforderungen



Zinngussblätter
Doppelblätter
DURAFLEX-Blätter
Zettel- und Rispeblätter
Neu: Nylflex-Blätter

auch in **rostfreier** Ausführung

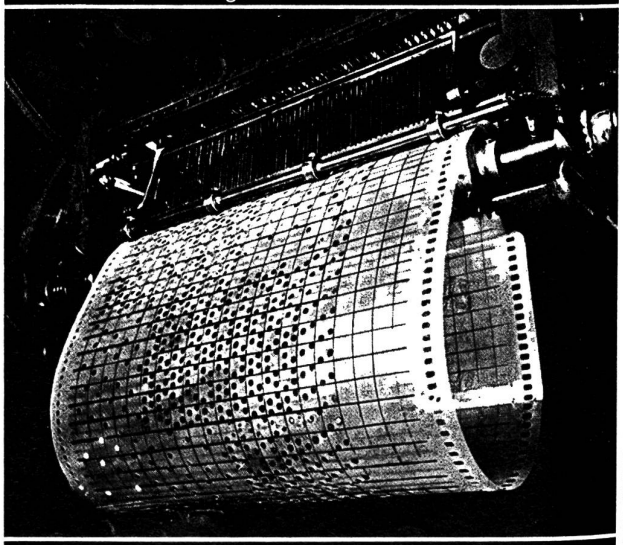
Seit über 80 Jahren

Stauffacher Qualität

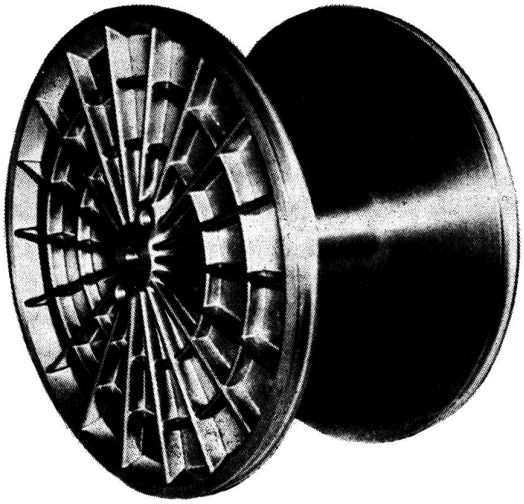
STAUFFACHER SOHN AG
CH-8762 Schwanden GL, Schweiz
Tel. (058) 81 11 77, Telex 75459

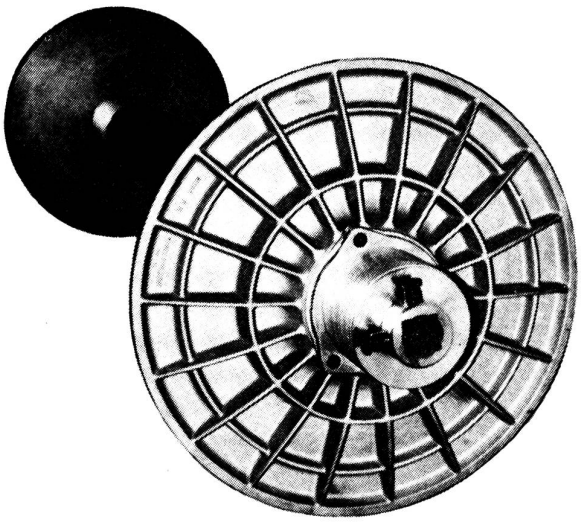
Schweizer Papiere und Folien für die Schaftweberei-

AGMÜLLER "N" Prima Spezialpapier
AGMÜLLER "X" mit Metall
AGMÜLLER "Z 100" aus Plastik
AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastikeinlage
sind erstklassige Schweizer Qualitäten



AGM AGMÜLLER
Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall





Gewinde-

Kettbäume

aus Stahlrohr und Aluminiumrohr

- für alle Maschinentypen vierkant geschmiedet und geräumt
- für alle Materialien
- für höchste Ansprüche
- zu günstigen Preisen

Willy Grob AG
8733 Eschenbach
Telefon 055 86 23 23, Telex 75 464

Verkauf Schweiz und FL:

Hch. Kündig + Cie. AG, Wetzikon
Textilmaschinen + Technisches Zubehör
8620 Wetzikon, Postfach 57, Kratzstr. 21
Telefon 01 77 09 34, Telex 75 324

Enka Glanzstoff

präsentiert

DIOLEN® Spinnfaser Type 12

1,7/40 mm glzd., optisch aufgehellt

für den Einsatz Strickerei/Wirkerei

- geeignet sowohl für 100 % Ausspinnung als auch in Mischung mit 35 oder 50 % Baumwolle
- normale Festigkeit, daher Laufeigenschaften in Spinnerei optimal
- Garnlaufeigenschaften auf Strick- und Wirkmaschinen besser als bei modifizierten Typen
- für Garn- und Stückfärbung ideal, da Faser fixiert
- gute Gebrauchseigenschaften bezüglich Pillverhalten im Fertigartikel

Wir informieren Sie gerne ausführlich über die DIOLEN® Faser Type 12 und geben Ihnen Garnbezugsquellen bekannt:

Enka Glanzstoff (Schweiz) GmbH, 9400 Rorschach, Telefon 071 40 11 88

In Amerika...

An der grössten amerikanischen Textilmaschinen-Ausstellung ATME '76 in Greenville N. C., vom 21. bis 29. Okt. 1976, präsentiert RÜTI das «Weben nach Mass».

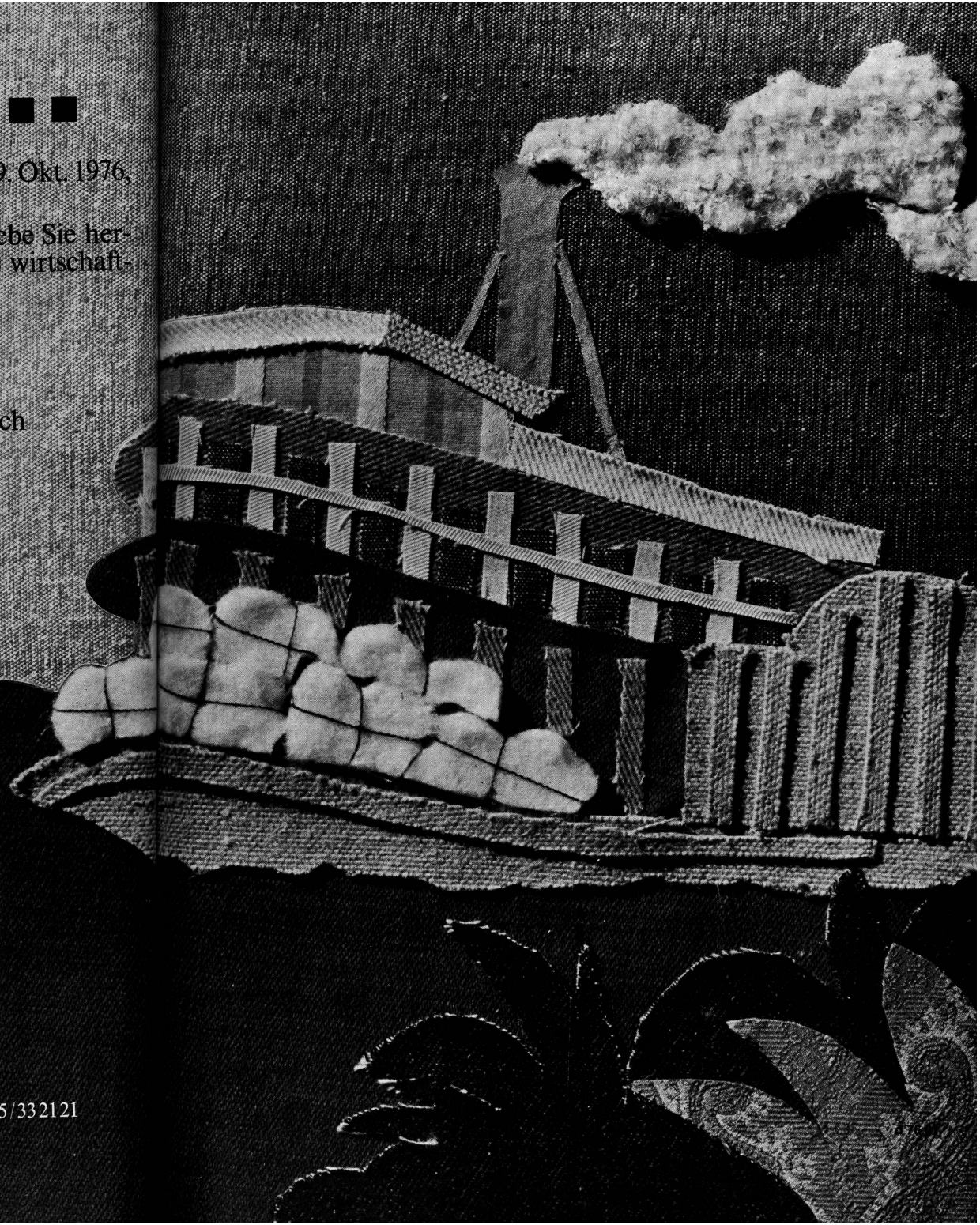
Gleich welches Garn Sie verarbeiten und welches Gewebe Sie herstellen, bei RÜTI finden Sie für jedes Webproblem die wirtschaftlichste Lösung:

Schützenwebmaschinen
Bandgreifer-Webmaschinen
Wasserdüsen-Webmaschinen
Luftdüsen-Webmaschinen

Vergleichen Sie die Leistungsfähigkeit, den Einsatzbereich und den hohen technischen Stand dieser verschiedenen Websysteme.

Verlangen Sie Beratung bei Neuinvestitionen oder Rationalisierungsmassnahmen.

Planung, Lieferung und Inbetriebsetzung kompletter Anlagen.



RÜTI

TEXTILMASCHINEN-GRUPPE IM +GF+ KONZERN

Maschinenfabrik RÜTI AG · CH-8630 Rüti (Zürich) Schweiz · Telefon 055/332121
Telex 755'80 maru ch

OJH-TEXTIL

das führende Unternehmen für Baumwollfeingewebe und Futterstoffe

Unsere Spezialitäten:
- Baumwollfeingewebe
  Mousseline, Voile, Borkencrêpe
- Futterstoffe aus Viscose
  Satin, Serge, Taffet, Pongine, Faille
- weitere Artikel aus Baumwolle
  und synthetischen Fasern,
  z. B. Polyestervoile, technische Gewebe
  etc.
- Lohnschlichten

Haben Sie spezielle Wünsche?
Rufen Sie uns an,
wir liefern Ihnen umgehend erstklassige Gewebe.

Otto + Joh. Honegger AG, Textilfabrikation
8636 Wald ZH
Telefon 055 95 10 85

Effektzwirne
jeder Art, aus allen Textilrohstoffen,
in groben und feinen Nummern.
Spezialzwirne für Heimtextilien.

Frisotine Crepe Zwirne

Glatte Zwirne, knotenlos
für Weberei und Wirkerei nach neuesten Zwirnverfahren, grosse Einheiten.

Emil Wild & Co. AG
9016 St. Gallen

Grütlistrasse 1
Telefon 071 24 61 88
Telex 77 162
Telegramme: Zwirnwild

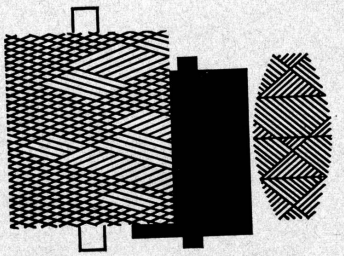
Technische Gewebe

bis 800 g/m²
bis 160 cm Gewebebreite

In Baumwoll-, Synthetik- und Mischgarnen!

Hofstetter & Co. AG, Weberei
9643 Krummenau
Telefon 074 4 11 22

Höhener & Co. AG
Zwirnerei – Garnhandel
Oberer Graben 3, 9001 St. Gallen



Zwirne für Stickerei, Weberei und Wirkerei/Strickerei

Auskunft und Beratung durch unser

Verkaufsbüro, 9001 St. Gallen
Telefon 071 22 83 15
Telex 71 229 woco ch

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG

9542 Münchwilen
Telefon 073 26 21 21, Telex 77 616 tuell ch

Unser Fabrikationsprogramm:

Bobinet-Tüllgewebe
Verwendung für
Stickerei, Wäsche, Konfektion, Schleier, Perücken, Theaterdekor, Theaterbekleidung

Raschelgewirke, Marke «Müratex»
reichhaltige Gardinen-Kollektion mit Dessins für jeden Geschmack
und für alle Ansprüche
Elastische Artikel mit Gummi und Lycra für die Miederindustrie

Zwirnerei
Zwirnen von Naturfaser- und Synthetikgarnen, knotenarm
(Hamel-Zweistufen-Verfahren)

Veredlung
Ausrüsten der Eigenfabrikate und Veredlung ähnlicher Artikel als Dienstleistung

1916 **60 Jahre Weberei Wetzikon, Albisstrasse 33, 8134 Adliswil** **1976**

Wir produzieren in den Werken Adliswil ZH, Bäretswil ZH und Lavorgo TI
hochmodische Bettwäsche, Küchenwäsche und Tischwäsche
in Baumwolle, Halbleinen und Chemie-Fasern.

HABIS

Habis Textil AG 9230 Flawil SG

Heimtextilien
aus
Baumwolle
Mischgewebe
Synthetics

Roh- und Buntweberei
mit angegliederten Spinnereien
Bleicherei, Färberei, Ausrüsterei, Druckerei,
Hochveredlungen, Spezialappreturen

Wir sind in der Lage, qualifizierte Mitarbeiter zu günstigen Bedingungen einzustellen

MEYER-MAYOR

Bekannt für währschafte Haushalt- und Heimtextilien.

Meyer-Mayor AG, Buntweberei, 9652 Neu St. Johann
Telefon 074 4 15 22

Fabrikation und Handel von Schweizer Gardinengeweben uni, gefärbt, bestickt.

Spezialisiert auf die Bedürfnisse der Konfektionsindustrie von Mass- und Fertiggardinen.

ENGELBERT E. Stieger u. Cie

AG. vorm. R. Schlittler & Co., 8774 Leuggelbach GL

Bleicherei — Färberei — Rauherei

Bekannt für schönen Ausfall der Rauhartikel (bis 260 cm breit)

A. W. Graf AG, Weberei, 8308 Illnau

Telefon 052 44 13 77

Wir verarbeiten

Baumwolle, Zellwolle, synthetische Garne und Zwirne

Rohgewebe in Breiten von 60—260 cm, technische Gewebe (Stücklängen bis 1000 m). Bettwäschestoffe roh, gebleicht, gefärbt. Gerauhte Gewebe.

Bettwäsche

aus 100 % Baumwolle

für Spitäler und Heime.

Vergleichen Sie unser Angebot aus unserer Fabrikation mit eigenem Konfektionsatelier.

Bitte nehmen Sie Kontakt mit uns auf.

Leinenweberei Im Obersteg, 9105 Schönengrund
Telefon 071 57 12 66/67

Schönnenberger AG, Buntweberei, 9615 Dietfurt
Telefon 073 33 10 33

Unsere Spezialitäten:

- Hand-, Küchen- und Toilettentücher in Baumwolle und Halbleinen
- Tischdecken Halbleinen und Acryl
- Taschentücher buntgewoben

Eine Stepperei, die mehr bietet als Stepperei:

Beratung, know-how, Zuverlässigkeit, Lieferung frei Haus per Camion, eigene Stepperei-Kollektion

Vetsch löst Stepp-Probleme

vetsch

Stepperei Vetsch
9475 Sevelen SG
Tel. 085/55157

AHA Stoffe

Weberei für Heimtextilien

Baumwolle
Mischgewebe
Synthetics

Bettwäsche
Möbelstoffe
Couchdecken
Tischtücher

Individuelle Musterungen für Grossbezüger

A. Huber & Co. AG, 9230 Flawil

TREVIRA NEWS

TREVIRA

Ab 1. September 1976:

TREVIRA startet eine große Kampagne.

Im Rahmen seiner Markenpolitik für Fasern verstärkt Hoechst die Publikumswerbung für TREVIRA, ab 1. September 1976, mit einer ganz neuen Konzeption und einer großen Verbraucherkampagne, über die wir Sie hier gern informieren möchten.

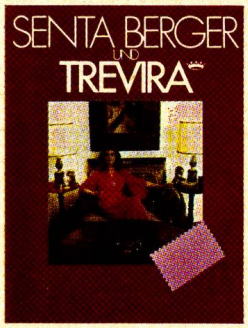
Basis ist eine wissenschaftliche Untersuchung, die sowohl beim Fachhandel als auch bei Verarbeitern durchgeführt wurde. Sie stellte fest, wo TREVIRA heute steht und welche Vorstellungen mit TREVIRA verbunden werden. Auf dieser Grundlage entstand die völlig neue Werbung mit den Aussagen von vier Stars und Prominenten, warum sie TREVIRA gegenüber anderen »Stoffen« den Vorzug geben und was TREVIRA für sie bedeutet.

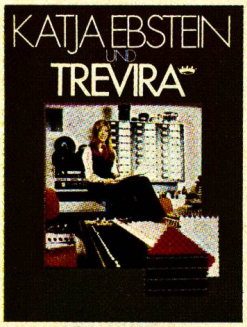
Mit Prominenten unterschiedlichen Alters aus verschiedenen Bereichen wie Kunst, Gesellschaft, Show und Sport, werden breite Verbraucherschichten angesprochen und ihnen die entsprechenden Identifikations-Möglichkeiten angeboten.

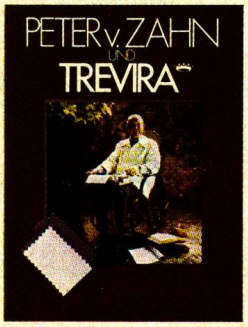
Damit werden den Verbrauchern auch neue Motivationen und neue Nutzen eröffnet: TREVIRA ist nicht nur eine moderne Synthetic-Faser, sondern ein hochwertiger Stoff mit hervorragenden Eigenschaften und wertvollem Aussehen. Das heißt weniger Knittern, weniger Bügeln, weniger Pflege und damit mehr Komfort. Und mehr Komfort heißt mehr Luxus. Deshalb sagen unsere Stars und Prominenten: »Luxus durch mehr Komfort.«

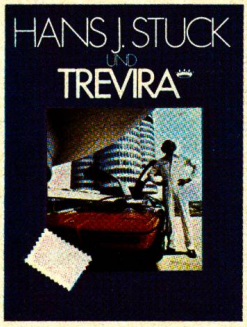
Dieser Slogan ist die zentrale Aussage der neuen großen TREVIRA-Kampagne. Er erscheint in allen Anzeigen, die für TREVIRA geschaltet werden; auf dem TREVIRA-Etikett, auf Warenbeistellern, Displays und Plakaten. Um Wertsteigerung und neues Image auch bildhaft auszudrücken, ist der TREVIRA-Schriftzug neu gestaltet und unter anderem durch eine Krone ergänzt.

Gleichzeitig mit der Publikumswerbung für TREVIRA wird der TREVIRA-Service für die Textil- und Bekleidungsindustrie zusätzlich intensiviert, damit Sie TREVIRA eindeutig als Inbegriff für ein komplettes Leistungspaket erleben können. Nutzen Sie dieses besondere Marketing-Angebot von TREVIRA.









Warum TREVIRA Prominente für die Werbung gewonnen hat.

Werbung mit Prominenten und Stars ist so alt wie die Werbung selbst – tragen sie doch mit ihrer Reputation zur Imageoptimierung bei – vorausgesetzt, es sind glaubwürdige Aussagen, die von ihnen ausgesprochen werden.

Im Falle TREVIRA sind diese glaubwürdigen Aussagen kein Problem – sie sind bekannt und bedürfen nur weiterer Popularisierung!

Und dafür und deshalb haben wir uns an Prominente gewandt, um unsere neuen Kommunikationsinhalte durchzusetzen.

Da unterschiedliche Zielgruppen auch unterschiedliche Vorbilder haben, sind nach einer gründlichen Segmentation Persönlichkeiten aus verschiedenen Bereichen des öffentlichen Lebens, wie Gesellschaft, Kunst, Show und Sport angesprochen worden. Stars, die auch den verschiedenen Altersschichten und Interessengebiete der Zielgruppen entsprechen.

Innerhalb der differenzierten Zielgruppen besitzen die prominenten TREVIRA-Anwender hohe Bekanntheit und starke Glaubwürdigkeit; echte Vorbilder, mit deren Aussagen sich der Verbraucher identifizieren kann, und wie wir aus Erfahrung und neuen Untersuchungen wissen, auch will. »Luxus durch mehr Komfort« ist also nicht einfach eine Behauptung, sondern wird durch die Aussagen von beispielsweise Senta Berger und Katja Ebstein, Peter von Zahn und Hans Joachim Stuck glaubhaft bestätigt, ja sogar bildhaft in vielen Sequenzen dokumentiert.

Das sind unsere Stars für den Start:

Zwei Damen und zwei Herren, alle vier mit extrem hohem Bekanntheitsgrad und in ihrem jeweiligen Metier ganz vorn, sprechen in unübersehbaren Anzeigen über ihr Verhältnis zu TREVIRA, über »Luxus durch mehr Komfort«: – und natürlich auch, warum gerade TREVIRA mit seinen speziellen Eigenschaften mehr Komfort bedeutet.

Senta Berger

In Wien geboren, seit 10 Jahren glücklich verheiratet mit Michael Verhoeven. Filmte mit allen großen Stars dieser Welt: u. a. mit Lili Palmer, Charlton Heston, Kirk Douglas, Yul Brynner, John Wayne, Alec Guinness, Alain Delon und Heinz Rühmann. Filme u. a. »Es muß nicht immer Kaviar sein«, »Der brave Soldat Schwejk«, »Im Schatten des Giganten«, »Paarungen«, »Der Reigen«, »MitGift«. Außerdem viele Theaterstücke, Fernsehfilme, Showauftritte. Viele Festivalpreise und Auszeichnungen.

Katja Ebstein

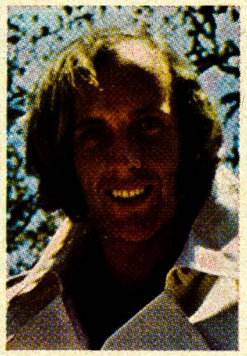
Berlinerin. Seit 11 Jahren mit Bühne und Mikrofon vertraut. Internationale Erfolge. Singt nicht nur deutsch, sondern auch englisch, französisch, portugiesisch, spanisch, italienisch und – japanisch. Konzerte, Tourneen, Fernsehshows, Plattenaufnahmen, Grand-Prix-Erfolge. Steht immer ihre Frau; und steht hinter dem, was sie tut. Ehrlich, selbstbewußt, eigenwillig. Ausgeprägte Persönlichkeit, hochkarätige Künstlerin. Katja – die Stimme.

Dr. Peter von Zahn

Wassermann, Fernsehproduzent, Autor, Journalist und Vater von 5 Töchtern. Seit dreißig Jahren einer der populärsten Informationsvermittler in den deutschen Medien. TV-Serien in eigener Regie oder Produktion »Bilder aus der Neuen Welt«, »Die Reporter der Windrose«, außerdem weit über 500 Fernsehberichte, -dokumentationen, -spiele und Industriefilme. Bücher: u. a. »Guten Morgen, Europa«, »An den Grenzen der Neuen Welt«, »Windrose der Zeit«, »Hinter den Sternen«. Deutscher Industrie-Film-Preis, 2x Adolf-Grimme-Preis, 2x DAG-Fernsehpreis. Verehrt Odysseus und Konrad Adenauer.

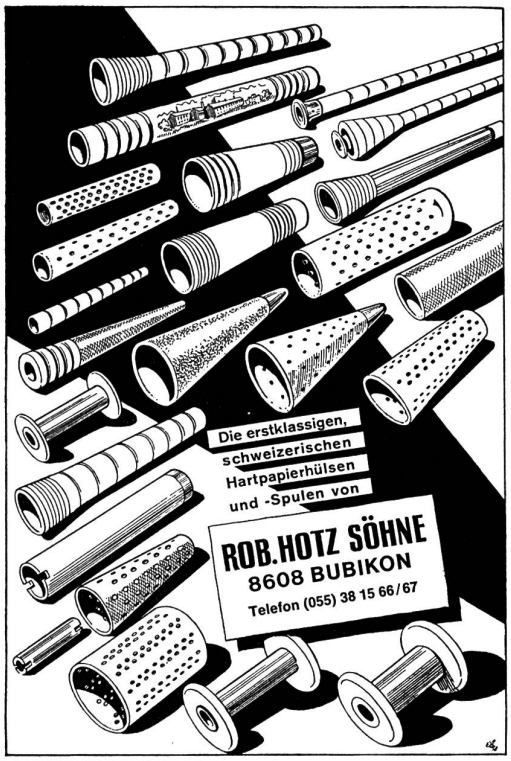
Hans Joachim Stuck

Sohn vom »alten« Stuck, Spitzname »Strietzel«. 25 Jahre, Beruf »Rennfahrer«, frischgebackener Ehemann. Große Rennerfolge in sämtlichen Klassen bis hin zur Formel I, Sonny Boy auf allen Pisten, Liebling aller Rennsport-Fans und motorbegeisterten Teens und Twens. Drehte mit 13 die ersten Runden auf dem Nürburgring, erwarb mit 18 die internationale Rennfahrer-Lizenz und gilt heute als der kommende Grand-Prix-Pilot. Hobbies: Golf und Skifahren.



Pluess-Staufer AG
Trevira-Dienst Schweiz
4665 Oftringen

Hoechst



Internationale Messe «Für das Kind» Köln

Freitag, 8., bis Sonntag, 10. Oktober 1976

- Rund 500 Aussteller aus 21 Ländern – das Weltangebot für eine Branche.
- Vom Baby-Bett bis zum Teenager-Chic: Köln – der Weltmarkt für das Kind.
- Auf 44 000 qm «Alles für Kind und Jugend» in Europas modernster Messehalle (air-conditioned). Die Messe der kurzen Wege.
- Tägliche Live-Show «Mode für das Kind von Kopf bis Fuss».
- Viele Neuheiten haben in Köln Premiere; Sie sehen sie zuerst – das sichert Ihnen Ihren Vorsprung im Markt.

Vertretung in der Schweiz:
Handelskammer Deutschland–Schweiz
Talacker 41, 8001 Zürich
Telefon 01 27 41 17, Telex 52 684

Tip für Messebesucher:
Beachten Sie
die speziellen Reiseangebote
der Reisebüros!

Wir führen das grösste Sortiment Packmaterial der Schweiz an Lager! – Sämtliche Verpackungs-Mittel aus Papier, Karton und Kunststoffen.

Wir fabrizieren kurzfristig und zu vorteilhaften Preisen – Säcke, Tragtaschen und Folien aus Polyaethylen mit und ohne Druck – Papiermassbänder.

Hohl + Co., 9030 Abtwil, Telefon 071 31 22 31

Schmierprobleme?

Anruf genügt. Telefon 074 3 14 14.
Wir erstellen Zentralschmieranlagen für alle Bedürfnisse für Fett und Oel.

Alex Neher AG, 9642 Ebnat-Kappel

Preisgünstige Verpackungen...

...aus Polyaethylen und Polypropylen für Spulen, Gewebe und konfektionierte Textilien:

- **Flachbeutel**
- **Halbschlauch**
- **Zuschnitte**
- **Seitenfalzbeutel**
- **Folien**
- **Bogen**

Selbstklebebänder aller Art für Verpackung usw.

omnipack Kunststoffolien – Selbstklebeprodukte
9204 Andwil SG Telefon 071 85 32 11

SCHUTZMARKE HONEX MARQUE DÉPOSÉE

HONEX-Webschützen-Einfädler

seit über 25 Jahren bewährt

- für höchste Ansprüche
- für alle Schussmaterialien
- über 100 verschiedene Ausführungen

Verlangen Sie deshalb für Ihre Webschützen HONEX-Einfädler.

Informieren Sie sich bei Ihrem Webschützenlieferanten oder bei

HONEX AG, CH-8620 Wetzikon
Webschützen-Einfädlerfabrik

Telefon 01 77 39 44, Telex 75457 honex ch

TREVIRA NEWS

TREVIRA

Eine Werbung wie noch nie: 3 Seiten, 4 Farben!

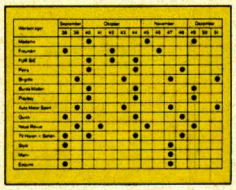
Damit niemand die neue TREVIRA-Kampagne übersieht, starten wir mit großformatigen, vierfarbigen Anzeigen in 14 der wichtigsten Illustrierten Deutschlands. Jeder Star bekommt zu seiner Einführung »seine« drei Seiten. Und auch die nachfolgenden Anzeigen sind Doppelseiten! Alles Farbe, versteht sich!

In 14 der wichtigsten Illustrierten Deutschlands!

Die verschiedenen Werbeträger wurden sorgfältig nach Zielgruppen und Reichweiten ausgewählt – alle 14 Titel finden Sie nebenstehend abgebildet: von der ausgesprochenen Modezeitschrift für die moderne Frau bis zum Faltblatt-Herrenmagazin!

Wir erreichen über 30 Millionen potentielle TREVIRA-Kunden!

Mit der Anzeigenkampagne für TREVIRA in 14 Zeitschriften erreichen wir in der BRD über 26 Millionen Leserinnen und Leser, das sind über 60% der Gesamtbevölkerung über 16 Jahre. Insgesamt mit 148 Millionen Kontakten von September bis Dezember 1976. Zusätzlich erscheinen diese TREVIRA-Anzeigen in über 3,7 Millionen Zeitschriften in Österreich und der Schweiz.



Letzte Meldung

Positives Echo auf Testanzeigen!

In einer kurzfristig angesetzten Untersuchung mit Befragungen von Inhabern und Geschäftsführern in Warenhausfilialen sowie im Textilfachhandel wurde die neue TREVIRA-Anzeigenkonzeption mit dem Motiv »TREVIRA und SENTA BERGER« getestet.

Befragt, von welchen Motiven man sich für eine Textilienwerbung am meisten verspreche, wurde die Verbindung der Werbebotschaft mit »Prominenz/Idolen« in den drei besten Positionen mit genannt.

Fast alle Befragten stimmten zu, daß überregionale Publikumswerbung für eine Faser dem Händler verkaufen hilft, und daß die Marke als Anhänger und Etikett bei der Konfektion zu schnelleren Kaufentschlüssen führt. Plakate, Display, Warenbeisteller werden vom Handel außerordentlich begrüßt!

Die Beurteilung der Gesamtanzeige liegt deutlich im positiven Bereich (sympathisch, Qualität, anspruchsvoll, reizt zum Ansehen). 85 Prozent der befragten Fachhändler meinten, die Anzeige ist geeignet, dem Verbraucher nahezubringen, daß TREVIRA »Top-Qualität« ist!

Der Vergleich dieser TREVIRA-Anzeige mit einer Reihe von Anzeigen, die für Textilien werben, brachte TREVIRA in allen geprüften Punkten (Auffälligkeit, Wirksamkeit, Aufmachung, Neuartigkeit) die besten Werte.

Ein Test, den man zwar nicht überbewerten sollte, der aber verheißungsvoll ist und der neuen TREVIRA-Kampagne einen großen Erfolg verspricht!

Industrie, Handel und TREVIRA – Partner auf Gegenseitigkeit.

TREVIRA – das ist mehr als nur ein Name für eine Faser. TREVIRA steht für ein komplettes Leistungspaket, das wir unseren Partnern in Industrie und Handel anbieten.

Mit Recht erwarten Weiterverarbeiter, Konfektionäre und der Handel von einem führenden Faserhersteller, daß er sich für seine Marke einsetzt, für sie Werbung treibt und die Auszeichnung der Ware aus seinen Fasern durchsetzt.

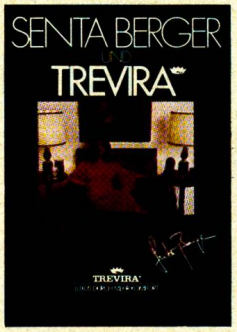
Darum das komplette TREVIRA-Leistungspaket, das neben dem Produkt in gesicherter Qualität auch Marketing-Beratung, Anwendungstechnik, Warenzeichen-Sicherung, Verkaufsförderungsmaßnahmen und schließlich Markenprofilierung und Imagebildung beim Publikum umfaßt.

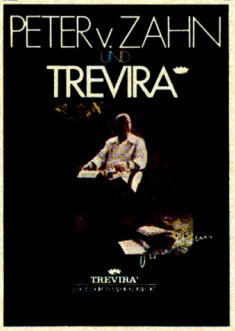
Diese Leistungen können aber nur voll zum Tragen kommen, wenn bei allen Partnern die Bereitschaft zur Identifikation mit TREVIRA besteht – die Voraussetzungen dafür sind vorhanden.

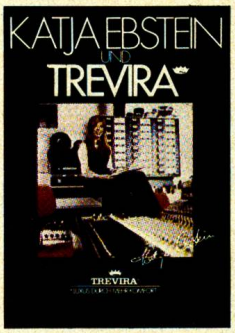
Die große Publikumskampagne schafft eine neue, aktualisierte Basis für die Identifikation; Schriftzug bzw. neue Etiketten sollten an jedem Meter Stoff, an jedem Kleidungsstück erscheinen, denn nur so ist der vorhandene Goodwill zu nutzen. Alle weiteren, hier abgebildeten Werbemittel sind ausführlich beschrieben im neuen TREVIRA-Werbemittelkatalog 76/77.

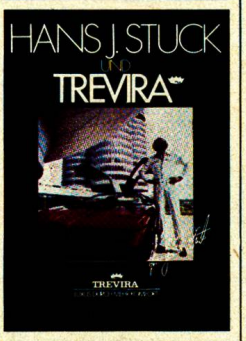
Diese wirksamen Verkaufshilfen stehen kostenlos zur Verfügung und werden auf Anforderung umgehend zugesandt.

Um die Interessen und den Erfolg aller Beteiligten zu sichern, müssen sich Industrie, Handel und TREVIRA als Partner verstehen, die aufeinander angewiesen sind – als Partner auf Gegenseitigkeit.









Wir verkaufen

zu günstigen Preisen aus unserem Maschinenbestand:

2 Webstühle Rüti, Modell BUNXTU/7

Baujahr 1962, Pic-à-Pic 4–7schüssig, 200 cm Kettbreite, 125 t/min. Mit Kettfadenwächter 4teilig. Eingerichtet für 24 Grob Schiebereiter Webeschäfte 12 mm-Teilung. Ausgerüstet mit 2-Zyl. Papierkarten-Gegenzug-Offenfach-Exzenter-Schaftmaschine Stäubli. Einzelantrieb rechts, 2-PS-Motor BBC.

2 Webstühle Rüti, Modell BUNXTU/7

Wie oben, jedoch mit 1-Zyl. Papierkarten-Gegenzug-Offenfach-Exzenter-Schaftmaschine Stäubli.

10 Jacquardmaschinen

1 Zylinder, franz. Feinstich Modell 35, Zylinder links, mit Wellenantrieb, Baujahr 1942–1948. Davon 9 mit 1320 Platinen und 1 mit 2×1320 Platinen.

2 Schuss-Spulmaschinen Schweiter Typ MS4

Vollautomatisch, Baujahr 1957/58. Einseitig gebaut mit 9 Spindeln für Wolle, Baumwolle etc. Mit Vielzellenmagazin 20teilig, eingerichtet für Automatenspulen 190 mm oder Holzspulen 240 mm, fahrbare Spulenkiste. Antrieb: Elektro-Motor 2,5 PS, 1450 t/min.

Anfragen betreffend Preis, Besichtigung etc. erteilt unsere Betriebsleitung.

Möbelstoffweberei Langenthal AG
Dorfgasse 5, 4900 Langenthal
Telefon 063 2 29 86

Produkte aus unserem Verkaufsprogramm

- ■ **Aluminiumhydroxid** (Tonerde)
- ■ **Aluminiumsulfat**
- ● **Chlorwasserstoff** flüssig
- ■ **Chlorkalk**
- ● **Chloroform**
- ■ **Dinatriumphosphat**
- ■ **Eau de Javel**
- ● **Eisen-(III)-chlorid** flüssig
- ■ **Eisen-(II)-sulfat**
- ■ **Glaubersalz**
- ■ **Kaliwasserglas** flüssig
- ■ **Kupfersulfat**
- ■ **Mononatriumphosphat**
- ● **Natriumbisulfit** flüssig und fest
- ■ **Natriumhexametaphosphat**
- ■ **Natriummetasilikat**
- ■ **Natriumpyrophosphat** sauer
- ■ **Natronwasserglas** flüssig
- ● **Natronlauge**
- ● **Oleum** bis 66%
- ● **Phosphorsäure**
- ● **Salpetersäure**
- ● **Salzsäure,** versch. Konzentrationen **Satinweiss**
- ■ **Soda** kalz.
- ■ **Schwefel**
- ● **Schwefelsäure** aller Konzentrationen
- ■ **Tetranatriumpyrophosphat**
- ■ **Trinatriumphosphat** krist.

● Giftige Produkte. Unbedingt Vorsichtsmassnahmen beachten!
■ Warnung auf den Packungen beachten!

Weitere Produkte finden Sie in unserem kompletten Verkaufsprogramm

Chemische Fabrik Uetikon
CH-8707 Uetikon am Zürichsee
Telefon 01-9221141 Telex 75675

Eine moderne Zwirnerei bietet mehr!

1 Knotenfreie Zwirne
aus allen Fasern

2 Spulen
bis 6 kg Gewicht

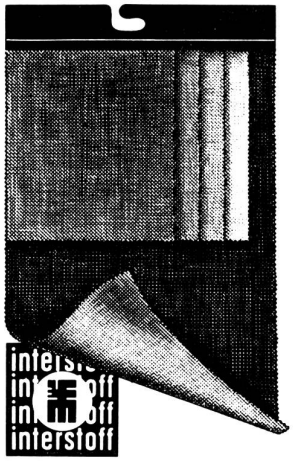
3 Effektzwirne
für Dekorstoffe und Gardinen

4 Nylon-Kräuselgarne

Wettstein AG
6252 Dagmersellen LU
Tel. 062 86 13 13, Telex 68805

EINLADUNG zur interstoff

Die Saison Herbst/Winter 1977/78 beginnt mit der 36. interstoff in Frankfurt. Wir laden Sie ein, hier Ihren Erfolg zu starten. Das weltweite Neuheitenangebot erwartet Sie: Stoffe für Damen-, Herren- und Kinderbekleidung, Futter- und Einlagestoffe, Zubehör, Fasern und Garne.



36. interstoff
Fachmesse für Bekleidungstextilien
Frankfurt am Main
23.-26. November 1976

Im Vorverkauf ermässigte Eintrittskarten, Reisearrangements durch Ihr Reisebüro oder die Vertretung der Messe:
NATURAL AG, Postfach, 4002 Basel. Büro: Pfeffingerstrasse 41/4, Tel. 061/22 44 88 int. 376

ZIEGLERTEX®

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

Zu verkaufen:

6 Rüti-Webautomaten SINZA

Baujahr 1967, 126 cm Blattbreite, mit Trommelmagazin und Ventilator für den Fadenabzug. Stäubli-Schaftmaschinen, 10 mm-Teilung, elektr. Grob-Kettfadenwächter.

Die Maschinen befinden sich in einwandfreiem Zustand und können sofort in Betrieb genommen werden.

Weitere Auskünfte und Besichtigung durch

Glastex AG, Zugerstrasse 53, 8810 Horgen
Telefon 01 725 45 49

Tersuisse-Dekorationsstoffe

Das grosse Angebot an glatten und texturierten Tersuisse-Garnen bietet optimale Voraussetzungen, dem Modetrend im Dekorationsstoffsektor qualitativ und modisch gerecht zu werden.
Einerseits durch glatte Tersuisse-Garne für leichte, transparente Fantasie-Voiles, uni oder bedruckt, andrerseits durch texturierte Tersuisse-Garne für weiche, fliessende Satin-Vorhangstoffe, uni oder bedruckt.

Weitere Informationen erhalten Sie von der Viscosuisse AG, 6020 Emmenbrücke, Abteilung Marketing
Telefon 041-50 51 51
Telex 7 83 38

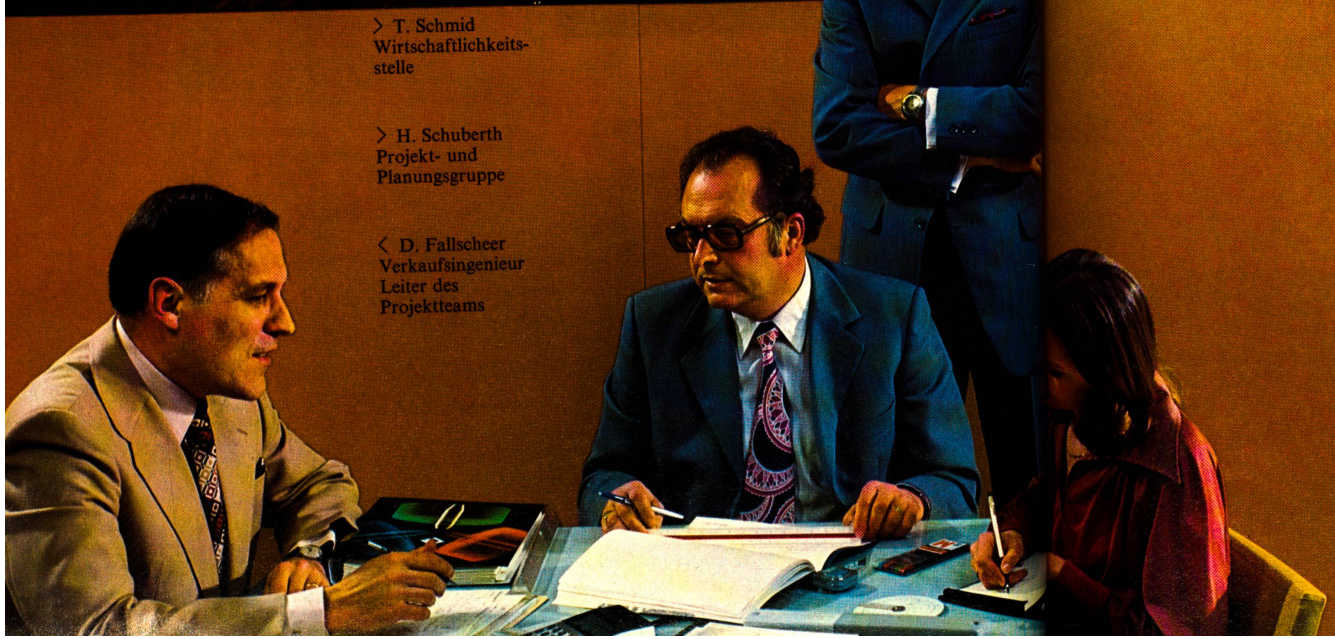
®
TERSUISSE
Polyester
VISCOSUISSE

Tersuisse®, eingetragene Schutzmarke der Viscosuisse AG, Emmenbrücke.

VISCOSUISSE

Nur das ausgefeilte Rieter Konzept war gut genug für diesen vollstufigen Betrieb

denn die zum voraus evaluierte schützenlose Weberei stellte klare Forderungen. Um deren Kapitalaufwand amortisieren zu können, musste ein extrem hoher Wirkungsgrad angestrebt werden, der wiederum ein äusserst reissfestes und gleichmässiges Garn bedingte. Der vollautomatische Kurzprozess vom Karousel® bis zur Regulierstrecke mit dem ebenfalls durchautomatisierten Abgangtransport bot sich als ideale Lösung an.
Herr Rolf Kühnrich, Vizepräsident der TEKA-Tecelagem Kühnrich SA im brasilianischen Blumenau, erzählt heute gerne: «Das Rieter Motto 'Sicherheit im Fortschritt' entsprach unseren Vorstellungen. Denn wir produzieren für anspruchsvolle Kunden. So fiel der Entscheid zugunsten des Rieter Konzeptes aus. Die dann für uns erarbeiteten Pläne und Berechnungen waren so exakt, dass die gesamte Anlage in Rekordfrist aufgestellt und störungsfrei in Betrieb genommen werden konnte. Nach diesem ausgezeichneten Ergebnis war es für uns selbstverständlich, Rieter auch den Anschlussauftrag zu erteilen. Damit wurde die Produktion ebenso reibungslos verdoppelt.»



> T. Schmid
Wirtschaftlichkeitsstelle

> H. Schuberth
Projekt- und Planungsgruppe

< D. Fallscheer
Verkaufsingenieur
Leiter des Projektteams

Auch in diesem Falle konnten also die verketteten Forderungen nur durch ein massgeschneidertes Konzept erfüllt werden. Mittels Grosscomputer wurden Spinnplan, Investitionsumfang, Raumbedarf u. a. berechnet. Gleichzeitig liefen die individuellen Wirtschaftlichkeitsberechnungen samt Arbeitsorganisation und Materialflussbestimmungen. Die nötigen Pläne für die Verlegung der elektrischen Kabel und der Druckluftleitungen kamen hinzu. Besonders eingehend wurde auch das Abgangproblem studiert. Und so erarbeitete das Projektteam zügig die für Südamerika revolutionäre Lösung, mit der Rieter die ungeteilte Verantwortung übernahm. Und dies ohne jeden Mehrpreis.
Profitieren auch Sie. Die Spezialisten für Ihr individuelles Konzept stehen bereit.

Das Rieter Fabrikationsprogramm umfasst komplette Anlagen für die Ringgarn- und OE-Garn-Spinnerei sowie Maschinen für den Langstapelsektor und die Chemiefaserindustrie.

Maschinenfabrik Rieter A.G., CH-8406 Winterthur/Schweiz

STABILITÄT

der entscheidende Punkt

0,045 m³

Belasten Sie uns mit Ihren Verpackungsproblemen...
Model Boxen halten vieles aus, damit Ihr Transportgut die Reise sicher übersteht. Wählen Sie deshalb die richtige Wellkarton-Qualität. Model schlägt vor, in erster Linie Stabilität und Zähigkeit des Wellkartons zu prüfen. – Dass gute Qualität nicht unbedingt schwerer Wellkarton sein muss, beweist Model mit Testergebnissen. Sicher ein interessanter Aspekt, Angebote zu vergleichen.

Model AG 8570 Weinfelden

MODEL

Karton-Wellkarton
Kartonagenfabrik
Tel. 072/5 31 31 Telex 77354

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

August 1976
Erscheint monatlich
83. Jahrgang

mittex

Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber

Organ der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion
Anton U. Trinkler, Chef-Redaktor
G. B. Rückl, Dr. H. Rudin, Redaktoren

Beratender Fachausschuss
Prof. Dr. A. Engeler, EMPA, St. Gallen; Prof. Dr. P. Fink, EMPA, St. Gallen; a. Prof. Dr. E. Honegger, ETH, Zürich; Dir. H. Keller, Schweizerische Textilfachschule (Abteilung Zürich); Prof. H. W. Krause, ETH, Zürich; Dir. E. Wegmann, Schweizerische Textilfachschule, Wattwil

Adresse für redaktionelle Beiträge
mittex, Mitteilungen über Textilindustrie
Lindenweg 7, CH-8122 Pfaffhausen, Telefon 01 825 16 02

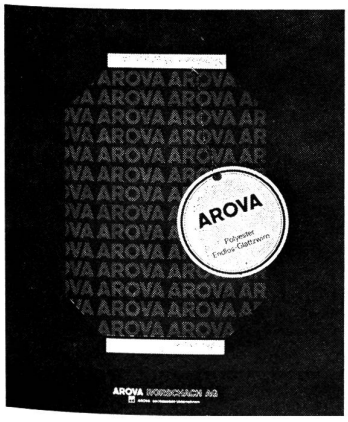
Abonnemente und Adressänderungen
Administration der mittex
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 28 06 68
Abonnement-Bestellungen werden auf jedem Postbüro entgegengenommen

Abonnementspreise
Für die Schweiz: jährlich Fr. 50.—
Für das Ausland: jährlich Fr. 62.—

Annoncenregie
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich
Telefon 01 32 98 71
Inseraten-Annahmeschluss: 25. des Vormonats und für Stelleninserate: 4. des Erscheinungsmonats

Druck und Spedition
Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich
Briefadresse: Postfach 1001, 8022 Zürich

Geschäftsstelle
Sekretariat SVT, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich
Telefon 01 28 06 68, Postcheck 80-7280



Inhalt

Heimtextilien 193

Heimtextilien 194
Die schweizerische Gardinenproduktion 194
Bettwäsche 194
Nähzwirn aus Kerngarn 195

Druck und Ausrüstung von Maschenwaren 196
Druck von Maschenware 196

Chemiefasern 199
Der kleine Unterschied: Filament und Filamentgarn 199
Erweiterung des Swiss Polyester Grilene-Faserprogrammes für die Maschenindustrie 200

Volkswirtschaft 200
Textilindustrie nach wie vor eine Branche mit Zukunft 200
Die Zukunftsaussichten der Zwirnerei-Industrie 201

Technik 204
Neues Rietstech-Verfahren für Feinstriete in der Metall- und Textil-Tuchweberei 204
Kostenfaktor Webschützen 206

Mode 208
Herbst/Wintermode 1976/77 aus Paris: Zwischen Klassik und Folklore 208
Die Wintermode der «Lady Wool» 210
Tendenzen der Herrenmode Frühjahr/Sommer 1977 212

Tagungen und Messen 213
Gemeinschaftstagung SVF/SVT 213
Arbeitstagung bei den Emser Werken 214
15. Internationale Chemiefasertagung 1976 214
3. gemeinsame Tagung der Aachener Textilforschungsinstitute zugleich 20. Arbeitstagung des Deutschen Wollforschungsinstitutes an der Technischen Hochschule Aachen 215
Reutlinger Kolloquium 216
stf — Tüchtiger Nachwuchs für die Textilindustrie 216

Geschäftsberichte 217
Chemiefaser Lenzing AG 1975 ohne Gewinn 217
102. ordentliche Generalversammlung der Bremer Baumwollbörse 217

Jubiläum 218
Alfred Bollmann 60 Jahre 218
Robert Wild 60 Jahre 218

In memoriam 219
† Ernst Zimmermann 219

Splitter 220

Marktbericht 221
Wolle 221

Literatur 221

SVT 222
Unterrichtskurse 1976/77 222

AROVA RORSCHACH AG
AROVA · ein Heberlein-Unternehmen

Heimtextilien

Der Bereich der Heimtextilien ist ausserordentlich weit und komplex. Die mit diesem Begriff abzudeckenden Gebiete reichen vom echten Teppich über den Teppichboden bis hin zum Schlafduvet und Kopfkissen, vom Möbelstoff, der Gardine, dem Dekostoff bis zur verspielten Vielfalt der Accessoires. Ueberlegungen hinsichtlich Kreation, Fabrikation und Verwendung dürfen zweifelsohne nicht isoliert vorgenommen werden, weil die technologischen und warenkundlichen Aspekte in gleichem Masse wie die historischen, modischen und künstlerischen Einflüsse zum Tragen kommen müssen. Mode und Trend, Farbe, Design und Stil sind einem laufenden Wandel unterworfen. Die Ansprüche an den Fachmann, sei er Techniker oder Kaufmann, Einkäufer oder Verkäufer, Disponent, Färber, Drucker, Weber, Wirker, Innenarchitekt, Vertreter, Lehrling oder Fachschüler sind bei der enormen Komplexität dieser Sparte besonders hoch. Dass ein jeder an seinem Platz mit einem starken persönlichen Engagement immer wieder von neuem echte Kunstwerke zu erschaffen vermag, zeugt von frischer Kreativität und einem hohen Berufsethos. Ihre Auswirkungen offenbaren sich im Bekanntheitsgrad und dem Ansehen unserer Heimtextilien.

Anton U. Trinkler

Heimtextilien

Die schweizerische Gardinenproduktion

Unser Land hat sich in den 50er Jahren in der Bundesrepublik Deutschland mit den berühmten Drehergeweben, den Baumwoll-Marquisette, einen fast legendären Ruf erworben und einen beträchtlichen Marktanteil erobert — die hervorragenden Baumwollgarne, die spezialisierten Webereien und nicht zuletzt die dafür besonders eingerichteten Ausrüstfirmen trugen massgeblich zu dieser starken Marktstellung bei.

Als dann aber im Laufe 1958 die vollsynthetischen Garne ihren Siegeszug antraten, brach diese erfolgreiche Aera leider brüsk ab, und die einheimischen Gardinenhersteller wurden mit einer völlig veränderten Marktlage konfrontiert. Dank einer grossen Anpassungsfähigkeit und beträchtlicher Investitionen gelang es ihnen aber, ihre Produktion innert kurzer Zeit auf die gefragten Polyestermarquisette umzustellen, so dass sie sich weiterhin einen befriedigenden Anteil am deutschen Gardinenmarkt erhalten konnten.

Mit dem Aufkommen der synthetischen Fasern brach aber auch das Zeitalter neuer Maschinentypen an wie z. B. der Raschelmaschinen, welche dank einer völlig anderen Technik, das Mehrfache der Webmaschinen zu produzieren in der Lage sind. So ist es verständlich, dass sich die Raschel- bzw. Wirkwaren im Laufe der Jahre einen grösseren Marktanteil zulasten der Webwaren erobern konnten.

In den Jahren 1960 bis 1973 war der Maschinenpark der schweiz. Gardinenhersteller im grossen und ganzen gut ausgelastet, wobei allerdings die Nachfrage nach Marquisette rückläufig war, der Polyestervoile dafür aber an Bedeutung zunahm. Im Jahre 1970 haben die unserem Industrieverband Textil angehörenden Webereien insgesamt rund 11 Mio qm Drehergewebe und Polyestervoile hergestellt und in den folgenden Jahren konnte die Produktion infolge reger Nachfrage sogar auf 13 bis 14 Mio qm gesteigert werden. Die schweiz. Raschelhersteller produzierten 1970 rund 5 Mio qm und steigerten ihren Ausstoss in den folgenden Jahren auf ungefähr 6 Mio qm, welche zur Hauptsache im Inlandmarkt Verwendung finden.

In der zweiten Hälfte 1974 verminderte sich die Nachfrage nach Gardinen beträchtlich: 1975 konnten nur noch knapp 10 Mio qm Vorhanggewebe abgesetzt werden, und die Raschelproduktion musste infolge Absatzschwierigkeiten sogar auf fast 3 Mio qm zurückgenommen werden! Einen ähnlichen Rückschlag erfuhren die Drehergewebe, welche vom Höchststand von 8,8 Mio qm im Jahre 1971 auf 4,4 Mio, also genau auf die Hälfte, zurückgegangen sind. Diese Entwicklung ist umso bedauerlicher, als diese Drehergewebe eine schweizerische Spezialität darstellen und in unserem nördlichen Nachbarland immer noch einen sehr guten Ruf geniessen.

Die starke Nachfrageverminderung führte zu einem überaus harten internationalen Preiskampf, der durch das ständige Aufwärtsfloaten des Schweizerfrankens noch erheblich verschärft wurde. So waren die schweizerischen Hersteller gegenüber ihren grössten Konkurrenten, den französischen, italienischen und spanischen Herstellern, in immer grösserem Masse benachteiligt.

Im ersten Halbjahr 1976 ist die Nachfragebelebung nach Gardinen leider ausgeblieben, und niemand weiss, wie es im zweiten Halbjahr weitergeht, wird allseits ganz vorsichtig und kurzfristig disponiert, was von allen Beteiligten eine grosse Beweglichkeit und Anpassungsfähigkeit erfordert. Die neuerliche spekulative Aufwärtsbewegung des Frankens hat der Wettbewerbsfähigkeit der Hersteller nochmals einen schweren Schlag versetzt: die gewogene Aufwertung gegenüber den wichtigsten Handelspartnern hat nunmehr folgenschwere 60 % bzw. 20 % gegenüber der zweitstärksten Währung, der DM, überschritten, was zur Folge hat, dass die Preise und Webmargen auf einen beängstigenden Tiefstand gedrückt worden sind.

Die Gardinenhersteller kämpfen daher an vorderster Front mit den massgebenden Behörden für einen den wirtschaftlichen Verhältnissen angepassten Frankenkurs, da sie sonst wie auch grosse Teile der Exportindustrie die internationale Konkurrenzfähigkeit einbüssen würden. Bundesrat und Nationalbank haben dieses schicksalshafte Problem leider bis jetzt stark verniedlicht, werden nun aber in letzter Zeit von verschiedenen Seiten aufgerufen, viel härtere Massnahmen zu ergreifen, um endlich eine wesentliche Aenderung des Frankenkurses zu erzwingen. Hoffen wir, dass diese Korrektur recht bald erfolgt!

Karl Keller, Keller & Co., 8498 Gibswil

Bettwäsche

Die vielfältigen Einflüsse, die zur Gestaltung einer «schweizerischen» Bettwäschekollektion führen, geben heute unseren Konsumenten eine derart reichhaltige Auswahlmöglichkeit, wie dies noch vor wenigen Jahren undenkbar gewesen wäre.

Weg von zu dunklen und intensiven Farben, von starkbetonten grossen Blumen- und Geometrie-Dessins, liegt der Akzent wieder auf «frisch-lieblich, aber farbenfroh». Das soll Bettwäsche ja auch sein! Die kleinen und kleinsten Blüemlimuster hatten eine wohltuende Abwechslung gebracht; jetzt präsentieren sich wieder raffinierte Anordnungen, vorwiegend Blumen mit überaus schönen, ansprechenden Farbkombinationen, sei es auf weissem oder crémefarbigem Fond. Dazu all die reizenden Variationen, inspiriert von Folklore und ländlichen Motiven.

Drei wesentliche Punkte entscheiden über den Erfolg der angebotenen Waren. Das ansprechende Dessin — die richtige Qualität — der attraktive Preis. Unsere Kollektion basiert vorwiegend auf Qualitäten in 100 % Baumwolle, dominierend der feine percaleähnliche Renforcé, die Cretonnestoffe für besonders preisgünstige Artikel, und hochwertige Stoffe aus zum Teil peignierten Garnen für Exklusivitäten. Ergänzend Qualitäten aus Mischgewebe in pflegeleichter Ausrüstung. Für Kenner immer wieder Seersucker, echt bügelfrei, 100 % Baumwolle, mit dem herrlichen Kreppeffekt. Angenehmen Schlafkomfort bieten die Wetex-Jersey-Spannbettücher, erhältlich in einer Vielzahl klassischer und modischer Farben, passend zu den gebräuchlichen Matratzengrössen.

Wir haben von attraktiven Preisen gesprochen. Allerdings ist die heutige Preissituation für die Hersteller von Baumwollartikeln alles andere als erfreulich. Der rasante Anstieg der Baumwoll- und Garnpreise erfordert eine laufende Ueberprüfung der Kalkulationen. Beim grossen Preissturz im Herbst 1974 / Frühjahr 1975 wurden die billigen Preise unverzüglich an die Kundschaft weitergegeben, deshalb kann heute eine Mischrechnung, wie dies bei kleinen Preisschwankungen des Rohmaterials eher möglich ist, ganz einfach nicht mehr gemacht werden. Das Verständnis dafür ist bei der Kundschaft wohl vorhanden, die Bereitschaft jedoch, höhere Preise zu akzeptieren, setzt sich nur sehr schwer durch. Günstige Ware ist noch vorhanden, sei es durch billige Importe oder durch «Lagerräumungen».

Eine Kollektion, modisch und von der Qualität her speziell auf unsere Kundschaft zugeschnitten, lässt uns dennoch mit Zuversicht an die Saison Herbst/Winter 1976/77 glauben.

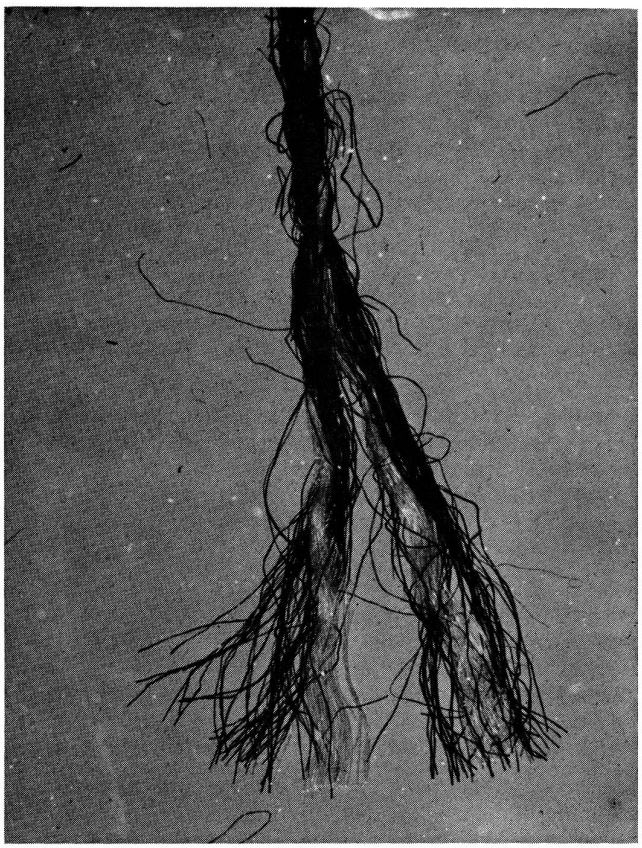
P. Schwarz, Weber Textilwerke, 4663 Aarburg

Nähzwirne aus Kerngarn

Die Wahl des richtigen Nähzwirnes ist beim heutigen vielfältigen Angebot nicht immer leicht. Einerseits ist es verständlich, dass man beim gegenwärtigen Kostendruck geneigt ist, den preislich günstigsten Nähzwirn zu verwenden, anderseits sollte man auf eine problemlose Produktion mit möglichst geringen Stillstandzeiten achten. Die modernen Nähmaschinen und Automaten mit Geschwindigkeiten bis zu 7000/8000 Stichen pro Minute stellen höchste Ansprüche an den Nähzwirn, weshalb die Frage, welcher Zwirn einzusetzen ist, oft eine gewisse Unsicherheit verursachen kann.

Eine ausgezeichnete Vernähbarkeit sowie eine hervorragende Nahtfestigkeit dürften die zwei wichtigsten Faktoren für die Wahl des Nähzwirnes sein. Der Konfektionär kann somit nicht allein auf eine einwandfreie Gebrauchstüchtigkeit der Naht im fertigen Stück abstellen, sondern muss ebenso darauf bedacht sein, dass seine Produktion reibungslos und rationell ablaufen kann. Wir stellen somit fest, dass das gute Gelingen einer Näharbeit weitgehend von dem Zusammenwirken des Nähzwirnes und der Nähmaschine abhängig ist. Selbstverständlich spielen noch weitere Faktoren eine ebenso wichtige Rolle, wie z. B. die richtige Wahl der Nähmaschinennadel, das Können der Näherin usw.

Wir kennen heute verschiedene Arten von Nähzwirnen, z. B. aus Baumwolle (matt und mercerisiert), Polyester Schappegesponnen, Polyester 3-Zylindergesponnen, Polyester Endlos, Nylon Endlos und Umspinnungszwirn. Jede dieser wichtigsten Nähzwirngruppen weist unterschiedliche Charakteristiken und Eigenschaften auf, die schliesslich die Einsatzmöglichkeiten aufzeigen sollten. Wir wissen, dass beispielsweise Baumwollnähzwirne eine geringere Dehnbarkeit und auch Reissfestigkeit als synthetische Nähzwirne aufweisen, was dazu führt, dass besonders in den vergangenen Jahren vermehrt synthetische Nähzwirne zur Anwendung kamen, auch als Folge des immer grösseren Angebotes in synthetischen Stoffen und Gewirken. Im gleichen Zusammenhange muss auch gesagt sein, dass der Festigkeitsabbau nach dem Nähprozess bei Baumwolle grösser ist als bei Synthetiks.



Makroaufnahme eines Kerngarnes aus zwei Einzelkomponenten: Die Seele ist hell erkenntlich und die Umspinnung durch Baumwollfasern ist dunkel angefärbt.

Synthetische Nähzwirne weisen demnach Vorteile auf, die zu einer Erhöhung der Nahtfestigkeit beitragen. Wie steht es aber mit der Vernähbarkeit? Wir haben eingangs festgehalten, dass heute Nähmaschinen und Automaten mit sehr hohen Stichgeschwindigkeiten arbeiten, die den Nähzwirn ausserordentlich beanspruchen, nicht zuletzt wegen der sehr hohen Nadelerwärmung. Bei Stichgeschwindigkeiten um 4000 Stiche in der Minute kann die normale Nähmaschinennadel Temperaturen bis ca. 250° C erreichen, bei noch höheren Geschwindigkeiten und in extremen Fällen kann die Nadeltemperatur sogar bis auf 350° C ansteigen. Synthetische Fasern können diese hohen Temperaturen nicht aushalten, nachdem der Erweichungspunkt bei Polyamiden zwischen 170 und 235° C und bei Polyester zwischen 230 und 240° C liegt. Daraus ergibt sich eindeutig, dass bei Verwendung eines synthetischen Nähzwirnes Nadeltemperaturen von 200° C möglichst nicht überschritten werden sollten. Man kann dies erreichen, entweder durch die Anbringung einer Nadelkühlung oder indem man die Nähgeschwindigkeit verringert, was aber erhöhte Stückkosten durch längere Nähzeiten zur Folge hat.

Es ist nicht die Absicht, im Detail auf die Problematik der Nähtechnik einzugehen, wir wollen vielmehr die Kriterien aufzeigen, die für die richtige Wahl des Nähzwirnes von Bedeutung sein können. Wir haben erwähnt, dass sowohl rein baumwollene als auch rein synthetische Nähzwirne Vor- und Nachteile aufweisen, die als Folge der unterschiedlichen Ansprüche, einerseits wegen der Gebrauchstüchtigkeit und anderseits wegen der Vernähbarkeit, eine universelle Verwendbarkeit ausschliessen.

Man hat daher mit Erfolg versucht, unter Verwendung beider Materialien einen neuen Nähzwirn herzustellen, indem man die Vorteile von Synthetik — höhere Reisskraft, Dehnung und Scheuerfestigkeit — und von Baumwolle — Hitzeunempfindlichkeit — vereinigt hat. Diese Synthese — Seele aus endlosem Polyester mit Baumwollmantel — darf wirklich als gelungen bezeichnet werden, nachdem der Umspinnungszwirn im praktischen Einsatz bei der nähenden Industrie bedeutende Vorteile gebracht und sich auch in jeder Beziehung bestens bewährt hat.

Der Umspinnungszwirn «Mettler Metrofil» darf als ein Produkt von ausgereifter Qualität bezeichnet werden, der dank

— hoher Reisskraft
— ausgewogener Reissdehnung
— hoher Scheuerfestigkeit
— gutem Gleitvermögen
— geringem Schrumpf
— geringem Festigkeitsverlust

sowohl eine hervorragende Nahtfestigkeit wie auch eine ausgezeichnete Vernähbarkeit gewährleistet. Eine Spezialausrüstung erhöht seine Unempfindlichkeit bei hohen Nadeltemperaturen, sodass Mettler Metrofil auch bei ausserordentlicher Beanspruchung, wie dies besonders bei Automaten der Fall ist, als problemloser und universell verwendbarer Nähzwirn bezeichnet werden kann.

Mettler Metrofil wird in verschiedenen Nummern für folgende Einsatzmöglichkeiten hergestellt:

Nummer 120

für Miederwaren, Damen- und Kinderbekleidung, Bade- und Sportbekleidung, Herrenhemden, Bettwäsche usf.

Nummer 75

für Miederwaren, Skihosen, Herrenhosen, Berufskleidung, Jeans usf.

Nummer 50

für Polstermöbel, Lederwaren, Taschen usf.

Nummer 36 und Nummer 25

für Taschen, Jeans, Zelte, Blachen, Storen, Matratzen, Lederwaren usf.

Immer mehr Verarbeiter der verschiedensten Branchen setzen Mettler Metrofil ein, weil dieser Umspinnungszwirn den grösstmöglichen Nutzeffekt in der Produktion bringt. Die immer höheren Investitionskosten pro Arbeitsplatz erfordern denn auch nicht nur einen absolut problemlosen, sondern auch in höchstem Masse belastbaren Nähzwirn. Somit kann Mettler Metrofil zu einer Reduzierung der Produktionskosten beitragen, wodurch sich Mettler Metrofil im Schlusseffekt als preisgünstiger Nähzwirn erweist. Vergleiche aus der Praxis zeigen immer wieder, dass «billige» Nähzwirne wegen hohen Stillstandszeiten höhere Produktionskosten verursachen und somit zum teuren Nähzwirn werden.

Mettler Metrofil wird in einer reichhaltigen Palette von garantiert kochechten Farben angeboten, die ab Lager lieferbar sind. Ein nähtechnischer Dienst steht allen Kunden für die Beratung in allen nähtechnischen Problemen und für die Ausarbeitung von Nahtempfehlungen zur Verfügung.

Arova Rorschach AG, 9400 Rorschach

Druck und Ausrüstung von Maschenwaren

Druck von Maschenware

Allgemeines

Maschenware aus natürlichen und synthetischen Fasern ist zu einem wesentlichen Bestandteil des Artikelsortiments im modischen Textildruck geworden.

Der Anteil an Maschenware liegt je nach Betrieb bei 15—35 % der Druckdisposition.

Gedruckt werden heute vorwiegend Kuliergewirke, Gestricke und Kettstuhlartikel in den Legungen

— Single-Jersey
— Interlock
— Feinripp

aus PES, CO sowie Mischungen PES/Cellulose. Der Verwendungszweck dieser beliebten Artikel ist bekannt:

— Hemden und Blusen aus Baumwoll-Maschenware
— T-Shirts aus Baumwolle und Polyester/Baumwoll-Maschenware
— pflegeleichte Tageskleider und Blusen aus Polyester-Maschenware
— Badebekleidung aus Polyamid-Spender-Maschenware.

Der Textildrucker befasst sich seit Ende des 18. Jahrhunderts mit dem Druck von Geweben, einem stabilen, in Länge und Breite definierten Flächengebilde. Verfahrenstechnik und maschinelle Ausrüstung zum Druck von Geweben haben in 200 Jahren einen beachtenswerten technischen Stand erreicht. Qualität und modische Vielfalt der Drucke auf Gewebe sind gut, was sich an der erfolgreichen Tätigkeit der leistungsfähigen Textildrucker in den letzten Jahren zeigt.

Der heutige Stand in Qualität und Technologie wurde durch traditionell gute und sachliche Zusammenarbeit zwischen Weber und Veredler erreicht. Sei Mitte 1960 musste sich der Textildrucker an den neuen Partner Wirker/Stricker und das vom Gewebe grundsätzlich verschiedene Flächengebilde Maschenware gewöhnen. Er musste lernen, eine Ware mit den wesentlichen Merkmalen

— Elastizität
— Zugempfindlichkeit
— teilweise gegebener Rolltendenz
— instabiler Breite und Länge

zu beherrschen. In den ersten Jahren des Wirkwarengeschäftes musste nach improvisierten Methoden Maschenware mit Maschinen die ausschliesslich für Gewebe gebaut waren, gedruckt und ausgerüstet werden. Ausserdem mussten sich die neuen Partner Wirker/Stricker einerseits, Drucker/Veredler andererseits näher kommen, was zu Anfang der gegenseitigen Kontakte nicht immer ohne Friktionen gelang.

Hier seien einige provozierende Bemerkungen an die Adresse des Wirkers gestattet: Als besonders störend wurde das mangelhafte Verständnis für berechtigte Forderungen des Veredlers sowie die geringe Bereitschaft zum Erfahrunngsaustausch empfunden. Im einzelnen seien erwähnt:

— ungenügende Artikeldeklaration
— keine Rohwarenkontrolle, also keine Bezeichnung von Wirkfehlern
— uneinheitliche Abzugsspannung von der Maschine
— kein Sortieren nach Unterschieden in Breite und Gewicht.

Zu erklären sind diese Mängel in der Zusammenarbeit Veredler und Wirker wohl nur durch die rasche Entwicklung der Maschenware. In den «Boomjahren» der Masche haben zu viele Leute mit ungenügender Qualifikation an der Maschenware Geld verdient bzw. Geld verdienen wollen und dabei wenig Sinn für die nachgelagerten Fertigungsstufen gezeigt. Eine Maschenware wird letzten Endes erst dann ein marktgerechtes Produkt, wenn Wirker und Veredler im «offenen Gespräch» technische Probleme lösen.

Heute kann gesagt werden, dass die Zusammenarbeit Wirker und Veredler einen vertretbaren Stand erreicht hat. Die Partner haben sich zusammengerauft, die Vernünftigen in beiden Lagern haben aus Fehlern gelernt und die Maschenware zu einem Qualitätsartikel mit deutlichem Erfolg am Markt entwickelt. Aus Sicht der schweizerischen Wirker und Veredler muss besonders der hochwertigen Baumwoll-Single-Jersey in stückmercersisierter Ausführung erwähnt werden. Hier wurde in gemeinsamer Anstrengung ein erfolgreicher Artikel geschaffen, der inzwischen als typische «Schweizer-Ware» anerkannt ist.

Probleme beim Umgang mit Maschenware

Zwei wesentliche Merkmale der Maschenware sind die Empfindlichkeit gegen überhöhte Spannung, besonders bei Trocknungsprozessen sowie die je nach Legung gegebene Neigung zum Einrollen der Kanten. Für den Drucker bedeutet dieses Verhalten, dass er Druckmaschinen, Trockner, Dämpfer und Waschmaschinen etc. der Maschenware anpassen muss. Als wichtige, maschinentechnische Entwicklungen seien erwähnt:

— Warenwicklung bei geregelter Spannung
— Einführungsapparat zum Ausrollen der Kanten und Korrektur auf Sollbreite
— Tragband-Düsentrockner
— Kurzschleifentrockner
— Siebtrommeltrockner
— Hängeschleifendämpfer
— spannungsarme Breitwaschmaschinen
— spannungsarme Kontroll- und Rollmaschinen
— allgemeine Fortschritte in der spannungsarmen Warenbahnführung durch Einsatz von Leichtpendeln, Fotozellen etc.

Die rasche Entwicklung dieser heute unentbehrlichen Maschinen bzw. Zusatzeinrichtungen sind ein Beweis für Leistungsfähigkeit und Flexibilität des Textilmaschinenbauers. Die Wünsche des Veredlers nach Maschinen für Maschenware wurden in gegenseitigem Gespräch kurzfristig erfüllt.

Druckvorbereitung

Was erwartet der Drucker von einer druckbereiten Ware?

— Gute Netzfähigkeit
— einheitliche Breite innerhalb der Partie
— Maschengeradheit
— sauber verklebte Kanten bei «einrollender» Ware.

Sind diese Bedingungen erfüllt, so kann Maschenware nach den gegebenen Verfahren einwandfrei bedruckt werden. Im Rahmen der Druckvorbereitung sei der aufwendige Kaschierprozess erwähnt, der Bedeutung für besonders zugempfindliche Artikel beim Druck abgepasster Motive hat.

Kaschieren in diesem Falle heisst: Nicht permanentes Verbinden der elastischen Maschenware mit einem unelastischen, saugfähigen Gewebe (in der Regel Baumwolle) für die Dauer des Druckvorganges.

Die während des Druckes auftretende Zugbelastung wird durch das Trägergewebe aufgefangen, ein Verzug der Maschenware ist nicht möglich. Das Kaschieren hat heute seine Berechtigung, da der Druck abgepasster Dessins immer mehr an Bedeutung gewinnt. Abgepasste Dessins werden mit tolerierter Abweichung von max. 2 % (!) in Länge und Breite gedruckt. Das Beispiel zeigt, wie gefährlich die früher erwähnten uneinheitlichen Spannungen von der Wirkmaschine sind; diese lassen sich auch durch optimale Relaxion in der Veredlung nicht ganz beseitigen und zeigen sich noch in der fertigen Ware.

Im Bereich der Druckvorbereitung ist noch der Ansatz der Druckpasten in der Farbküche zu erwähnen. Je nach Substrat und Verfahren werden die gewünschten Farbtöne eingestellt. Jede Faserart verlangt eine spezielle Auswahl von Rezepturen, die mit grösster Sorgfalt beachtet werden müssen. Die Farbküche gilt als «Herz» einer Druckerei. Ein modischer Drucker mit breitem Artikelsortiment setzt täglich zwischen 500 und 700 verschiedene Druckpasten an. In der Farbküche gemachte Fehler sind meistens nicht mehr zu korrigieren.

Druckverfahren

Die Definition des Begriffes «Drucken» wurde oft versucht, in einfacher und verständlicher Form aber bis heute nicht gefunden.

Allgemein üblich spricht man von «ein- und mehrfarbigem, örtlich begrenzten Färben». Wir unterscheiden heute:

Siebdruckverfahren

Flachfilmdruck = intermittierende Arbeitsweise mit rechteckigen Siebschablonen.

Rundfilmdruck = kontinuierliche Arbeitsweise mit nahtlosen, zylindrischen Schablonen aus Nickel.

Tiefdruckverfahren

Walzendruck = kontinuierliche Arbeitsweise mit tiefgravierten Kupferzylindern.

Transferdruck

Indirektes Druckverfahren = zweistufige Arbeitsweise über Zwischenstufe Papierdruck nach einem der vorher er-

wähnten Verfahren. Druckfarbstoff wird vom bedruckten Papier auf das Textilgut nach verschiedenen Verfahren transferiert.

Jet-Ink-Dyeing (Spritzdruck)

Verfahren ohne Matzritze = Uebertragen von Vorlagemustern auf das Substrat über elektronisch gesteuerte Düsensysteme.

Erläuterungen zu den Druckverfahren

Flachfilmdruck

— Arbeitsweise: intermittierend
— Druckgeschwindigkeit: 4—10 m/min
— Einsatzgebiet: vorwiegend Kleinmengendruck modischer Artikel in anspruchsvollen Dessins
— Farbübertragung: Farbe wird mittels Rakel (Gummimesser) durch die offenen Stellen der Schablone gepresst
— Maschinelle Ausführung seit Mitte 1950
— Bekannte Maschinenhersteller: Buser/Schweiz, Zimmer/Oesterreich, Meccanotessile/Italien.

Rundfilmdruck

— Arbeitsweise: kontinuierlich
— Druckgeschwindigkeit: 15—100 m/min
— Einsatzgebiet: Grossmengendruck in weniger anspruchsvollen Dessins
— Farbübertragung: Farbe wird mittels Rakel (Gummi oder Stahl) durch die offenen Stellen der Schablone gepresst
— Maschinelle Ausführung seit 1963
— Bekannte Maschinenhersteller: Stork/Holland, Buser/Schweiz, Zimmer/Oesterreich, Reggianni/Italien
— Rundfilmdruckmaschinen werden sowohl im Textildruck wie auch im Papierdruck für Transferzwecke verwendet.

Walzendruck

— Arbeitsweise: kontinuierlich
— Druckgeschwindigkeit: 15—150 m/min
— Einsatzgebiet: Grossmengendruck in einfacher Dessinierung. Ausserdem Druck von regelmässigen feinen Dessins mit besonderer Anforderung an die Gravur und exakte Druckausführung. Gravurtechnik hoch entwickelt.
— Farbübertragung: Farbe wird aus den tief liegenden Figuren der Gravur auf das Substrat gepresst
— Ausführung seit Ende des 18. Jahrhunderts
— Bekannte Maschinenhersteller: Saueressig/BRD, Deck/Frankreich

Jet-Ink-Dyeing

— Arbeitsweise: kontinuierlich
— Druckgeschwindigkeit: 5—10 m/min
— Einsatzgebiet: Im Textildruck z. Zt. nur Teppichdruck
— Farbübertragung: Dünnflüssige Druckfarbe wird über elektronisch gesteuerte Düsensysteme (5—10 Düsen/cm) direkt nach Druckvorlage auf das Substrat gespritzt. Es sind keine Schablonen bzw. Walzen nötig.
— Bekannte Verfahren: Millitron-Verfahren/USA
— Patente seit 1920 bekannt, praktische Ausführung durch Fortschritte in der Regeltechnik seit ca. 1970
— Verfahren der Zukunft, wenn es gelingt, praxisreife Maschinen zu vertretbaren Investitionsbeträgen zu bauen.

Transferdruck

Der Transferdruck als derzeit vieldiskutiertes Verfahren verdient ein gründliche Betrachtung.

Die Bezeichnung Transferdruck ist der Sammelbegriff für alle Druckverfahren, bei denen die Wiedergabe des Musters auf dem Substrat über den Zwischenträger Papier erfolgt. Die Uebertragung des Musters von Papier auf die Ware geschieht nach

— Trockenverfahren und
— Nassverfahren.

Im Rahmen dieses Vortrages beschränke ich mich auf den Trockentransferdruck.

Papier wird nach dem bekannten Verfahren in Sieb- bzw. Tiefdruck mit sublimierbaren Dispersionsfarben bedruckt. Der Umdruck des Musters von Papier auf das Textilgut erfolgt auf Transferkalandern bei Temperaturen zwischen 180 und 210° C während 30 Sekunden. Der Farbstoff wandert bei diesen Temperaturen gasförmig vom Papier auf den Stoff.

Vorteile: Papier als Druckgut mit konstantem Verhalten und glatter Oberfläche erlaubt die Wiedergabe von Mustern, welche im Normaldruck nicht zu reproduzieren sind. Die Möglichkeiten des klassischen Textildruckes und des Papierdruckes ergänzen sich also.

— Transferdruck ist «umweltfreundlicher» als der normale Textildruck. An den Druckmaschinen fallen geringere Mengen von überschüssiger Druckpaste an; ausserdem ist eine Nachwäsche der Ware aufgrund der fast vollständigen Farbstoffixierung nicht nötig.
— Der Kapitaleinsatz bei der Erstellung einer modischen Kollektion ist geringer, da zunächst nur auf das wesentlich billigere Papier gedruckt wird. Es werden nur die für die Kollektionsverkäufe benötigten Metragen auf Stoff umgedruckt.
— Durchschnittspreise: 1 m Papier bedruckt Fr. 2.50
  1 m Stoff bedruckt Fr. 12.—

Nachteile: Druck und Wärme während des Transferprozesses deformieren die Oberfläche. Diese Verformung erzeugt Glanz und geringe Verhärtung des Griffes.

— Der Durchdruck ist schlechter als im herkömmlichen Druck, was sich bei Wirkwaren als «Grinsen» zeigt
— Farbtiefe und Brillanz sind geringer als im Normaldruck
— Es fallen beträchtliche Mengen Altpapier an, die wegen der noch vorhandenen Farbstoffreste nicht uneingeschränkt wiederverwendet werden können
— Die Produktionsgeschwindigkeit ist zur Zeit noch gering, da die Grösse des Transferdruckkalanders aus technischen Gründen eingeschränkt ist
— Die Umdruckgeschwindigkeit liegt je nach Kalander bei 5—15 m/min, also deutlich unter den Leistungen einer Papierdruckmaschine.

Der Transferdruck zeichnet sich gegenüber den andern Textildruckverfahren durch eine stürmische Entwicklung aus. Seit der Patentanmeldung durch N. de Plasse 1958 hat der Transferdruck einen Anteil von ca. 5 % an der Welttextildruckproduktion erreicht. Zur Zeit werden vorwiegend Artikel aus PES-Fasern bedruckt, Transferdruck auf Baumwolle und Mischungen aus PES/CO ist jedoch in der Entwicklung. Hier sei erwähnt, dass die ersten Patente zum Trockentransferdruck auf Cellulosefasern und deren Mischungen durch die Heberlein Textildruck AG, Wattwil, erfolgten.

Nach dieser kurzen Uebersicht der heute üblichen Verfahren zum Druck auf Textilien fasse ich zusammen:

Die Wahl des geeigneten Druckverfahrens richtet sich nach

— Menge/Auftrag
— Preis
— Artikel
— Dessin.

Farbstoff-Fixierung und Drucknachwäsche im konventionellen Textildruck

Nach der Beschreibung des Trockentransferdruckes werden die Folgeprozesse im herkömmlichen Druck beschrieben.

Der mit der Druckpaste aufgedruckte Farbstoff ist nach Druckmaschine und Trockner nur teilweise in der Faser fixiert. Das Eindringen der Farbstoffe in die Faser und die Fixierung geschieht in der Regel durch Dämpfen in Wasserdampfatmosphäre bei verfahrensspezifisch unterschiedlichen Temperaturen. Für das Dämpfen von Maschenware werden heute vorwiegend Hängeschleifendämpfer und Sterndämpfer eingesetzt. Es werden ca. 60 % des aufgedruckten Farbstoffes fixiert. Der nichtfixierte Farbstoff muss zum Erreichen guter Echtheiten durch einen Waschprozess entfernt werden. Gewaschen wird je nach Artikel auf Strang- oder Breitwaschmaschinen mit spannungsarmer Warenbahnführung. Entwässert wird durch Schleudern oder Saugen mit anschliessender Heisslufttrocknung, z. B. auf dem Kurzschleifentrockner oder Spannrahmen.

Einige Zahlen zum Textildruck (Basis 1976)

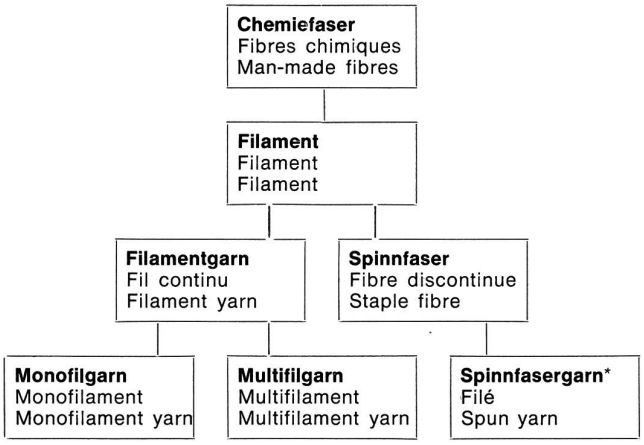
Weltproduktion Textildruck	15 —16	Mia m²	
Anteil Maschenware	4 — 5	Mia m²	30 %
Textildruck Schweiz	26 —27	Mio m²	1,7 %
Rundfilmdruck	7,5— 8	Mia m²	50 %
Flachfilmdruck	3,5— 4	Mia m²	25 %
Walzendruck	3 — 3,5	Mia m²	20 %
Transferdruck	0,6	Mia m²	4 %

L. Schmidt
Heberlein Textildruck AG, 9630 Wattwil

Chemiefasern

Der kleine Unterschied: Filament und Filamentgarn

Einheitliche Bezeichnung für Chemiefasern



* Spinnfasergarn ist kein Produkt der Chemiefaserindustrie; es wird in Spinnereien der Textilindustrie hergestellt

Wenn zwei das gleiche sagen, müssen sie noch lange nicht das gleiche meinen. Denn mit dem gleichen Wort verbindet der eine diese Vorstellung, der andere jene. Erst wenn man sich darüber geeinigt hat, was mit einem Wort genau gemeint ist, kann man Missverständnisse vermeiden.

Im Bereich der Chemiefasern gab es lange Zeit eine Reihe von Bezeichnungen, die in diesem Sinne nicht eindeutig waren. Das war für eine Arbeitsgruppe in der Industrievereinigung Chemiefaser (IVC) der Anstoss, klare, genaue Bezeichnungen auszuarbeiten. Die Bezeichnungen sind inzwischen auch international gültig.

Sinn hat eine solche Vereinheitlichung, die der Klarheit dienen soll, nur, wenn alle sie kennen und wenn sich alle an sie halten. Damit hapert es noch an vielen Stellen. Darum die Aufforderung an alle: benutzen Sie in Gesprächen, Notizen und Veröffentlichungen nur noch die gültigen Bezeichnungen, damit sie sich endlich durchsetzen. Es kann gleich mit der obersten Bezeichnung «Chemiefaser» losgehen. Früher bedeutete das Wort Chemiefaser meist nur Spinnfaser. Jetzt ist die Bezeichnung Chemiefaser zum Oberbegriff sowohl für Filamentgarn (das frühere Endlosgarn) als auch für Spinnfasern geworden.

Den Verbraucher draussen berührt es natürlich weniger, ob er in seiner Kleidung Spinnfaser oder Filamentgarn trägt. Er wird sich mehr dafür interessieren, ob es sich um synthetische oder um zellulosische Chemiefasern handelt.

Siehe Tabelle auf der nächsten Seite oben.

gültige Bezeichnung	alte Bezeichnung	Definition
Chemiefaser	Kunstfaser	Oberbegriff für auf chemisch-technischem Weg hergestellte Filamente, Spinnfasern, Monofile usw.
Filament	Endlosfaser, Kapillar	Faser von sehr grosser Länge, praktisch unbegrenzt
Filamentgarn	Endlosgarn, Fäden	Garn bestehend aus einem oder mehreren Filamenten, mit oder ohne Drehung
Monofil	Borste, Draht	Einzelfilamente mit einer Dicke von mehr als 0,1 mm*
Monofilgarn		Filamentgarn aus einem Filament mit einer Dicke bis 0,1 mm*
Multifilgarn		Filamentgarn aus zwei oder mehr Filamenten, aber feiner als 3000 dtex* **
Kabel	Spinnkabel	Eine grosse Zahl von Filamenten, die praktisch drehungslos vereinigt sind, mit einem Gesamttiter von 3000 dtex aufwärts*, meist für die Spinnfasergarnherstellung über Konvertoren
Spinnfaser	Faser, Stapelfaser	Textilfaser begrenzter Länge
Spinnfasergarn	Fasergarn	Garn aus Spinnfasern

* Dicken- bzw. Feinheitsgrenzen gelten nur für die BRD
** dtex: Masseinheit für das Gewicht einer Chemiefaser von 10 000 m Länge (z. B. 30 dtex = 10 000 m wiegen 30 g)

Erweiterung des Swiss Polyester Grilene-Faserprogrammes für die Maschenindustrie

Die Grilon SA in Domat/Ems, Schweiz (Verkaufsgesellschaft für die Textilprodukte der Emser Werke AG) hat ihr «Swiss Polyester Grilene» Faserprogramm für die Maschenindustrie erweitert. Neben der Anwendung in der Kammgarnindustrie kann nun die erfolgreiche MAP Type — die sog. modifizierte Antipillingtype — als Feintiter in 1,7 dtex auch in der Baumwollspinnerei eingesetzt werden.

Diese rohweisse, glänzende Faser in den wahlweisen Schnittlängen von 38 und 51 mm bietet durch die im Faserherstellungsprozess vorgenommene chemische und physikalische Modifikation einwandfreie Voraussetzungen für die Herstellung von feiner, pillingarmer Maschenware.

Der vermehrte, breiter gefächerte Einsatz von gesponnenen Garnen im Web- und Maschensektor verlangt auch eine, den differenzierten und unterschiedlicheren Verbrauchererwartungen und -ansprüchen angepasste Verarbeitungstechnologie. Von dieser Tatsache ausgehend hat die Grilon SA das Swiss Polyester Grilene Faserprogramm erweitert und die im Bereich eines pillingarmen Feintiters für die Baumwollspinnerei bestehende Lücke geschlossen.

Mit der neuen MAP-Faser in 1,7 dtex ist es vor allem in Mischung mit einer Zellulosefaser möglich, feine Garne und Zwirne für Jerseystoffe und leichte modische Gewebe herzustellen. Bei entsprechender Verarbeitung werden die störenden Pillingeffekte ausgeschaltet, ohne dass deshalb die Tragedauer wesentlich verringert wird. Durch das sorgfältig erprobte Kraft-Dehnungsverhalten der Faser und eine gute Avivierung ist ein tadelloses Laufverhalten in der Spinnerei gewährleistet.

Die Baumwollspinntechnologie dürfte mit dieser Faser eine echte Alternative zur Kammgarntechnologie erhalten. Neue Möglichkeiten bietet dem Baumwollspinner die Mischung der neuen MAP-Type in 51 mm Schnittlänge mit einer Viscosefaser in 60 mm Schnittlänge.

Volkswirtschaft

Textilindustrie nach wie vor eine Branche mit Zukunft

Obwohl die Aussagekraft jeder Zukunftsbetrachtung der wirtschatflichen Lage naturgemäss begrenzt ist, soll versucht werden, aus der derzeitigen Situation heraus Möglichkeiten aufzuzeigen, die der schweizerischen Textilindustrie konkrete Ueberlebenschancen einräumen. Dabei sind die vorliegenden Betrachtungen im wesentlichen aus dem Blickwinkel des in der Baumwollindustrie tätigen Praktikers zu verstehen. Weil diese Sparte der Textilwirtschaft den grössten Anteil am Weltfaserverbrauch aufweist, kann sie zumindest in summarischem Sinne als durchaus repräsentativ gelten.

Wenn heute in bezug auf die Gesamtsituation der schweizerischen Industrie nach den schwerwiegenden Beschäftigungseinbrüchen der letzten zwei Jahre die Anzeichen einer gewissen Erholung sichtbar werden, profitiert hievon erfreulicherweise auch ein überwiegender Teil der Textil- und Bekleidungsbranche. Insbesondere hat die Baumwoll-Spinnerei hinsichtlich der Produktion annähernd das Normalniveau vor der Rezession erreicht, während in der Weberei diesbezüglich noch einiges Terrain aufzuholen ist. Der Auftragseingang entwickelte sich in den ersten fünf Monaten dieses Jahres sowohl in der Spinnerei wie in der Weberei volumenmässig befriedigend, und der Lager-Rückbildungsprozess schreitet in diesen Sektoren, wie auch bei den Handels- und Exportunternehmen, stetig, wenn auch langsam, voran.

Gesicherte Beschäftigung — unbefriedigende Erträge

Hand in Hand mit der Geschäftsbelebung erhöhten sich die Ausfuhren an Textilien und Bekleidung im ersten Quartal gegenüber dem Vorjahr mengenmässig um 36 % und wertmässig um 11 % auf 726 Millionen Franken.

Aus diesen Ziffern wie auch aus zahlreichen andern Indikationen geht deutlich hervor, dass der Mehrexport an Garnen und Geweben nur mit erheblichen Preiskonzessionen und Margenopfern erkauft werden konnte. Die Ertragslage bleibt daher, vor allem in der Weberei, noch unbefriedigend.

In diesem Zusammenhang darf der Hinweis auf den stark überhöhten Kurs der Schweizerfrankens nicht unterdrückt werden, wobei die gerade inn den letzten Tagen aus dem Kreis der Woll- und Seidenbranche angestimmten Kassandrarufe sicher ihre Berechtigung haben. Wirklich entscheidende Massnahmen zur Verbesserung der prekären Währungssituation sind aber derzeit kaum durchführbar, und eine Vermehrung der Zahlungsmittel würde nur das von allen gefürchtete Gespenst der Inflation heraufbeschwören. Der Industrie bleibt unter diesen Voraussetzungen — so hart dies für alle Betroffenen auch sein mag — kaum etwas anderes übrig, als der kontinuierliche Versuch, durch vermehrte Anstrengungen auf kreativem Gebiet den immer bedrohlicher werdenden Abstand zur ausländischen Konkurrenz wettzumachen. Das hochentwickelte Qualitätsbewusstsein auf allen Verarbeitungsstufen dürfte übrigens auch dazu beitragen, den oft zitierten Textilimporten aus Billigpreisländern auf die Dauer wirksam zu begegnen.

Forderung nach Aussenhandelsstützpunkten

Die erschwerten Exportbedingungen in vielen europäischen Ländern zwingen die einschlägigen Firmen, in vermehrtem Masse nach neuen, überseeischen Märkten Ausschau zu halten. Intensive Marktstudien durch Schweizer Botschaften dienten zur ersten Abklärung neuer Ausfuhrmöglichkeiten, doch in der Mehrzahl der Fälle blieben diese Untersuchungen bisher auf die Theorie beschränkt. Wirksamer wäre die raschmöglichste Schaffung von schweizerischen Aussenhandelsstützpunkten, wie sie andere Industrienationen zum Teil schon seit Jahrzehnten besitzen. Erwähnt sei in diesem Zusammenhang lediglich das Beispiel Oesterreich, das seinen entscheidenden Erfolg im Textilexportgeschäft in wesentlichem Umfang seinen mit hochqualifiziertem Fachpersonal dotierten 80 Aussenhandelsstellen in der ganzen Welt zu verdanken hat.

Vorteile der horizontalen Struktur

Die Ueberlebenschancen der schweizerischen Textilindustrie im allgemeinen und der Baumwollsparte im besonderen sind unter den nachfolgenden Voraussetzungen als positiv zu beurteilen: Die horizontale Struktur, wie sie in der Mehrzahl der Textilbetriebe vorherrscht, sichert bei zielbewusster Führung eine hochgradige Beweglichkeit in der Disposition und in bezug auf die vielseitigen Wünsche anspruchsvoller Abnehmer. Durch intensivierte Zusammenarbeit gleichgelagerter Unternehmungen kann mit gezielter Sortimentsgestaltung sowie mit dem Ausschöpfen technischer Möglichkeiten die Produktivität gesteigert werden. Der hochentwickelte Qualitätsstandard der Kaderkräfte im technischen und kommerziellen Bereich und das «feu sacré» zukunftsgläubiger Textilfachleute werden das Vertrauen in die eigene Stärke erhalten. Durch unermüdliche Einsatzbereitschaft und Mut zu einem vernünftigen unternehmerischen Risiko wird es die schweizerische Textilindustrie zustande bringen, selbst bei erschwerten Bedingungen zu bestehen.

Hans Honegger
Otto und Johann Honegger AG, Textilfabrikation
8636 Wald

Die Zukunftsaussichten der Zwirnerei-Industrie

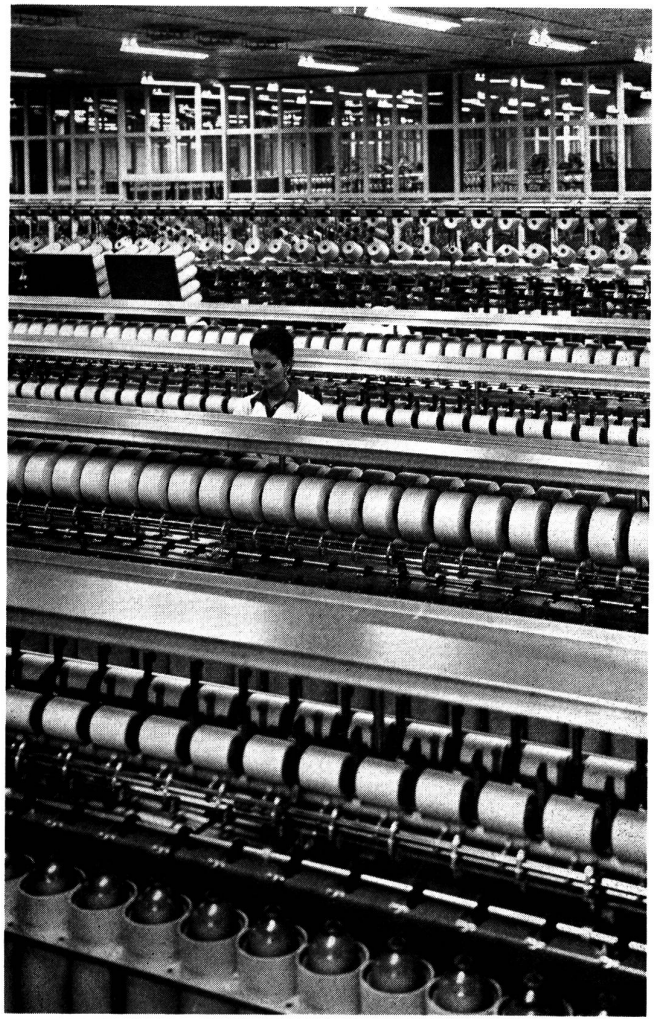
Bedeutung der Zwirnerei-Industrie

In der schweizerischen Textilindustrie nimmt die Zwirnerei-Industrie, die zurzeit rund 4000 Personen beschäftigt, eine beachtliche Stellung ein. Im Vergleich zum Ausland — wo die Zwirnereien oft Spinnereien angeschlossen sind — sind die schweizerischen Betriebe vorwiegend unabhängige Unternehmen. Sie verdanken diese Sonderstellung dem Umstand, dass sie früher in beträchtlichem Umfange für die ostschweizerische Stickerei-Industrie und die Zürcher Seidenindustrie arbeiten konnten. Der Rückgang dieser Industrien während der Weltwirtschaftskrise hatte Kapazitätsrückschläge auch in der Zwirnerei zur Folge. Die meisten Zwirnereien sahen sich deshalb genötigt, das Fabrikationsprogramm zu verbreitern und zum Teil Ersatz im Exportgeschäft zu suchen. Neben Stick- und Seidenzwirnen, die für manche Firmen auch heute noch eine beachtliche Rolle spielen, werden gegenwärtig von der schweizerischen Zwirnerei-Industrie Zwirne aus Fasern aller Art für Webereien, Wirkereien, Strickereien usw. fabriziert. Ebenfalls die unentbehrlichen Nähzwirne, die modischen Effekt- und Moulinézwirne sowie die bunte Auswahl von Handarbeitsgarnen werden von den schweizerischen Zwirnereien seit Jahrzehnten gepflegt.

Mit dem Aufkommen der endlosen synthetischen Garne hat das Tätigkeitsgebiet der Zwirnerei eine weitere bedeutende Ausdehnung erfahren durch das Verzwirnen und Nachdrehen solcher Garne sowie durch die Herstellung texturierter Garne (bekannt als Kräuselgarne). In den letzten Jahren wurde speziell die Kräuselgarnfabrikation beachtlich erweitert, die inzwischen zur bedeutendsten Gruppe der schweizerischen Zwirnerei-Industrie herangewachsen ist.

Gezwirnte Garne erhöhen Textilqualität

Der Zwirn unterscheidet sich vom einfachen Garn durch bedeutend höhere Egalität, Reiss- und Scheuerfestigkeit. Wie die Praxis eindeutig bestätigt, ist die Scheuerfestigkeit von aus Zwirn fabrizierten Artikeln um das Mehrfache besser als solche, die aus Garn hergestellt sind. Es ist ferner darauf hinzuweisen, dass speziell Zwirne aus Kurzfasergarnen eine schönere, sauberere Oberfläche ergeben, was sich auf den Griff des Gewebes vorteilhaft auswirkt. Die immer wieder als unschön und störend empfundene



Moderne Topfzwirn-Anlage der Firma Carl Hamel AG, Arbon

Flusigkeit (Pilling-Erscheinung), die bei Verwendung von Einfachgarnen in Erscheinung tritt, fällt bei der Verwendung von Zwirnen praktisch gänzlich weg.

Ueberall dort, wo an das fertige Erzeugnis besonders hohe Annforderungen gestellt werden, wird daher Zwirn bevorzugt. Dies trifft besonders für die Stickerei- und Spitzenindustrie zu, die ausschliesslich gezwirnte Garne verarbeiten. Aber auch die Weberei, Wirkerei und Strikkerei verwenden für Stoffe, die sich durch besondere Haltbarkeit und Formfestigkeit auszeichnen, in der Regel Zwirne, während für weniger strapazierfähige Stoffe eher einfache Garne in Frage kommen. Die gezwirnten Garne ermöglichen somit, besonders feine und haltbare Stoffe herzustellen, die auch nach mehrmaligem Waschen ihre Form und Festigkeit bewahren.

Sehr oft bestimmt der Zwirn, sofern es sich um Effektzwirne handelt, auch die modische Struktur des fertigen Gewebes. Je nach Art der Struktur sind Effektzwirne als Bouclé-, Schlingen-, Noppen-, Flammen-, Raupenzwirne usw. bekannt. Die schweizerische Zwirnerei-Industrie ist heute in der Lage, ganz verschiedenartige Effekt-, bzw. Fantasiezwirne auf den Markt zu bringen, die sowohl hinsichtlich Farbe als nach der Materialzusammensetzung, die mannigfachsten Kombinationen ermöglichen.

Auf dem Gebiete der endlosen synthetischen Fasern hat die Zwirnerei viel zur Verbreiterung des Anwendungsgebietes dieser neuen Fasern beigetragen. Es sei an die Herstellung der Kräuselgarne erinnert, die sich durch Weichheit und Bauschigkeit, ganz speziell aber durch ihre Elastizität auszeichnen. Diese Garne, die sehr pflegeleicht und strapazierfähig sind, finden in der Wirkerei- und Strickereiindustrie zur Herstellung von Socken, Strümpfen, von Bade- und Sportbekleidung sowie Unterwäsche starken Absatz. Wirkerei und Weberei verarbeiten heute texturierte Garne immer mehr auch für modische Oberbekleidung. Glatte gezwirnte Garne aus synthetischen Spinnstoffen andererseits werden in bedeutendem Umfang für Vorhänge, Damenbekleidung etc. verwendet.

Hoher Stand der Zwirnproduktion

Auf dem Gebiet der maschinellen Ausrüstung der Zwirnerei- und Texturierbetriebe hat die in- und ausländische Textilmaschinen-Industrie in den letzten Jahrzehnten grosse Fortschritte erzielt. Die immer rascher laufenden und weniger Personal beanspruchenden Maschinen haben es der schweizerischen Zwirnerei-Industrie ermöglicht, ihre Produktion mit weniger Personal von Jahr zu Jahr zu vergrössern, wie die nachstehenden Zahlen zeigen:

Zwirnproduktion (Total)

1966		11 754,6 Tonnen
1967		12 301,6 Tonnen
1968		14 149,2 Tonnen
1969		16 803,2 Tonnen
1970		17 749,4 Tonnen
1971		19 751,2 Tonnen
1972		20 241,1 Tonnen
1973		22 806,3 Tonnen
1974		16 077,5 Tonnen
1975		15 820,8 Tonnen
1976	1. Quartal	4 758,3 Tonnen

Diese Statistik zeigt, dass die Zwirnproduktion — von den Rezessionsjahren 1974/75 abgesehen — im letzten Jahrzehnt eine starke Ausweitung erfahren hat. Besonders stark beteiligt an der Produktionszunahme ist die Kräuselgarnindustrie, die ihre Produktion innert dieses Zeitraumes gut verdreifachen konnte.

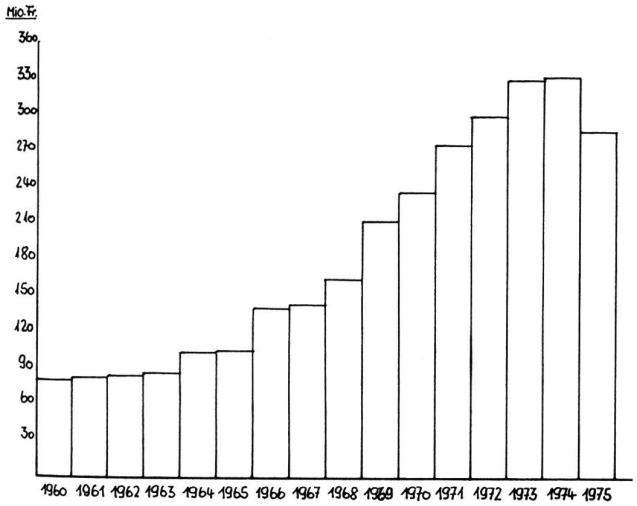
Die bereits auf die Fünfziger-Jahre zurückgehende steigende Produktion führte unweigerlich zu Ueberkapazitäten und damit zu einer Verschärfung des Wettbewerbes. Betriebe, die sich ausser Stande sahen, den Maschinenpark zu modernisieren, konnten im Konkurrenzkampf nicht mehr bestehen. Ueber 30 Zwirnereien haben seit dem Zweiten Weltkrieg ihren Betrieb mangels hinreichender Erträge aufgeben müssen. Die Schweizerische Zwirnerei-Genossenschaft hat diese Strukturbereinigung dadurch gefördert, indem sie bei Stillegungen Verschrottungsbeiträge gewährte. Diese neue strukturelle Bereinigung hat viel dazu beigetragen, die heutige Position der schweizerischen Zwirnerei-Industrie zu festigen und zu verstärken.

Die Entwicklung des Zwirnexportes

Ein bedeutender Teil der schweizerischen Zwirnproduktion ist für den Export bestimmt. Der Export von Zwirnproduk-

ten hat in den letzten Jahren stark zugenommen und überschritt im Jahre 1972 erstmals die 300-Millionen-Franken-Grenze. Damit ist die Zwirnerei-Industrie zu einer der bedeutendsten Exportsparten der schweizerischen Textilindustrie herangewachsen. Die Hauptabsatzländer für Zwirne aller Art befinden sich in Europa. Der Zollabbau innerhalb der EFTA unnd EWG hat sich für die Zwirnerei-Industrie bisher äusserst günstig ausgewirkt. Rund zwei Drittel unserer Zwirnausfuhr gehen heute in Länder des EFTA- und EWG-Raumes.

Doch gewinnen immer mehr auch die Ueberseegebiete an Bedeutung. Im Vordergrund stehen in Uebersee die USA, Kanada, Japan, Südafrika, Australien und Neuseeland. Der Export nach diesen Ländern liesse sich noch wesentlich intensivieren, wenn es in den kommenden GATT-Verhandlungen (sog. Tokio-Runde) gelingen würde, einen substantilen Zollabbau zu erreichen. Neue Märkte speziell für texturierte Garne finden wir ferner in den Ostblockländern, sowie in einzelnen OPEC-Staaten. Die nachstehende Grafik vermittelt einen Ueberblick über die Entwicklung der Zwirnexporte seit dem Jahre 1960:

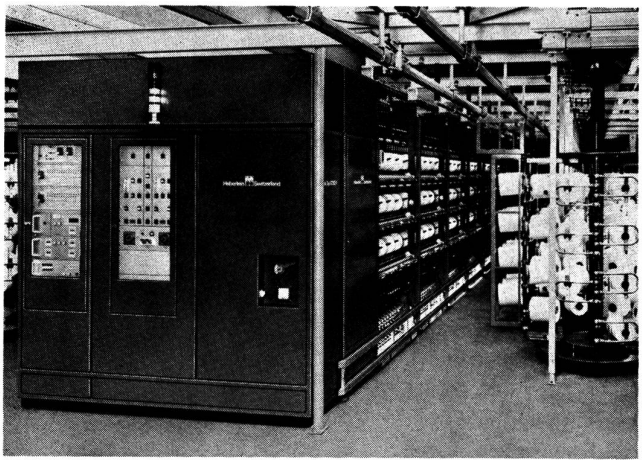


Entwicklung der Zwirnexporte

Die Zukunftsaussichten der Zwirnerei

Die schweizerische Zwirnerei-Industrie ist von der Rezession ebenfalls hart betroffen worden. Zahlreiche Betriebe waren gezwungen, zu Kurzarbeit überzugehen. Ausscheidendes Personal wurde nicht mehr ersetzt, so dass die der Schweizerischen Zwirnerei-Genossenschaft angeschlossenen Betriebe heute über 12 % weniger Arbeitskräfte als vor der Rezession verfügen.

Seit einigen Monaten hat sich die Beschäftigungslage in der schweizerischen Zwirnerei-Industrie erfreulicherweise wieder gebessert. Die meisten Betriebe können ihre Kapazität nahezu wieder voll ausnützen. Sehr unbefriedigend bleibt aber die Ertragslage. Das gegenwärtige Geschäft kann als ausgesprochene Mengenkonjunktur charakterisiert werden. So hat der Zwirnexport im 1. Quartal 1976 im Vergleich zum 1. Quartal 1975 um 1900 Tonnen zugenommen, was einer Zunahme um gut 30 % entspricht. Der durchschnittliche Kilopreis ist im Vergleich mit dem Jahre 1974 jedoch von Fr. 13.80 auf Fr. 11.— zurückgefallen, was die schlechte Etragslage, die vor allem auf die Ueberbewertung des Schweizerfrankens zurückzuführen ist, bestätigt.



Moderne Texturiermaschine des Typs FZ-42 der Firma Heberlein Maschinenfabrik AG, Wattwil

Für die schweizerischen Exporteure bedeutet die Aufwertung des Frankens, die heute im gewogenen Durchschnitt rund 60 % ausmacht, eine wesentliche Verschlechterung der Wettbewerbsstellung, die jedes kaufmännische Kalkulieren verunmöglicht. Zur Gesunderhaltung der Betriebe ist es unerlässlich, den gegenwärtigen Höhenflug des Schweizerfrankens auf ein realistisches Niveau zurückzuführen. Es bleibt zu hoffen, dass die von der Schweizerischen Nationalbank ergriffenen neuesten Massnahmen nicht ohne Wirkung bleiben.

Durch den Mitte 1977 in Kraft tretenden vollständigen Zollabbau im EWG-Raum eröffnen sich für die Zwirnerei-Industrie im europäischen Markt neue Möglichkeiten. Der Zollabbau bringt aber nicht nur Vorteile, sondern zugleich auch eine Verschärfung des Wettbewerbes in bisherigen Hauptabsatzländern. In den EWG-Märkten wird die schweizerische Zwirnerei-Industrie sich zum Teil mit bedeutenden ausländischen Betrieben im Konkurrenzkampf messen müssen. Das gilt ganz besonders für den Texturiersektor. Damit die schweizerischen Betriebe sich gegennüber Unternehmen, die über einen grossen Produktionsausstoss verfügen, halten können, wird es notwendig sein, neben den bisherigen Standardartikeln immer mehr auf Spezialitäten auszuweichen.

Im Rezessionsjahr 1975 haben über 100 000 ausländische Arbeitskräfte die Schweiz verlassen. Im Moment eines allgemeinen wirtschaftlichen Wiederaufschwunges ist schon heute vorauszusehen, dass die zukünftige Personalrekrutierung für verschiedene Branchen, darunter auch die Textilindustrie zu einem schwierigen Problem werden wird. Schon heute herrscht in der schweizerischen Zwirnerei-Industrie zum Teil wieder Knappheit an Personal, speziell für Schicht- und Nachtarbeit. Ein Neuzuzug von ausländischen Arbeitskräften dürfte — wenn überhaupt — nur im Rahmen eng begrenzter Kontingente möglich sein. Für die schweizerische Textilindustrie wird es im Zeichen des Wiederaufschwungs daher eine Lebensfrage sein, auf dem Personalsektor mit den übrigen Industriesparten konkurrenzfähig zu bleiben. Ferner gilt es, die Arbeitsplätze attraktiver zu gestalten, um vermehrt auch Schweizer Arbeitnehmer wieder für die Textilindustrie zu gewinnen.

Die schweizerische Zwirnerei-Industrie hat sich bisher durch besondere Beweglichkeit und Anpassungsfähigkeit ausgezeichnet. Sie hat es stets verstanden, Sonderwünschen Rechnung zu tragen und durch Qualität und Zuverlässigkeit sich bei der Kundschaft im In- und Aus-

land Vertrauen und Anerkennung zu schaffen. Wenn es der einheimischen Zwirnerei-Industrie gelingt, sich auch in Zukunft den veränderten Wünschen und Ansprüchen des Marktes anzupassen und unter der Voraussetzung, dass die Ueberbewertung des Schweizerfrankens korrigiert werden kann, darf der zukünftigen Entwicklung der schweizerischen Zwirnerei-Industrie mit Zuversicht entgegengeblickt werden.

Dr. Hans R. Leuenberger, 9000 St. Gallen

Technik

Neues Rietstech-Verfahren für Feinstriete in der Metall- und Textil-Tuchweberei

Webschützen und Schussspule — lange Zeit Standessymbol ehrbarer Weberzünfte — mussten der technischen Entwicklung der Neuzeit weitgehend weichen. Aber weder der Greiferstuhl noch der mit dem Auge kaum noch erfassbare Webvorgang auf dem Wasserstrahl-Stuhl konnten die Funktionen von Geschirr und Riet ändern: das Fach muss sich öffnen und die Kettfäden müssen gleichmässig und mustergerecht über die ganze Warenbreite verteilt werden. Es gibt auch noch keine Anzeichen dafür, dass die bewegenden und ordnenden Funktionen von Geschirr und Riet durch andere technische Einrichtungen verdrängt werden können, so lange Kette und Schuss sich in den verschiedensten Bindungen und Einstellung zu modischen und technischen Flächengebilden verkreuzen.

Ihre technische Ausgestaltung musste sich allerdings der fortschreitenden Entwicklung der Webmaschinen anpassen. So hat sich beim Webriet besonders in den letzten Jahrzehnt fast unmerklich eine stetige und durchgreifende Wandlung und Verbesserung besonders im Detail vollzogen. Die Verwendung moderner Klebemittel z. B. zum Fixieren der Rietstäbe im Bund ist als ein ähnlich bedeutungsvoller Schritt zu werten, wie seinerzeit die Umstellung auf Lötzinn nach Einführung des metallenen Bindedrahtes.

Eine Steigerung der Rietfeine in bisher nicht bekannten Ausmassen ist durch Gewebeentwicklungen für ganz neue Anwendungsgebiete im Bereich der Technik in Gang gesetzt worden. So verlangte die Entwicklung des Siebdruckes als immer wichtiger werdendes Druckverfahren in Werbung und Wiedergabe in den letzten Jahrzehnten für seine besonders werbewirksamen und künstlerischen Ausdrucksmöglichkeiten quadratische Maschengewebe von grösster Feinheit und Gleichmässigkeit als Schablonenträger (Abbildung 1). Diese Ansprüche wurden noch gesteigert, seit die Elektronik Leiterplatten und Schaltsysteme mittels des Siebdruckes verwirklichte. Auch die zur Filtrierung von Kraftstoffen und Trinkwasser eingesetzten Gewebe verlangen Maschenfeinheiten und Maschengleichmässigkeiten, die auch feinste Schmutzteilchen und Algen ausfiltrieren. Seit der Entwicklung von synthetischen Chemiedrähten, den sog. Monofilen, stehen textile und metallene Drahtgewebe für diese Aufgaben ebenbürtig nebeneinander zur Verfügung. In beiden Bereichen sind Gewebe bis zu 200 Faden/cm und mehr keine Seltenheit. Bei derartig feinen Geweben ist die Lösung des fehlerlosen Rieteinzuges der dünnen und empfindlichen Drähte in die entsprechend feinen Riete für beide Branchen von besonderer Bedeutung und eine wichtige Kostenfrage.

Bekannntlich wird die Feinheit eines Rietes ausgedrückt durch die Teilung, worunter man die Summe aus Stabdicke und Rietlücke versteht. Bei gröberen Rieten ergeben sich aus diesem Verhältnis Stabdicke zur Rietlücke kaum Schwierigkeiten, da genügend Variationsmöglichkeiten vorhanden sind. Dichtere Gewebeeinstellungen werden durch Erhöhung der Fadenzahl je Rietlücke erreicht. Man spricht dann von 2-, 3-, 4- usw. drähtigen Einzügen je nach der sich in einer Rietlücke befindenden Fadenzahl. Anders bei den genannten technischen Maschengeweben. Die genaue Maschenöffnung verlangt einen eindrähtigen Einzug und die Rietlücke muss dem Drahtdurchmesser entsprechen, damit der Kettfaden eine präzise und enge Führung bekommt. Die Aufteilung zwischen Stab und Lücke ist daher sehr eng begrenzt. So bleiben bei einem 150fädigen Gewebe und einem Drahtdurchmesser von 0,033 mm für den Stab 0,033 mm übrig. Da der feinste Rietstab, der heute den Rietmachern zur Verfügung steht, eine Dicke von 0,018 mm hat, bleiben selbst bei 200 Stäben je cm für die Rietlücke etwa 0,032 mm übrig, genügend Zwischenraum also, um den feisten textilen Draht noch zu verweben. In der Metallgewebe-Branche sind noch feinere Drähte verwebbar.

Bei derartigen Feinstrieten wird die Rietmacherei zur präzisen Feinmechanik. Sie wird zu einem Spezialgebiet

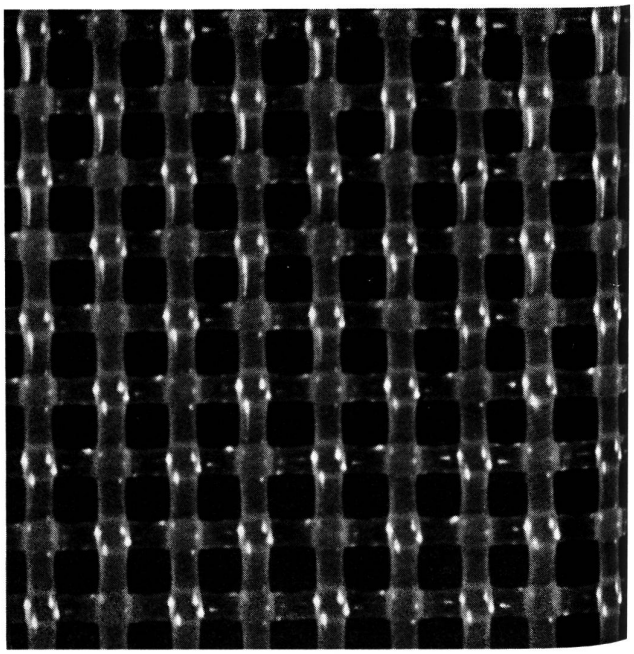


Abbildung 1 Maschengewebe in starker Vergrösserung. (Monodur der Vereinigten Seidenwebereien AG)

für die Hersteller, die sich besonders auf diese Präzisionsarbeit eingestellt haben. Bei diesen Feinheiten bleibt aber auch für die herkömmlichen Rietstechvorrichtungen keine Möglichkeit mehr, und auch Optik und Elektronik haben keine Chance. Nicht nur die Dichte der Einstellung setzt hier die Grenzen für die üblichen mechanischen Stechweisen. Vielfach schliessen sich die Rietlücken durch Zusammenhaften benachbarter Rietstäbe z. B. durch Oel oder Feuchtigkeit, so dass auch die sorgfältigste feinmechanische Ausführung zur Weiterbewegung des Rietmessers versagen muss. Ganz besonders erschwerend wirkt noch die Tatsache, dass im Gegensatz zu den für die Verarbeitung von Metalldraht bestimmten Rieten die Stäbe des Rietes für textile Garne zur Mitte hin «gezogen» werden müssen. Ein Metalldrahtgewebe hat im Webstuhl keinen nennenswerten Breiteneingang, weil der Schussdraht sich beim Anschlag an den Warenrand durch eine bleibende Dehnung der vollen Rietbreite angleicht. Die Rietstäbe können daher über die ganze Breite des Rietes parallel stehen, so dass regelmässige, gerade Rietlücken entstehen. Der Textilfaden dagegen, auch das Monofilament, dehnt sich unter dem Druck des anschlagenden Rietes auf Rietbreite aus, um sich nach Rückgang der Webstuhllade wieder elastisch zusammenzuziehen. Die Folge dieser hohen elastischen Dehnung ist ein mehr oder weniger starker Breiteneingang des Gewebes. Die Rietstäbe müssen dieser Bewegung folgen, was durch das erwähnte «Ziehen» der Stäbe erreicht wird.

Da die bisher bekannten automatischen Rietstechmaschinen unter diesen besonderen Umständen keine präzisen Ergebnisse erzielen konnten, war man bisher ganz auf das Feingefühl und die Uebung des sich gegenübersitzenden Passierpaares angewiesen, das im Wechselspiel zwischen Einführen des Rietmessers in die Rietlücke, oft unter Zuhilfenahme der Lupe, und Einlegen des Kettfadens in den Schlitz des Rietmessers, diese minitiöse Arbeit in erstaunlicher Präzision verrichtete. Erst das Zusammenspiel zwischen Riet und Maschine, das der Rietstechmaschine «Tastomat» (Abbildung 2) zu Grunde liegt, brachte eine befriedigende Lösung. Dieses durch mehrere Patente abgesicherte Verfahren ist in einer siebenjährigen Entwicklungs- und Erprobungszeit praxisnah ausgereift. Riet und Maschine erfüllen daher heute sowohl im Bereich des textilen Drahtgewebes als auch für die Metalltuchweberei alle Ansprüche an eine fehlerlose und narrensichere Arbeitsweise selbst bei feinsten Rieteinstellungen und Drahtarten.

Der Rietstab erhält an einer bestimmten Stelle eine «Tastermarkierung», die in Abbildung 3 (a) als Aussparung dargestellt ist. Diese Markierung wird bei der Herstellung des Rietes in den Rietstab eingestanzt. Beim Einbinden werden die Markierungen von Rietstab zu Rietstab in der Höhe versetzt angeordnet, so dass jeder Markierung der glatte Teil eines Rietstabes gegenübersteht. Diese Anordnung ermöglicht es dem Rietmesser, nach dem Ertasten der Markierung durch Druck auf den folgenden Rietstab die Rietlücke genügend weit zu öffnen, um sich durch diese einzuschieben. Die Ausführung der Kerbe in Form und Gratfreiheit waren Gegenstand langer Versuche, bis die heutige den Webvorgang nicht behindernde Ausführung gefunden war.

Die Betätigung des Rietmessers ist Aufgabe der Stechmaschine Tastomat, die über dem horizontal in einem Gestell liegenden Riet angeordnet ist. Für eine gute und sichere Einrichtung von Riet und Maschine sind zweckmässige Möglichkeiten in der Höhen- und Seitenverstellung vorgesehen.

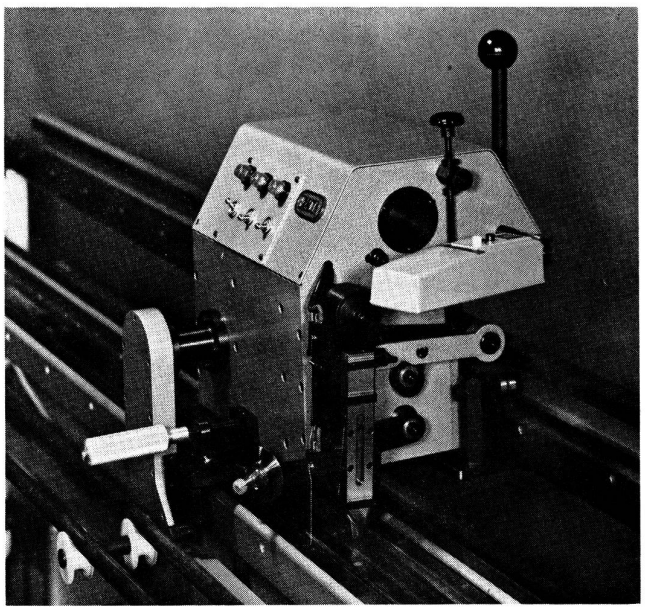


Abbildung 2 Rietstechmaschine «Tastomat». Man erkennt das beweglich gelagerte Rietmesser über dem horizontal im Gestell liegenden Riet. (Werkfoto ABK Apparatebau Krefeld GmbH)

Der Stechvorgang wird durch die Abbildungen 3—5 dargestellt (siehe nächste Seite).

Die in der Aussparung des Rietstabes liegende Spitze des Rietmessers öffnet durch seitlichen Druck gegen den nächstgelegenen — an dieser Stelle glatten — Rietstab die Rietlücke. Der von der Passiererin in den Schlitz des Rietmessers eingelegte Kettfaden wird nun durch die Vorwärtsbewegung des Rietmessers ungehindert in diese Rietlücke eingeführt und auf der Gegenseite durch einen Greifer übernommen. Das entsprechend schwenkbare Rietmesser ortet bei der Rückwärtsbewegung die Markierung des nächsten Rietstabes und der Vorgang des Fadeneinlegens, des Einführens in die Rietlücke und der Abnahme durch den Greifer wiederholt sich. Da das Rietmesser nicht aus der Rietebene gezogen wird, blättert es sich von Rietlücke zu Rietlücke, ohne dass ein Rietstab ausgelassen werden kann. Hierdurch entsteht ein fehlerloser Einzug auch bei feinsten Rieten.

Das Gestell, auf dem die Stechmaschine über das horizontal eingelegte Riet läuft, ist auch in grossen Breiten so ausgelegt, dass keine Durchbiegung den einwandfreien Ablauf des Rietstechens in Frage stellen kann. Auf Grund der verhältnismässig geringen Tiefe der Tasterkerbe muss der parallele Lauf der Maschine bzw. des Rietmessers zur Rietebene auch bei ungünstigen Verhältnissen z. B. Erschütterungen am Webstuhl gewährleistet sein.

Ferner muss sichergestellt sein, dass der seitliche Druck des Rietmessers auf den Rietstab bei der seitlichen Verschiebung der Maschine zur Oeffnung der Rietlücke so bemessen bleibt, dass keine Beschädigung der empfindlichen Rietstäbe eintreten kann. Dieses wird durch eine «Bedarfssteuerung» erreicht, die vom Rietmesser ausgeht. Das Rietmesser ist beweglich gelagert und durch eine Feder auf einen bestimmten einstellbaren Druck geeicht. Verändert sich dieser Federdruck nach dem Stechen einiger Rietlücken, so wird durch einen Kontakt der Bewegungsmechanismus der Maschine über einen Motor so lange betätigt, bis der erwünschte Federdruck wieder erreicht ist.

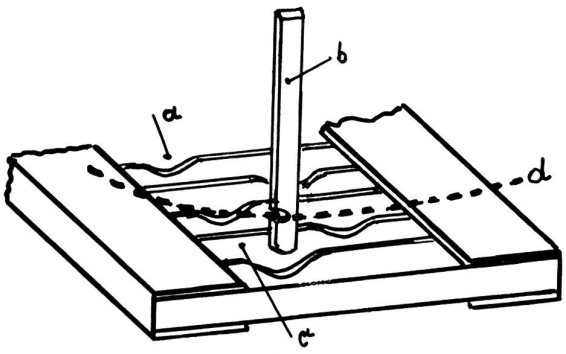


Abbildung 3 (a = Tastermarkierung) Das Rietmesser (b) hat druch Druck auf den Rietstab (c) die Rietlücke geöffnet und der Kettfaden (d) ist in den Schlitz des Rietmessers eingelegt.

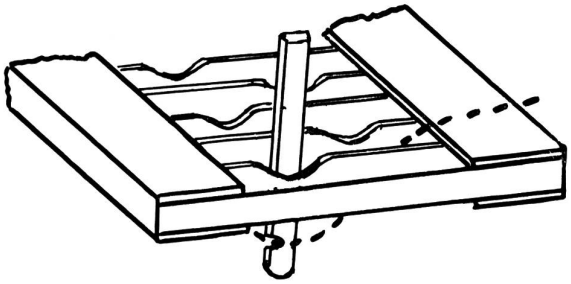


Abbildung 4 Das Rietmesser hat den Kettfaden durch die Rietlücke geschoben. Der Kettfaden kann von einem Greifer übernommen und ganz durchgezogen werden.

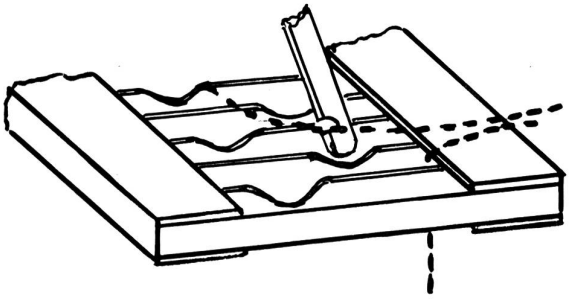


Abbildung 5 Das Rietmesser ist auf die Tastermarkierung des nächsten Rietstabes geschwenkt, sodass sich der Stechvorgang wiederholen kann.

Wie schon dargestellt, wird der Kettfaden durch die vor der Maschine sitzenden Passiererin in den Schlitz des Rietmessers eingelegt. Mit der Handbewegung des Einlegens wird zwangsläufig die Bewegung des Rietmessers für einen Stechvorgang ausgelöst, so dass sich also die Geschwindigkeit des Stechvorganges der Möglichkeit der bedienenden Person anpasst. Hierdurch wird die Passiererin nicht überfordert, sie kann sich vielmehr ohne «Stress» einarbeiten und die während der Arbeit evtl. notwendigen Verrichtungen an der Kette usw. ausführen. Es hat sich gezeigt, dass schon bald eine normale Leistung von 3000—4000 Stich je Stunde erreicht wird.

Die Abnahme des Kettfadens vom Rietmesser wird durch eine Greifervorrichtung ausgeführt. Damit die abgenommenen Kettfäden unter dem Riet senkrecht gehalten werden und sich nicht verheddern können, werden sie von einer Saugvorrichtung in eine Schlitzdüse eingezogen. Von Zeit zu Zeit können sie dann zu Zöpfen zusammengefasst werden.

Selbstverständlich ist die Schwenkbreite des Messers von Markierung zu Markierung und die Stechtiefe variabel einstellbar. Das Einfahren der Maschine auf das Riet und die Bedienung der Anlage ist nach einer kurzen Einarbeitung durch einen Monteur der Lieferfirma problemlos zu beherrschen.

Die Vorteile dieser Rietstechvorrichtung «Tastomat» für Metall- und Textildraht sind kurz wie folgt zusammenzufassen:

— Einmann-Bedienung
— Einarbeitung und Leistung wie bei jeder normalen Rietstechmaschine
— Fehlerlose Einzüge bei jeder Rietfeine
— Rietstechen auch am Webstuhl
— Bedeutende Zeit- und Lohnersparnis gegenüber den bisherigen Einziehverfahren.

Ausgestaltung der maschinellen Einrichtung:

Gestell:

— Für Riete bis 2 m Länge = Gestellbreite 2,70 m
— Für Riete bis 3 m Länge = Gestellbreite 3,70 m
— Für Riete bis 4 m Länge = Gestellbreite 4,70 m
— Kleinste Einspannbreite für Rietsprung: 23 mm.

Rietstechmaschine:

— Robuste Ausführung
— Narrensichere Automatik
— Stichtiefe bis 15 mm Rietstabbreite
— Leichtes Wechseln des Rietmessers.

C. Th. Schreus, D-4156 Willich 1

Kostenfaktor Webschützen

Noch immer wird auf Millionen von Webstühlen mit Webschützen gewoben, und die schützenlosen Webmaschinen machen nur ein paar Prozente des Gesamtweltbestandes aus. Auf der ganzen Welt werden pro Jahr einige Millionen Webschützen verbraucht. Da es sich bei diesen um Verbrauchsmaterial im wahrsten Sinne des Wortes handelt, ist es ein erstes Gebot, diesen Verbrauch möglichst tief zu halten oder wenn möglich zu senken, wobei allerdings sehr oft nur einzelne Sektoren einer Prüfung unterzogen und keine Gesamtkostenrechnungen durchgeführt werden. Einen kostengünstigen Verbrauch lässt sich erzielen durch geschickten Einkauf, eine dem Webschützenmaterial angepasste Pflege, die Anwendung neuer Werkstoffe und durch konstruktive Massnahmen.

Als Fabrikanten von Webschützen stellen wir immer wieder fest, dass der

Pflege des Webschützens

für seine Lebensdauer enorme Bedeutung zukommt. Webereien, welche regelmässig die die Einbauteile im Webschützen haltenden Schrauben festziehen (oder dies gar

mit Drehmomentwerkzeugen tun) und die Webschützen in gleichbleibenden Intervallen auf rauhe Stellen und Rattermarken untersuchen und diese auf der Abrichtmaschine beheben oder mit Glaspapier und dem altmodischen Leinöllappen behandeln, erzielen viel höhere Laufzeiten als jene Betriebe, die den einmal eingesetzten Webschützen bis zur vollständigen Abnützung oder bis zum «Betriebsunfall» unbeaufsichtigt und unberührt auf der Webmaschine lassen.

Der Grundstein für die zukünftige Lebensdauer des Webschützens wird bereits mit der

Lagerung

gelegt. Der in der ganz grossen Mehrzahl für die Webschützenherstellung verwendete Basis-Werkstoff Holz ist sehr stark hygroskopisch, weshalb feuchtes Klima zum Aufquellen und zu trockene Luft zum Schwund führen. Moderne Webschützenfabriken arbeiten mit 55—60 % Luftfeuchtigkeit, also einem weberei-ähnlichen Klima. Wenn Webschützen für die Lagerung in ein hievon wesentlich abweichendes Klima verbracht werden, verändert sich das Volumen des Holzes, und die Passung der Einbauteile und die in der Fabrikation auf Toleranzen von 0,1 mm ausgerichteten Abmessungen leiden erheblich.

Ungünstige Lagerorte sind feuchte Kellerorte, Estriche mit stark wechselnden Verhältnissen, muffige oder trockene Zimmer. Am besten wären geeignet die Websäle oder deren Nebenräume, sofern sie nicht übermässig befeuchtet sind (bis 70 %). Es stellt sich hier allerdings das Problem der Verschmutzung (z. B. durch Schlichtestaub), denn Webschützen sollten in offenen Gestellen gelagert werden.

Wir werden in diesem Zusammenhang immer wieder gefragt, wie gross denn

die Lebensdauer

eines Webschützen sein soll. Als guter Mittelwert über alle Länder und Maschinentypen gerechnet können wir angeben: pro Schicht ein Jahr, bei zweischichtigem Betrieb somit ein halbes Jahr und bei dreischichtigem Betrieb vier Monate. In Europa und USA liegen diese Werte im allgemeinen etwas höher und es gibt immer wieder einmal besondere Spitzenleistungen. So legte uns vor einiger Zeit ein Kunde einen Schützen vor, der in dreischichtigem Einsatz insgesamt 2 Jahr und 9 Monate im Einsatz stand und dabei eine Strecke zurücklegte, die dem achtfachen Erdumfang oder der Distanz Erde—Mond entspricht. Anderseits haben wir aber auch Abnehmer in Entwicklungsländern, die Laufzeiten von lediglich einigen Wochen erzielen . . .

Kunststoff oder Holz?

Mit dem Aufkommen der Kunststoffe machte sich bald der Ruf und die Hoffnung auf Kunststoffschützen breit. Der erste Trugschluss lag aber darin, dass sich die erhoffte Verbilligung nicht einstellen konnte, da Webschützenfabrikanten hunderte von verschiedenen Modellen herstellen müssen, so dass wegen der Formkosten eine Produktion im Spritzverfahren gar nicht wirtschaftlich sein konnte. Dazu kommt, dass bis dahin noch kein spritzbares Material gefunden wurde, welches den enormen Beanspruchungen des Webschützens standhalten würde.

Wie so oft half der Zufall weiter: ein für die elektrische Isolation entwickelter Werkstoff erwies sich für die Webschützenfabrikation als geeignet. Es handelt sich um Hartgewebe, das sich auf Baumwollgewebe aufbaut, welches mit Phenolharz getränkt und unter massivem Druck und Wärme in die gewünschte Form gebracht wird. Dieses Material hält der grossen Hitze stand, welche beim Abschlag, Gleiten und Abbremsen des Schützens entsteht (bis 140°) und hat ähnliche physikalische Eigenschaften wie Holz. Vor allem sind die Abriebeigenschaften viel besser (widerstandsfähiger, keine scharfkantigen Splitter); hingegen sind die Federungseigenschaften denjenigen von Holz unterlegen.

Das zentrale Problem in der Frage Kunststoff- oder Holzschützen sind aber die Kosten. Hartgewebe ist wesentlich teurer als Holz und viel schwieriger und nur mit Spezialwerkzeugen zu verarbeiten. Je nach Typ und Ausführung steigt deshalb der Endpreis des Kunststoffschützens auf das Doppelte bis Dreifache eines analogen Holzschützens. Wenn nur sämtliche eingekauften Kunststoffschützen 2 bis 3 Mal länger halten würden als die entsprechenden Holzschützen, dann würde sich der höhere Preis lohnen. Nun trifft dies aber leider nicht zu. Erstens scheiden Webschützen nicht allein wegen der Abnützung aus, sondern recht häufig auch wegen Zerstörung, wobei es natürlich ins Gewicht fällt, ob ein billiger Holzschütze oder ein teurer Kunststoffschütze zerstört wird. Zweitens haben die Kunststoffschützen den enormen Nachteil, dass die Federungseigenschaften des sonst gut geeigneten Hartgewebes denjenigen des Holzes unterlegen sind, sodass sich öfters senkrecht durch die Seitenwände der Schützen verlaufende Ermüdungsbrüche einstellen. Für viele Webereien ist übrigens auch das um etwa 10 % höhere Gewicht der Kunststoffschützen ein Handicap.

Wie häufig bei derartigen Entwicklungen hat sich ein

Kompromiss

als Lösung angeboten: die guten Abrieb- und Bremseigenschaften des Hartgewebes wurden kombiniert mit den bewährten Federungseigenschaften des Holzes. Es entstand ein Webschütze aus Holz, der zumindest auf den beiden Seitenwänden (hie und da auch am Boden) mit Hartgewebe beplankt ist. Die beim Abschlag und Abbremsen entstehende Verformung wird weitgehend vom Holz getragen, während die Hartgewebeschichten dem Abrieb entgegenwirken. Gewichtsmässig liegt ein solcher Schütze praktisch beim Holzschützen, ja es kann sogar Gewicht eingespart werden, indem leichteres Holz verwendet wird, da der Abrieb durch die Beplankung stark reduziert ist. Auch kostenmässig ergeben sich Vorteile, indem derartige Schützen etwa 50 % mehr Lebensdauer erzielen, aber nicht 50 % mehr kosten.

Der Schützenverschleiss lässt sich auch durch

konstruktive Massnahmen

senken. Auf dem Gebiet der Webmaschinenkonstruktion sind Fortschritte erzielt worden, indem die korrekte Maschineneinstellung durch die Anwendung von Lehren bedeutend erleichtert wird, und elektronische Ueberwachungsgeräte verfolgen den Schützenflug, um die Maschine bei Störungen anhalten zu können, bevor der Schütze zerstört wird (z. B. Monitor von Saurer). Am Webschützen selbst sind ebenfalls Aenderungen vorgenommen worden, indem die traditionelle — um nicht zu sagen:

uralte — Form mit zentraler Spitze verlassen wurde. Die Spitzen wurden in die nach vorn und nach hinten verlängerte Rückwand verlegt, wodurch sich ein ruhigerer Schützenflug ergibt. Die Picker schlagen bei diesen asymmetrischen Schützen (System Goetz) nicht mehr auf die Spitzen, sondern auf die kleinen Stirnflächen, womit drei Vorteile erreicht werden: die Einstellung der Picker erfordert weniger Aufwand; ein ungenauer Schützenflug durch schlecht zentrierten Schlag und somit ein Aufschlagen des Schützens auf Teile der Webmaschine wird vermieden; und schliesslich werden die Spitzen nicht erwärmt, wodurch sich die Verleimung lösen kann, oder durch ungenauen Schlag gelockert. Der Nachteil dieser Schützen liegt in ihrem etwas höheren Preis (Arbeitsaufwand in der Herstellung, längere Holzkantel), dem grösseren Gewicht und in den Schwierigkeiten, die sich bei der Teilung der Kettfäden bei wenig geöffnetem Fach ergeben.

Diese Rückwandschützen sind nicht nur für Webmaschinen geeignet, deren Konstrukteur sie von Anfang an dafür vorgesehen hat. Viele Maschinen lassen sich nachträglich mit einfachen Mitteln abändern, so dass sie ebenfalls mit diesem asymmetrischen Schützen betrieben werden können.

Auf dem Gebiet der konstruktiven Verbesserungen bewegt sich auch der von der Maschinenfabrik Rüti entwickelte Klemmschütze, der wegen des Wegfalls der Klemmfeder etwas leichter ist und den Nachteil sich lockernder Klemmfedern nicht aufweist. Nachdem die Patente ausgelaufen sind, nehmen sich andere Webmaschinen-Hersteller dieser Schützenform an. Der Umbau von bestehenden Ringspulen-Webmaschinen auf Klemmschützen wäre allerdings, wenn überhaupt, nur mit grösserem Aufwand durchführbar.

Teure und billige Webschützen

Der Preis der Webschützen richtet sich nach dem Aufwand in der Herstellung, dem Preis- und Lohnniveau des Lieferlandes und den ausgerichteten Exportvergütungen. Damit gelangen aus gewissen Ländern auch relativ billige Webschützen auf den Markt. Diese sind aber den Schützen aus traditionellen Häusern durchwegs unterlegen. Bei Vergleichen darf nicht übersehen werden, dass nicht nur der Anschaffungspreis entscheidend ist. Auch die Lebensdauer ist nicht allein ausschlaggebend. In die Beurteilung sind vielmehr auch folgende Tatsachen einzubeziehen:

— der Ersatz eines verbrauchten durch einen neuen Schützen erfordert einen bestimmten Arbeitsaufwand und Produktionsunterbruch und sollte deshalb so selten wie möglich nötig sein
— ein verbrauchter Schütze scheidet sehr oft infolge Bruchs aus und dabei können auch das Gewebe oder die Kettfäden Schaden nehmen; auch dieses Risiko ist mit dem Einsatz langlebiger, nicht zum Splittern neigender Schützen möglichst klein zu halten
— wenn der Schütze genau und entsprechend der Zeichnung des betreffenden Webmaschinenherstellers gefertigt ist, was bei Billigproduktion sehr oft nicht der Fall ist, stellen sich weniger Gewebefehler und Stillstände ein.

Für jede mit Schützen arbeitende Weberei dürfte es sich lohnen, diesem Kostenfaktor die grösste Aufmerksamkeit zu schenken, wobei es aber immer darum geht, alle (!) Faktoren in eine Gesamtkostenrechnung einzubeziehen, statt unvergleichbare Teilbereiche und Zahlenwerte einander gegenüber zu stellen.

Dr. W. Honegger, Gebr. Honegger Hinwil AG

Mode

Herbst/Wintermode 1976/77 aus Paris: Zwischen Klassik und Folklore

Unter den deftigen Täterätäs einer bayrischen Blaskapelle bei Daniel Hechter, den Chorgesängen bei Costas, den lustigen Leierkastenmelodien bei Dorothé Bis und den russischen Hochzeitsglocken- und Orgelklängen bei Yves Saint Laurent wurde die Pariser Herbst/Wintermode aus der Taufe gehoben. So differenziert wie die Begleitmusiken sind die Themen, um die sich das Modekarusell recht munter dreht, angekurbelt vom Trend zu Separates und ungewöhnlichen Farb- und Materialkombinationen unter Einbeziehung von Strick.

Im *klassischen Bereich* gibt die englische Herrenmode den Ton an, in puncto Form, Farbe und Qualität. Norfolk-Sakkos, Knickerbocker und Golfjackets, Burberry-Trenchs, Blazer und Westen sind aus edlen Schurwoll-Stoffen gefertigt. Kammgarn-Glenchecks, -Hahnentrittkaros, -Oxforddessins und Schottenflanell, aber auch rauher Shetland und Irishtoile — in den weichen Naturfarben der Braun/Grün/Beige-Skala verleihen dem typisch englischen Country-Stil optischen Ausdruck.

Funktionelle *Sportbekleidung* gehört seit den Olympischen Spielen in München und Sapporo 1972 zum festen Bestandteil der modischen Garderobe all jener «nicht Aktiven», die Trainingsanzüge, Gymnastik-Kombinationen, Lumbers, Polos und Blousons ganz ungekümmert von früh bis spät tragen — im höchsten und im niedrigsten Genre. Am deutlichsten wird die Sozialisierung der Mode allerdings, wenn unter dem ehrwürdigen Namen «Dior» Parka- und Anorak-Kostüme, Overalls und Deckenmäntel über den Steg eilen.

Die *Folklore-Fans* unter den Modemachern haben südamerikanische Volkstrachten an Ort und Stelle studiert und auf ihren modischen Wünschelrutengängen auch Irland, Schottland, den Balkan und Afrika nicht ausgelassen. Die Ergebnisse sind in ihrer leuchtenden Farbigkeit und attraktiven Musterung einfach überwältigend. Saint Laurent liess sich von den Kostümen des russischen Balletts inspirieren, das in diesem Jahr seinen 200sten Geburtstag feierst! «l'Hommage à Bolschoi!»

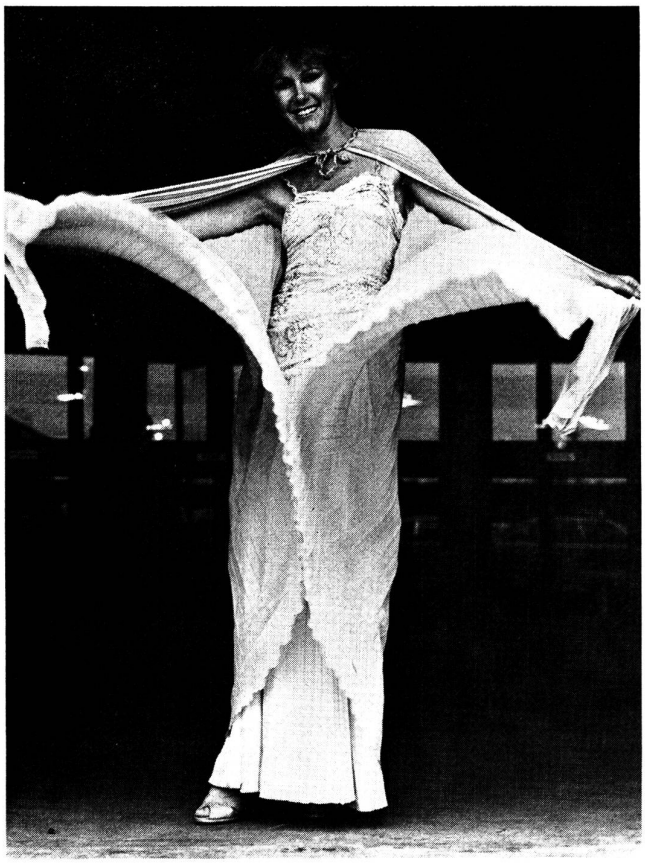
Die *Silhouetten* kann man sich am besten in geometrischen Formen vorstellen: Da ist die runde «O»- oder «Ein»-Linie, die auf der Blouson-Idee basiert, mit überspielter Taille; die gerade Linie, die über schmalen oder fein plissierten Röcken und zu Hosen getragen werden. Die Trapez-Linie umschreibt breitschultrige, schmalhüftige Modelle, wie z. B. den Ulster, doppelreihig in Hüfthöhe geknöpft oder lässige Sakkos aus der Herrenmode mit Fältchenhose, die sich zum Knöchel hin verjüngt. Die Dreieck-Linie gehört zu den neuesten Silhouetten. Basis ist der üppig weite, gefältelte oder angekrauste, auch von farbigen Unterröcken «abgestützte» Rock, zu dem Bauernblusen, kleine Westen und drei-

eckige Fransenschals gehören, wie überhaupt Tücher im Deckenformat zum Einmummeln wichtigste Attribute der Wintermode sind.

Rocklängen werden unterschiedlich und je nach Modell interpretiert, allerdings ist im klassischen Bereich eine Tendenz zu knapp kniebedeckenden Rocksäumen zu verzeichnen.

Mäntel haben viele Gesichter. Neben den klassischen Nobelformen, auch 3/4 und 7/8 lang, ist die Vorliebe für den Typ des «Anti»-Mantels unverkennbar. Dekorative, höchst bequeme Nomadenhüllen (Cape-, Poncho- und Dufflecoat-Aspekte) werden als Hosen- und Ensemble-Begleiter viele Anhänger finden. Vor allem die «Wolldecken»-Mäntel, sei es in Uni, sei es mit Pferde-Friesen oder mit breiten Blockstreifen in Grau/Beige- und Brauntönen. Sie sind mit Kapuzen ausgestattet, mit Kontrastblenden oder Leder eingefasst und bei Hechter — aus Loden geschneidert — mit grossen, aufgesteppten Mufftaschen bestückt.

Der Hosenmantel im Parka-Stil mit Reissverschluss aus federleichten Schurwoll-Double, aus breitgeripptem Cordsamt oder gestepptem Popeline hat immer eine «Woll-Seele» — nämlich ein wärmendes Futter, uni oder schottisch kariert. Geräumige Grobstrickmäntel in leuchtendem Farbenspiel (Inka-Folklore) machen bei Dorothé Bis Furore, während St. Laurent für seine Kosakenmäntel



Ravissante Robe de soir – Ein elegantes Abendkleid en Polyester georgette. Modèle: Mariano, Paris; Tissu: Weisbrod-Zürrer AG, Hausen a/Albis/Suisse; Photo: Peter Kopp, Zürich.

Yves St. Laurent wählte zwei verschieden bedruckte Chaly-Gewebe aus reiner Schurwolle für Rock und Bluse. Die Farben: rostiges Orange, Grau- und Brauntöne. Dazu wird eine Bolero-Jacke mit kontrastierenden Blenden getragen. Modell: Saint Laurent rive gauche; Foto: Wollsiegel-Dienst.

mit schmalem Oberteil, betonter Taille und weitem Rock kostbare Schurwoll-Tuche bevorzugt. Ebenso Chloé: an Hemdärmeln markieren schmale Schurwoll-Schals, die in Hüfthöhe durch Schlitze gefädelt werden, die vertiefte Taille.

Jacken — im Kielwasser der Hosenwelle — mausern sich zum «Schlager der Saison». Gewebt, gewirkt, gestrickt und gesteppt — auf Understatement bedacht — marschieren sie gleich kompanieweise über den Laufsteg: die langen Blousons, Westen, Parkas, Anoraks, Pilotenjacken und Lodenjanker. Schnallen- und Reissverschlüsse, Lederbleiden und Wollpaspel, Strickkragen und -kanten, Pelzverbrämung und Kontrastfutter sorgen für Abwechslung.

Chloé zeigt Mohairjacken, Kenzo Sahariennes aus rustikalem Leinen auf Babylama gefüttert und ärmellose Kapuzenjacken aus Wolldeckenstoffen, immer komplettiert von voluminösen Pullis mit halsfernen, hohen Rollkragen — die übrigens in vielen Kollektionen zu sehen sind.

Bei all diesen Vorschlägen wird die Tendenz zu einer *Separate-Mode* — weg vom Total-Look — demostriert. Der Spielraum für individuelle Kombinationen ist unbegrenzt. Das verlangt allerdings Farbensinn und Augenmass für richtige Proportionen, sowie kritische Selbsterkenntnis in Bezug auf Figurprobleme. Nicht für Jedermann gedacht sind Kenzo's Maxipullis, Minikleider, Tuniken und Wämse, die er nur mit bunten Strumpfhosen vorführen liess. Und auch nicht die weiten Kräuselröcke aus bedrucktem Schurwoll-Mousseline mit Bauernblusen im Mustermix zusammengestellt, von

Boleros und grossen Fransentüchern ergänzt, wie sie St. Laurent zeigte. Oder jene weiten Röcke mit farbenprächtigen, folkloristischen Jacquardbordüren, zu denen Costas hüftkurze Kastenjacken kombiniert.

Die *Kleider* folgen der schmalen Silhouette, lässig in Hüfthöhe mit Schrauben und Schärpen geschoppt. Tuniken in diversen Längen, aufgelockert durch Schlitze und Panneaus spielen mit Doppelrock- (Plissee) und Schürzen-Effekten in Farb- und Materialkontrasten.

Bei Chloé erscheint das bedruckte Hemdkleid aus Crêpe-de-Chine unter einer geschlitzten Cashmere-Tunika. Dior stattet seine T-Shirt- und Polokleider mit Kontrastblenden aus. Kuttenkleider mit angeschnittener Kapuze aus schurwollenem Singlejersey, Mantelkleider und Pulloverkleider mit Jacquardbordüren am Kragen, Hüftbund oder als Passenbetonung wirken neu und attraktiv. Auch am Abend behalten die Formen der Tagesmode ihre Gültigkeit, nur die Stoffe wechseln.

Naturtöne (von Beige bis Dunkelbraun), Gewürzfarben (Senf und Muskat, Pfeffer und Zimt, Curry und Paprika) und Metallnuancen (Gold, Kupfer, Messing, Stahl und Rost) stehen im Vordergrund. Sie werden — ebenso wie Schwarz und Ecru — mit warmen, leuchtenden Farben kombiniert. Für die Avantgarde sind Verbindungen der Violett-, Rot-, Pink- und Blauskala aktuell. Star ist ein grelles Tintenblau. Grünstichiges Blau (Petrol, Pfau) und Türkis gesellen sich zu Olive und Weidengrün. Leuchtende Rottöne strahlen Wärme in den Modewinter. anke

Ein ungefütterter Poncho-Mantel mit Kapuze aus irischem Schurwoll-Tweed mit passender Stiefelhose. Dazu wird ein rot-weisser Streifenpullover mit schwarzen Blenden getragen. Mütze und Schal aus weissem Grossstrick ergänzen diesen sportlichen Outfit. Modell: Jean-Claude de Luca; Foto: Wollsiegel-Dienst.

Ein Kostüm mit neuen Proportionen – entworfen von Issey Miyake. Die lange und sehr blusige Jacke mit tief angesetzten und geräumigen Aermel wird im Vorderteil schräg übereinander geschlossen und in Hüfthöhe durch ein Kordelband eingehalten. Dazu wird ein schmaler Wickelrock getragen. Das Material ist ein rot karierter Double-face aus reiner Schurwolle mit senffarbener Abseite. Modell: Issey Miyake; Foto: Wollsiegel-Dienst.

Die Wintermode der «Lady Wool»

Nichts ist so lässig, dass es nachlässig wirkte, nichts so eng, dass man es als unbequem empfände, nichts so jugendlich, dass es auch eine Frau um Vierzig nicht tragen könnte, und nichts so brav, dass es eine Zwanzigjährige ablehnen müsste. Kurz, der neue Stil zum Herbst und Winter 1976/77 bringt Modelle, in denen sich auch Trägerinnen der Konfektionsgrössen 42, 44 und 46 wohlfühlen können.

Grundlage aller Schnitte sind die Stoffe, unter denen die Wollsiegel-Qualitäten ihren bewährten Vorrang einnehmen. — Die Farbpalette der Wintersaison zeigt warme Brauntöne von Torf bis Brandy zu Bisquit. Kühles rangiert

zwischen Winterblau, Marine, Royal, zwischen Zypresse und Irischgrün. Mit Parma gleitet die neue violette Farbskala ins Zarte über. Schwarz wird häufig mit Beige kombiniert. Woll- oder Winterweiss verspricht ein Erfolg zu bleiben.

Die neue Silhouette modelliert etwas mehr die Figur. Die Modelle verlieren an Weite, ohne dabei an Bequemlichkeit einzubüssen. Die Schnitte wirken unkompliziert und geradlinig. In der Oberweite wird nicht nur auf anatomischen, sondern auch textilen Spielraum Wert gelegt. Die Taille ist in Bewegung geraten. Von der Hüfte abwärts bleibt es möglichst schmal, jedoch nie eng. Vieles ist gepaspelt oder durch farblich abweichende Blenden akzentuiert, Nähte oft abgesteppt.

Bei den Mantelmodellen ist berücksichtigt, dass man sie nicht auf der blanken Haut trägt. Ob im Trenchcoat-Stil, ob als lässiger Tuben- oder Raglanmantel, ob als zweireihiger Ulster oder in asymmetrischer Eleganz geschnitten — immer lassen die Mäntel dem Darunter seine Existenzberechtigung. Bindegürtel gehören meist dazu, Schubtaschen und Aermellaschen, Knebelverschlüsse und Offizierskragen bringen sportliche Effekte.

Hosen, durchaus nicht aus dem täglichen Modebild verschwunden, werden mit 3/4 und 7/8 langen Jacken kombiniert.

Bei den Kostümen gibt es die echten Tailor-made-Modelle aus Wollsiegel-Flanell mit feinen Nadelstreifen, nicht ohne strenge Westen. Sehr weiblich sollte man wirken, wenn man sie tragen will. Hemdjacken werden zu schmalen Röcken, Jäckchen, die in der Taille enden, zu weich angekrausten Röcken getragen. Lange Jacken werden meist gegürtet. Manche Kostüme mit ihren Material- und Dessinkombinationen sehen eher wie Zweiteiler aus; sie sind vielseitig verwendbar und entsprechen dem «Lady-Wool»-Stil besonders gut.

Der Look der Lady Wool zeigt sich besonders vorteilhaft in diesem Dreiteiler aus Rock, Weste und Bluse. Beige und Schwarz, zwei massgebende Farben der kommenden Wintersaison, verbinden die drei Teile farblich miteinander. Leichter Wollsiegel-Flanell sorgt hier für angenehme Trageeigenschaften. Wollsiegel-Modell: Weibel AG, 9202 Gossau; Foto: Wollsiegel-Dienst/Stock.

Ein Mantel, der dem Stil der Lady Wool entspricht. Durch den asymmetrisch angelegten Knebelverschluss und die überschnittenen Aermel mit kurzem Schlitz und angedeuteter Lasche wird die Sportlichkeit in dezente Eleganz verwandelt. Das Material: weicher, schmiegsamer Wollsiegel-Velours in hellem Steingrau. Wollsiegel-Modell: Geppert & Co.; Foto: Wollsiegel-Dienst/Stock.

Röcke, ob mit oder ohne Jacke, haben nicht mehr die gewohnte Weite. Ohne zu beengen, wirken sie schlank. Sie sind entweder als Bahnen-, Falten- oder Wickelrock geschnitten. Gürtel werden durchgezogen, Falten über der Hüfte immer abgesteppt. Dazu trägt man gerne lange Ponchos, Grobstrickjacken, auch mit Kapuze, oder Westen und Boleros.

Die Kleider wurden ganz offensichtlich durch eine neue legere Schnittführung wieder vollgültig in die Mode eingefügt. Die Verwendung von Kasacks, Tuniken und langen Blousons mag dazu beigetragen haben, ebenso der Stil, bequeme Weite über schmalen Gürteln weich einzuhalten oder zu schoppen. Sogenannte Torsokleider verlegen den normalen Tailleneinschnitt auf die Hüfte, an der dann abgesteppte, tiefer unten aufspringende Falten ansetzen. Die Ausschnitte sind entweder V-förmig oder im flachen Oval gehalten. Kragen werden oft durch Stehbündchen ersetzt.

Alles in allem ist es eine Mode, die wohl wenig Wünsche offen lässt — mit einer klaren Linie, einfachen Schnitten, noblen Stoffen und sauberen Farben.

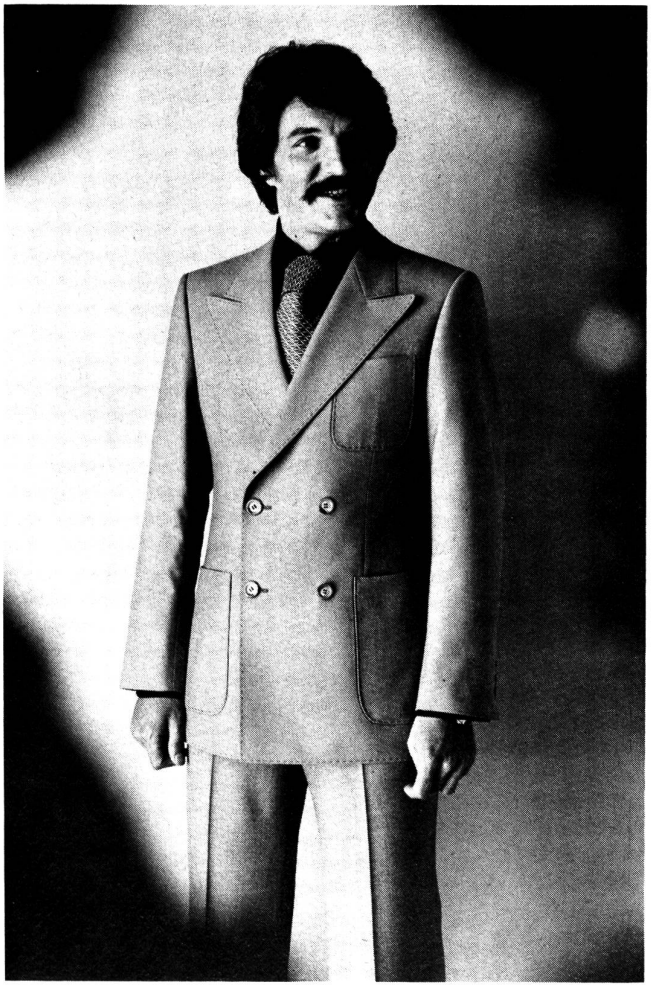
Gisela Twer

Tendenzen der Herrenmode Frühjahr/Sommer 1977

Allgemeine Modetendenzen

Die Entwicklung der Herrenmode geht auf verschiedenen Zielgruppen konsequent weiter. Neue Einflüsse machen sich bemerkbar durch:

— die Ansätze zur V-Form der Vestons
— die Tendenz zu engeren Hosen
— die Aufwertung der unkonventionellen Kleidung
— die Verfeinerung der sportlichen Eleganz
— das Verlangen nach besseren Qualitäten
— das anhaltende Interesse für jugendlich-leger gestaltete Zweireiher
— die modische Farbgebung in heller Nuancierung
— das weiterhin zunehmende Interesse für einen klassischen Stil
— die Assortierung in Ton-auf-Ton.



Bergamo — Ein aktuelles Blazermodell mit vielen modischen Details wie: drei aufgesetzte Taschen, zweireihig, markierte Hand-Stitch-Stepperei, Spitzrevers.

Gewebe, Strukturen

Tendenz zu etwas leichteren Gewichten, Tuch, Leinen, auch Panama oder etwas lockere Bindungen. Neben den Unis auf strukturierten Geweben treten sehr fein dessinierte, gesprenkelte Musterungen auf. Streifen in neuartigen, meistens feinen und gedämpften Kontrasten. Karos vereinzelt in stark abgestufter, verwischter Dessinierung.

Aktuell: Materialmischungen z. B. Wolle und Baumwolle oder Synthetics mit Glanzeffekt, leicht körnige Krepp-Garne mit trockenem Griff. Leichte Gabardines und Flanell in weicher Ausrüstung bleiben modegerecht. Im allgemeinen wird selbst für Stoffe mit sportlichem Charakter ein weicher Griff verlangt.

Die Strickmode nimmt auch im Sommer einen grösseren Platz ein, jedoch vorwiegend im Accessoire-Sektor. Die Maschenbildung ist zwar strukturbetont, aber meistens locker, um die angestrebte Leichtigkeit zu erreichen.

Die modischen Farben Frühjahr/Sommer 1977

Noisette*

Ein weiches Haselnussbraun in verhaltenen Nuancierungen ohne ausgesprochenen Rotstich.

Cosmos*

Ein gebrochenes Sommerblau, dessen hellere Tonwerte modisch wichtiger sind.

Mastic*

Dieses verhaltene, weich nuancierte Kolorit bildet eine neue, ruhige Basis-Farbe für elegante Anzüge.

Domino*

Unter dieser Bezeichnung läuft die Kombination von Weiss und Schwarz, die einen wichtigen Platz in der Sommermode einzunehmen verspricht (z. B. im eleganten oder im jugendlichen Genre, als Uni, in Kombination, dessiniert oder feindessiniert/Uni, usw.).

Anzüge

Einreihig, vorwiegend mit zwei Knöpfen, Taille leicht nach unten versetzt, Schulter betont, etwas verbreitert. Gerade Revers, ca. 10 cm breit und lang gezogen. Mit oder ohne Rückenschlitz. Taschen mit Patten oder passepoiliert. Länge 76/77 cm.

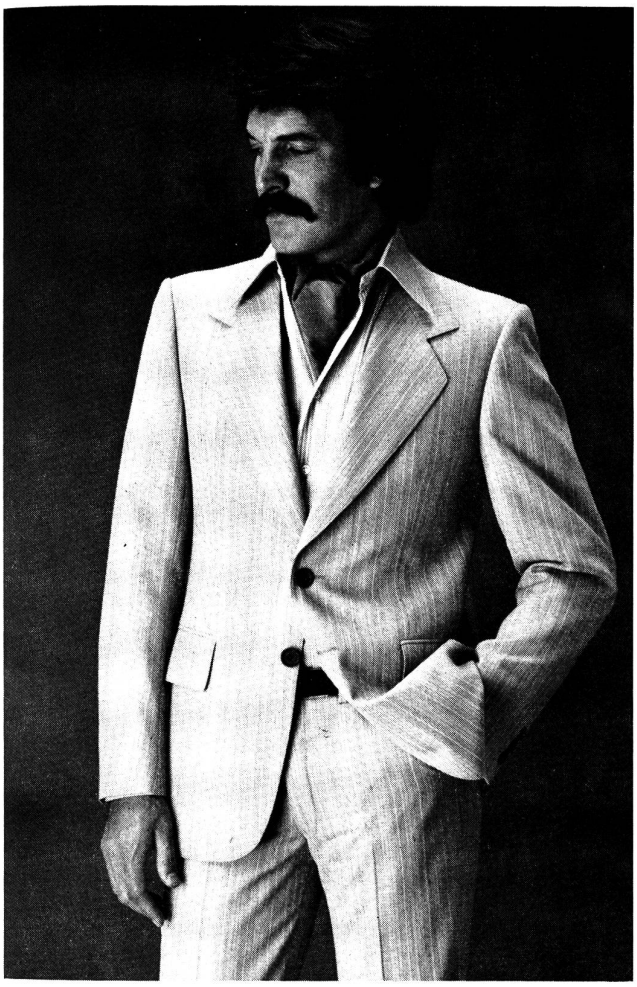
Im hochmodischen jugendlichen Stil Tendenz zu V-Form mit breiterer Schulter, Taille gelockert, tiefer gelegt, hüftanliegend, ohne Schlitze.

Zweireiher mit einem oder zwei ziemlich tiefgesetzten Schliessknöpfen. Langgezogene Revers.

Gilet

Zunehmende Bedeutung der Gilets speziell im jugendlichen und eleganten Genre, einreihig mit vier oder fünf Knöpfen, zweireihig mit sechs Knöpfen.

* Farbnuancen bzw. Bezeichnungen der internationalen Verbindungsstelle für Herrenmode in Paris. Von den internationalen Instituten für die Koordination der Herrenmode in Europa übernommen.



Paso/Okapi – Leichter Sommeranzug in jugendlicher Schnittform auf zwei Knöpfe, taillenbetonte Modellierung und aktuelle Pattentaschen.

Einzelveston, Blazer

Schnitt im Wesentlichen wie für den Stadtanzug. *Neu:* Der schwarze Blazer gewinnt an Bedeutung durch die modische Kombination in Schwarz/Weiss.

Hosen

Die Hosenmode wird vielseitiger: je nach Genre machen sich verschiedene Tendenzen bemerkbar:

Achtung: Engere Hosen sind im kommen.

Anzughosen

Hüftannliegend, gerade fallend, Fussweite 27—28 cm, ohne Aufschläge.

Sportliche Modelle

Mit schrägen oder abgerundeten Taschen, vermehrt mit Aufschlägen.

Jugendliche Hosen

Tendenz zu engeren Formen, die auch in Stiefeln und Stiefeletten getragen werden können.

Avant Garde

Schlanke Zigaretten-Form, Fussweite 21 cm.

Informelle Kleidung

Im Légère-Bereich steht die funktionelle Bequemlichkeit an erster Stelle, in Verbindung mit einem sympatischen, pflegeleichten Material. Anzugsformen sind nebst Safaritypen wie Jacken und jackenähnnlichen Hemden ebenso gefragt, wie blusige Overshirts.

Ritex AG, 4800 Zofingen

Tagungen und Messen

Gemeinschaftstagung SVF/SVT

Die Chancen der schweizerischen Textilindustrie liegen — auch in Zukunft — in ihrer Kreativität, Flexibilität und in der Qualität. Zusätzliche Möglichkeiten zur Steigerung der Qualität lassen sich durch konsequente und bewusste gegenseitige Abstimmung der technischen Belange von Spinnerei, Weberei und Veredlung freilegen. Welches sind nun diese Möglichkeiten konkret? Dies aufzuzeigen ist das Ziel unserer diesjährigen Herbsttagung SVF/SVT am Samstag, 4. September 1976, im Gemeinschaftshaus Martinsberg der BBC in Baden

Wir freuen uns, Sie zu dieser aktuellen Fachtagung unserer beiden Vereinigungen einladen zu dürfen und erwarten gerne Ihre Anmeldung.

Die Vorstände SVF/SVT

Tagungsort

Gemeinschaftshaus Martinsberg, BBC, Baden/AG (Zufahrt markiert mit «SVF/SVT»)

Vorträge

Grosser Vortragssaal Martinsberg

Mittagessen

Kongressrestaurant Martinsberg. Ab 8 Uhr offerieren Ihnen die beiden Vereinigungen im Foyer Martinsberg einen kleinen Imbiss (Kaffee/Gebäck).

Tag und Zeit

Samstag, 4. September 1976, 9 Uhr

Programm

9.00 Begrüssung durch den Präsidenten der SVT, X. Brügger

9.15 — P. Hättenschwiler, Zellweger Uster AG, Uster: «Einfluss der Spinnerei auf die Qualität der nachfolgenden Stufen»
— W. Schneebeli, Weberei Wängi AG, Wängi: «Webfehler und deren Auswirkungen in der Textilveredlung»

Pause

— N. Bigler, Ciba-Geigy, Basel: «Die Gewebe-, Garn- und Faserstruktur als Qualitätsproblem»
— Dr. J. Rieker, Bekleidungsphysiologisches Institut, Schloss Hohenstein, BRD: «Qualitätsgrenzen beim Abmustern — Konsequenzen für die Kostensituation in der Färberei»

12.45 Zusammenfassung und Schlusswort durch den Präsidenten der SVF, Dir. W. Keller

ca. 13.00 Mittagessen

ca. 15.00 Schluss der Tagung

Anmeldeschluss: 27. August 1976

Anmeldungen sind zu richten an die «Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich».

Arbeitstagung bei den Emser Werken

Programm

Ausgewählte Textilprüfmethoden zur Qualitätsbeurteilung und Reklamationsbearbeitung an Halb- und Fertigartikeln.

A	Materialbestimmung über Löslichkeiten Skelettherstellung
B	Testfärbung mit Neocarmin Schmelzbereichbestimmungen Titerbestimmung mit Vibroskop
C	Knittererholungswinkel (Gewebe) Scheuerprüfung (Gewebe) Pillingprüfung (Masche)
D	Reissen: Fasern/Fäden/Gewebe
E	Mikroskopie — Mikrotomschnitte Längsansichten — Unterscheidungsmerkmale

Kursdauer:	1 Tag
Kursdaten:	11. September, 18. September
Teilnehmerzahl:	Pro Kurs max. 30 Teilnehmer (Eventuell müssen Umteilungen bei den gewünschten Kursdaten vorgenommen werden.)
Kosten:	Mitglieder A.H.V. Textilia, SVT Fr. 20.— Nichtmitglieder Fr. 40.— Mittagessen gestiftet von der Grilon SA
Anmeldung:	Bitte bis Ende August 1976 senden an *Grilon SA, Kurs Textilia, 7013 Domat/Ems*

15. Internationale Chemiefasertagung 1976

Dornbirn, 22.—24. September 1976, Stadthalle

Rahmenthema: Chemiefaserlegierungen

Mittwoch, 22. September (Saal A)

Eröffnung durch Präsident Generaldirektor KR Rudolf H. Seidl, Lenzing

Begrüssungsansprachen

Verleihung des Studienförderungspreises 1976

— Festvortrag: Prof. Dr. H. Zahn, Aachen: «Die Fasern in der makromolekularen Chemie»
— Prof. Dr. Z. A. Rogowin, Moskau: «Reaktionen der Pfropf-Copolymerisation»
— Dr. B. von Falkai, Dormagen: «Haben Polymermischungen eine Bedeutung für den Chemiefasermarkt?»
— Prof. Dr. P. R. Lord, Raleihg, USA: «New Technologies of Spinning»
— Dipl.-Ing. C. Brandis, Bremen: «Wirtschaftliche Einflussfaktoren auf die Entwicklung von textilen Prozessen, Maschinen und Fasern»

Donnerstag, 23. September (Saal A)

— Dr. P. C. Limburg, Arnhem: «Chemiefaserlegierungen: Das Füllhorn des Forschers; eine systematische Uebersicht über dieses Gebiet wird gegeben»
— Prof. Dr. H. Herlinger, Stuttgart: «Polymermischungen und Copolymerisate, ihre Herstellung, Eigenschaften und Verarbeitung»
— Dr. K. Dietrich, Teltow-Seehof: «Zum Spinnprozess von Schmelzdispersionen fadenbildender Polymere»
— Dipl.-Ing. B. Reichstädter, Brünn: «Chemiefasermodifikationen oder Chemiefasermischungen»
— Dipl.-Inng. I. Diacik, Svit, CSSR: «Die Möglichkeit der Herstellung des unmodifizierten und modifizierten Fadens aus Hydroxyäthylzellulose»
— Dr. F. Geleji, Budapest: «Herstellung, Eigenschaften und Anwendungsmöglichkeiten von Bikomponentenfasern aus Polyamid und Polypropylen»
— Dr. H. Marfels, Karlsruhe: «Beitrag zur Kenntnis der Art und Verteilung von Oligomeren in Polyesterfasern»
— A. S. Brown, Harrogate: «Antistatic yarns from synthetic fibres»
— G. Barbe, Lyon: «Bicomponent filaments, yarn and staple»

Donnerstag, 23. September (Saal B)

— Dr. W. Gessner, Frankfurt/Main: «Bekleidungs- und Heimtextilien mit mehreren Garnkomponenten — Möglichkeiten und Probleme der Mischverarbeitung verschiedenartiger Garne»

— L. A. Wiseman, Manchester: «The Creasing of Thermoplastic Fabrics in Laundering-Interpretend on the Basis of the Physical Properties of the Fibres»
— Dr. J. R. Holker, Manchester: «Water Pressure Resistant Fabrics of Good Breathability»
— Dipl.-Ing. H. Jezek, Liberec, CSSR: «Neue Möglichkeiten für die Herstellung neuer Textilien auf der Basis von modifizierten Nonwovens für baumwoll- und seidenartige Produkte»
— Dr. H. Jörder, Reutlingen: «Mischung von Fasern in Vliesstoffen»
— Dr. W. Topf, Wuppertal: «Mischungsfreudige Chemiefasern — Herstellung und Qualität von Spinnfasermischungen»
— Dipl.-Ing. W. Herzog, Lenzing: «Die Anwendung von Hochmodulfasern in Mischung mit anderen Fasern»
— Dr. L. Coll-Tortosa, Aachen: «Inwieweit ist der Charakter der OE-Rotor-Spinngarne systembedingt?»
— R. A. Dunbar, St. Louis, USA: «Properties of biconstituent fibers from segmented Polyurethans and Nylon 6»
— Dr. H. C. Jammers, Genf: «Filamentmischgarn mit Kammgarncharakter»

Freitag, 24. September (Saal A)

— Dr. K. Bauer, Remscheid: «Aufspulen von Filamentgarnen mit hohen Geschwindigkeiten»
— Ing. G. Danielowski, Mönchengladbach: «Ammoniak in der Garnveredlung»
— Frank E. Campagna, Hopedale, USA: «Herstellung von Core-Garnen auf elektrostatischem Wege»
— M. Braschler, Zürich: «Effektgarne — Neueste Entwicklungen in der Herstellung und deren Anwendungsmöglichkeiten»
— Dr. L. von Planta, Basel: Wirtschaftsvortrag «Die Rolle der Farbstoff- und Chemikalien-Produzenten als Partner der Faser- und Textilindustrie»
— Präsident Generaldirektor R. H. Seidl, Lenzing: Schlusswort

Pressekonferenz

3. gemeinsame Tagung der Aachener Textilforschungsinstitute zugleich 20. Arbeitstagung des Deutschen Wollforschungsinstitutes an der Technischen Hochschule Aachen

30. September und 1. Oktober 1976

Roter Hörsaal im Hörsalgebäude der Hochschule (Auditorium Maximum),
Ecke Pontwall / Wüllnerstrasse (Nähe Ponttor)

Programm

Donnerstag, 30. September 1976, Beginn 9 Uhr

Eröffnung der Tagung durch den Vorsitzenden des Deutschen Wollforschungsinstitutes, Herrn Dr. W. Zilg, Euskirchen.

Begrüssung durch Seine Magnifizenz Herrn Prof. Dr. B. Sann, Rektor der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen.

— Dir. G. Mazingue, Institut Textile de France Section Nord, Villeneuve d'Ascq: «Behandlung von Wolle mit flüssigem Ammoniak»
— Dipl.-Ing. G. Hohmann, Bremer Woll-Kämmerei, Bremen-Blumenthal: «Fremdfasern in Wollkammzügen»
— Priv.-Doz. Dr.-Ing. G. Blankenburg, Deutsches Wollforschungsinstitut, Aachen: «Einfluss neuer Klassierungsmethoden für Rohwolle («Objective Clip Preparation») auf die Verarbeitung der Wolle»
— F. Ritter, Filzfabrik Fulda GmbH & Co., Fulda: «Färbetest zur Affinitätsbestimmung bei karbonisierten Wollen und Kämmlingen und Anwendungsmöglichkeiten in der betrieblichen Praxis»
— P. G. H. Bakker, G. H. Crawshaw und E. Smigielski, International Wool Secretariat, Technical Centre, Ilkley: «Einige Einflussfaktoren für die Bauschigkeit kreuzspulgefärbter Wollteppichgarne»
— Dr.-Ing. H. Klingenberger, Deutsches Teppich-Forschungsinstitut, Aachen: «Anschmutzungs- und Reinigungsverhalten textiler Fussbodenbeläge in Abhängigkeit von der Farbe und von Faserparametern»
— Text.-Ing. (grad.) R. Lüning, Deutsches Teppich-Forschungsinstitut, Aachen: «Einfluss der Garnkonstruktion auf Eigenschaften und Oberflächenabdeckung von Polteppichen»
— Dr.-Ing. H. Stalder, Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur: «Faserauflösung und Faserführung beim Rotorspinnen»
— Dr.-Ing. L. Coll-Tortosa, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen: «Neue Aspekte der technologischen Spinngrenzen des OE-Rotorspinnens»
— Prof. Dipl.-Ing. H. W. Krause, Eidgenössische Technische Hochschule, Zürich: «Die Zusammenhänge von Ungleichmässigkeit und Fadenzugkraft beim OE-Rotorspinnen»
— Prof. Dr. P. R. Lord, Prof. M. H. Mohamed, N. M. Desay, School of Textiles, North Carolina State University, Raleigh: «Das Reissverhalten von Polyester-Baumwollmischgeweben aus Ring-, OE-Rotorspinn- und anderen nicht konventionell hergestellten Garnen»
— Dr.-Ing. W. Topf, Enka Glanzstoff AG, Wuppertal: «OE-Rotorgarne aus und mit Chemiefasern für Web- und Maschenwaren»

Freitag, 1. Oktober 1976, Beginn 9 Uhr

— Dr.-Ing. H. G. Fröhlich, Forschungsinstitut der Hutindustrie, Aachen: «Kaninspinnhaar — Gewinnung, Eigenschaften und Verwendung»
— Dipl.-Ing. O. Becker, Institut für textile Messtechnik, Mönchengladbach: «Spannfäden in Wollgeweben»
— Dr. W. Kühnel, Bayer AG, Leverkusen: «Transferdruck»
— Prof. Dr. H. Baumann und Dipl.-Chem. H. Müller, Deutsches Wollforschungsinstitut, Aachen: «Ein Beitrag zur Bestimmung endständiger Aminogruppen in hydrologisch geschädigter Wolle»
— Dr. F. Osterloh, Hoechst AG, Frankfurt/Main: «Das Färben von Trevira 210»
— Dir Dr. A. Würz, BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen: «Ist in nächster Zeit damit zu rechnen, dass in grossem Umfang Webware aus Wolle oder Polyester/Wolle durch Polyester/Zellwollmischgewebe abgelöst wird?»

Alle Vorträge werden in deutscher Sprache gehalten.

Die Veranstalter bitten, sich für die Arbeitstagung bis spätestens 18. September 1976 anzumelden und die

Tagungsgebühr von DM 80,— (Mitgliedsfirmen und Förderer DM 40,—) auf das Konto Nr. 3008844 des Deutschen Wollforschungsinstituts bei der Stadtsparkasse Aachen zu überweisen. Die Quartierbeschaffung ist mit dem Kur- und Verkehrsamt der Stadt Aachen zu regeln.

Reutlinger Kolloquium

19. und 20. Oktober 1976
Eningen-Reutlingen, Eninger Festhalle

Thema: Verarbeitungsverhalten von Fasern und Garnen

19. Oktober, 9—12.30 Uhr

— Dr. Kleber, Hoechst AG, Frankfurt: «Avivagen und Avivierungsmethoden bei Chemie-Schnittfasern und -Kabeln»
— Dr. Rieckert, Schill & Seilacher, Böblingen: «Präparationen und Präparierung bei glatten und texturierten Filamentgarnen»
— Dr. Däfler, Dr. Th. Böhme KG, Geretsried: «Nachavivierung von Fasern»

19. Oktober, 14—17.30 Uhr

— Ing. (grad.) Waltenberger, Henkel & Cie. GmbH, Düsseldorf: «Präparierung von Fasergarnen zur verbesserten Weiterverarbeitung»
— Dr. Riggert, Bad Homburg: «Kräuselung von Chemie-Schnittfasern und -Kabeln und ihre Bedeutung für die Weiterverarbeitung»
— Dr. Sturhahn, Feldmühle AG, Plochingen: «Verarbeitungsgerechte Gestaltung hochbeanspruchter Fadenleitorgane»

20. Oktober, 8.30—12.30 Uhr

— Dipl.-Ing. Kleinhansl, Forschungsinstitut für Faserverarbeitung e. V., Denkendorf: «Verarbeitungsverhalten von Chemie-Schnittfasern in der textilen Spinnerei»
— Ing. (grad.) Stentenbach, Nino AG, Nordhorn: «Verarbeitungsverhalten von Chemie-Stapelfasergarnen und Misch-Fasergarnen»
— Ing. (grad.) Lob, Vereinigte Seidenwebereien AG, Krefeld: «Verarbeitungsverhalten glatter und texturierter Filamentgarne»
— Dr. Ehrler, Institut für Textiltechnik, Reutlingen: «Neue Prüfverfahren zur Beurteilung der Verarbeitungseigenschaften von Stapelfasern»

20. Oktober, 14—16 Uhr

— Ing. (grad.) Hehl, Ing. (grad.) Seidel, Dr. Trauter, Institut für Textiltechnik, Reutlingen: «Kurzverfahren zur Erfassung des Verarbeitungsverhaltens von Fasergarnen»
— Ing. (grad.) Mavely, Institut für Textiltechnik, Reutlingen: «Das Reibungsverhalten und der Fadenverschleiss als Kriterien des Verarbeitungsverhaltens von Filamentgarnen und Fasergarnen»

Für Auskünfte und Anmeldung steht Ihnen zur Verfügung: Institut für Textiltechnik, Burgstrasse 29, 7410 Reutlingen

stf

Tüchtiger Nachwuchs für die Textilindustrie

54 ausgebildete Textilfachleute, Meister, Techniker und Kaufleute, in den Sparten Spinnerei (3), Weberei (14), Wirkerei/Strickerei (1), Textilveredlung (11) und Kaufleute (25) durften am 8./9. Juli 1976 in Wattwil und Zürich das wohlverdiente Diplom entgegennehmen. Der Abschluss der Ausbildungszeit an der stf bedeutet sicher für jeden einen Meilenstein. Man wird mit Wehmut, aber auch mit Freude an diese Zeit zurückdenken. Mit Wehmut, weil es vielleicht die schönste und sorgenloseste Zeit war; mit Freude, weil man nun auf eigenen Füssen stehen und sich in der Praxis bewähren kann.

Direktor E. Wegmann benutzte die Gelegenheit, an dieser von vielen Eltern und Freunden besuchten Abschlussfeier den Austretenden noch einige Ratschläge mit auf den Weg zu geben. Dies soll keine verpasste Schulstunde ersetzen, sondern viel eher als gut gemeinte Typs aufgenommen werden.

— An der Schule hat man eigentlich gelernt, fertige Probleme zu meistern. In der Praxis wird es so sein, dass Probleme erst exakt formuliert werden müssen. Eine erste wichtige Aufgabe, die man immer als Punkt 1 lösen muss.
— Tatsachen müssen genau erfasst und belegt werden können durch Messdaten, das erleichtert Ueberlegungen und Beweisführungen.
— Wir sind heute eine dynamische Gesellschaft. Fortschritte müssen laufend erzielt werden. Das bedingt aber: weiter lernen! Möglichkeiten bieten sich viele: Besuch von Tagungen, Lesen von Fachzeitschriften, Fachliteratur etc.
— Alles Wichtige ist schriftlich zu notieren; das wird zum Erfahrungsschatz, den man in späteren Jahren bestimmt wieder braucht.
— Aenderungen bedürfen einer nötigen Vorsicht, psychologische Widerstände müssen durch schrittweise Aenderungen überwunden werden.
— Lösungen müssen aber auch wirtschaftlich sein.

Präsident Bruno Aemissegger, Pfungen, benutzte die Gelegenheit, um den diplomierten Meistern, Technikern und Kaufleuten zum Erfolg zu gratulieren. Er wies auch darauf hin, dass jedem initiativen und positiv eingestellten Textilfachmann die Welt offen steht. Die Textilindustrie braucht diese Leute, sie bilden die Grundlage eines weitsichtigen Unternehmens. In diesem Sinne wünscht er auch allen, Treue zu bewahren gegenüber unserer Textilindustrie. Ein besonderer Dank gilt allen unseren Lehrkräften, die sich jahraus, jahrein einsetzen für einen guten Nachwuchs.

Die Aktivitas der Textilia umrahmte die Diplomfeier in studentischer Weise durch ihre Kanten. SR

Geschäftsberichte

Chemiefaser Lenzing AG 1975 ohne Gewinn

Konjunkturbelebung im neuen Geschäftsjahr — Führungswechsel per 1. Juli 1976

Die Jahresbilanz 1975 der Chemiefaser Lenzing AG weist zum erstenmal seit Jahren einen Verlust aus. Dies berichtete Generaldirektor Rudolf H. Seidl anlässlich der Bilanzpressekonferenz des Unternehmens im Wiener Presseklub Concordia. Der Konjunktureinbruch auf den Textilmärkten hat die gesamte Chemiefaserindustrie der westlichen Welt hart getroffen, wobei die durch Nachfragerückgang und Preisverfall gekennzeichnete Marktsituation besonders in Westeuropa noch durch Textilimporte zu Dumpingpreisen aus dem Fernen und europäischen Osten verschärft wurde. Auch die Chemiefaser Lenzing AG musste daher die Produktion teilweise zurücknehmen. So war z. B. die Kapazität bei Viskosefasern zeitweise nur mit 60 bis 70 % ausgelastet. Gleichzeitig damit stiegen aber die Stückkosten wesentlich an, was zusammen mit den Preiseinbussen zu einer spürbaren Verschlechterung der Ertragslehre führte. Der Personalstand wurde nur im Ausmass des natürlichen Abganges verringert. Zu Jahresende 1975 belief er sich auf 3795 Beschäftigte, was einer Reduzierung um 2,8 % entspricht.

Der Gesamtumsatz der Chemiefaser Lenzing AG erreichte im Jahr 1975 2,16 Mia Schilling, um 13,7 % weniger als im Jahr vorher. Ausser den Viskosefasern, deren Ausstoss um 16 % auf 77 800 t sank, verringerte sich auch die Herstellung von Zellstoff um 2 % auf 101 000 t und der Ausstoss von Papier fiel um 25 % auf 13 300 t. Die Produktion von Schwefelsäure ging um 17,4 % auf 73 640 t zurück. Demgegenüber weist die im Ausbau befindliche Acrylfaserfabrikation eine Steigerung um 11 % auf 5700 jato auf. Dank eigener Forschungsarbeiten konnten die Voraussetzungen geschaffen werden, die Produktionskapazität für Acrylfasern zu verdoppeln. Infolge der Fertigstellung einer neuen Kalzinieranlage erhöhte sich die Erzeugung von Natriumsulfat um 16 % auf 36 700 t. Von der Lenzinger Jahresproduktion gingen 71 % in das Ausland, wobei die gute Exportsituation im Osten und in Uebersee teilweise Ersatz für die rückläufigen Verkäufe in Europa und im Inland bot.

Die Austria Faserwerke Ges.m.b.H., eine Gemeinschaftsgründung der Chemiefaser Lenzing AG mit der Hoechst AG, Frankfurt/Main, hat 1975 über 11 000 t der Polyesterfaser Trevira erzeugt, das sind um 18 % weniger als im Jahr vorher. Vom Versand dieser Fasern entfielen 63 % auf das Inland, der Rest wurde exportiert. Während des Jahres konnte die dritte Ausbaustufe der Fabrik fertiggestellt werden, sodass ab 1976 eine Jahreskapazität von rund 21 000 t Trevirafasern zur Verfügung steht.

Die Chemiefaser Lenzing AG schliesst das Geschäftsjahr 1975 mit einem Verlust von 15,45 Mio Schilling ab, wobei sich nach Abzug des Gewinnvortrages aus 1974 ein Reinverlust von 13,65 Mio Schilling ergibt.

Dem neuen Geschäftsjahr blickt die Unternehmensführung wegen der mittlerweile spürbar gewordenen Konjunkturbelebung mit Zuversicht entgegen. Für 1976 ist die Anhebung der Zellstoffproduktion auf 108 000 t, diejenige der Viskosefasern auf 93 000 t und die Erhöhung der Acrylfaserfabrikation bis an die 10 000 t-Grenze geplant. Die Investitionen, die 1975 auf 210 Mio Schilling zurückgegangen waren, werden heuer mit 230 Mio Schilling veranschlagt. Die Hauptversammlung genehmigte den Jahresabschluss und beschloss, den ausgewiesenen Reinverlust auf neue Rechnung vorzutragen.

Generaldirektor Seidl, der dem Werk 16 Jahre lang als Vorsitzender des Vorstandes angehört hat, gab vor der in- und ausländischen Presse sein Ausscheiden aus diesem Amt bekannt. In die Zeit seines Wirkens fallen entscheidende Schritte zum Ausbau und zur Diversifikation des Lenzinger Produktionsprogramms, wie die Errichtung eines modernen Forschungszentrums, der Bau der Schwefelsäurefabrik, die Gründung der Austria Faserwerke, der Ankauf der Lenzinger Zellulose- und Papierfabrik und die Errichtung der Acrylfaserfabrik. Der scheidende Generaldirektor verbleibt im Aufsichtsrat des Unternehmens und auch in verschiedenen leitenden industriellen Positionen, so als Vizepräsident der Bundeskammer und als Präsident des Oesterreichischen Chemiefaser-Institutes.

Als neuer Generaldirektor wurde Dr. Hans Winter bestellt, der sein Amt am 1. Juli 1976 antrat. Er gehört dem Unternehmen seit zwei Jahrzehnten an und hat sich in dieser Zeit um das Personalwesen, die Betriebsrationalisierung sowie um die Einführung eines modernen Rechnungswesens verdient gemacht. Er war zunächst Personaldirektor, später Vorstandsdirektor und seit 1974 stellvertretender Generaldirektor. Durch seine Berufung wird die Kontinuität in der Geschäftsleitung des Unternehmens gewahrt. Generaldirektor Dr. Winter nannte als Schwerpunkte der mittelfristigen Zukunftsplanung für Chemiefaser Lenzing AG bis 1980 die Konsolidierung der Zellstoffproduktion bei ca. 110 000 Jahrestonnen und der Viskosefasererzeugung bei 100 000 t jährlich. Die Acrylfaserproduktion soll zunächst auf 13 000 jato und bis 1980 auf rund 30 000 t pro Jahr erhöht werden. Ausserdem werden die Abwasser- und Abluftverhältnisse in Lenzing noch eine weitere Verbesserung erfahren.

102. ordentliche Generalversammlung der Bremer Baumwollbörse

Am 23. Juni 1976 hielt die Bremer Baumwollbörse ihre 102. ordentliche Generalversammlung ab. Hierbei wurden die Rechnung und der Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1975 genehmigt und Vorstand und Geschäftsführung einstimmig Entlastung erteilt.

Die Generalversammlung genehmigte u. a. einen Antrag des Vorstandes auf verschiedene Aenderungen der Satzung und der Bedingungen der Bremer Baumwollbörse für den Handel in Rohbaumwolle, Baumwollabfällen und Linters.

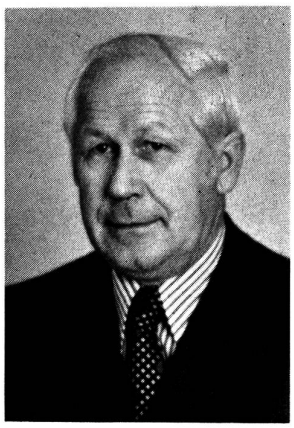
Die Generalversammlung beschloss, die Zahl der Vorstandsmitglieder von je zehn Herren aus dem Kreise des Baumwollhandels und der -industrie auf je neun Herren zu reduzieren. Anstelle des durch Tod ausgeschiedenen Herrn Theodor Fritze, i. Fa. Theodor Fritze & Co., Bremen, wurde Herr Hans-Georg Thiermann, i. Fa. Theodor Fritze & Co., Bremen, gewählt.

Als Vertreter der Spinnersektion des Industrieverbandes Textil, Zürich, gehört weiterhin Herr Fritz Jenny, i. Fa. Fritz & Caspar Jenny, Ziegelbrücke/Schweiz, und als Vertreter des Vereins der Baumwoll-Spinner und Weber Oesterreichs Herr Dipl.-Kfm. Hugo Hämmerle, i. Fa. F. M. Hämmerle, Dornbirn/Wien/Oesterreich, dem Börsenvorstand an.

Der neue Börsenvorstand wählte im Anschluss an die Generalversammlung Herrn Dr. H. Chr. Hobe, i. Fa. Fürst, Papenburg & Co., Bremen, zum Präsidenten, Herrn Alb. Bote, i. Fa. Baumwoll-Kommissions- und Lagerhäuser Gesellschaft m. b. H., Bremen, zum Vizepräsidenten aus dem Kreise des Baumwollhandels, Herrn Herm. Crieggee, i. Fa. Schlikker & Söhne, Schüttorf, zum Vizepräsidenten aus dem Kreise der Baumwollindustrie. Geschäftsführender Direktor: Dipl.-Kfm. K. Klopfer.

Der Vorsitzende des Vorstandes der Deutschen Dampfschiffahrtsgesellschaft «Hansa», Bremen, Herr Hermann C. Helms, referierte im Rahmen der Generalversammlung über das Thema «Aktuelle Fragen der Uebersee-Schifffahrt».

Ueber die Tätigkeit der Bremer Baumwollbörse im abgelaufenen Geschäftsjahr berichtet der Jahresbericht 1975, der u. a. eine Analyse des Weltbaumwollmarktes sowie der Situation in der Baumwollwirtschaft der Bundesrepublik Deutschland, der Schweiz und Oesterreichs vermittelt.



Für die stets einwandfreie Organisation und die Auswahl guter Referenten war er persönlich besorgt. Im Jahre 1951 wurden 6 Kurse mit 292 Teilnehmern durchgeführt und am Schluss seiner Präsidialzeit waren 12—13 Kurse mit 600 Teilnehmern zu betreuen. Während der 24 Jahre hat er als Präsident der Unterrichts-Kommission 212 Kurse mit 10 724 Teilnehmern organisiert. Als Dank und Anerkennung für die geleistete Arbeit wurde er im April 1974 zum Ehrenmitglied der Schweiz. Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) ernannt. Mögen ihm die kommenden Jahre weiterhin gute Gesundheit und die Erhaltung seiner Lebensfreude beschieden sein. W. Sch.

Jubiläum

Alfred Bollmann 60 Jahre

Am 1. Juni 1976 vollendete Alfred Bollmann, Webereileiter in der Firma Weisbrod-Zürrer AG, sein 60. Lebensjahr. Nach der Ausbildung in der Weberei AG Moos in Weisslingen, besuchte er 1943/44 die Textilfachschule in Zürich. Im Jahre 1946 trat er als Fachlehrer in die Textilfachschule Zürich-Letten ein und betreute dieses Amt volle 25 Jahre bis Ende August 1971. An der guten Ausbildung der «Webschüler» war er durch seinen vitalen Einsatz massgeblich beteiligt. Im Jahre 1951 wurde er zum Experten für Lehrabschlussprüfungen der Textilmechaniker und Webereiassistenten gewählt. Dieses Amt betreut er weiterhin mit viel Hingabe für den Nachwuchs in der Textilindustrie. Sein «Hobby» war aber der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich (VeT) und später der SVT. Im Jahre 1944 trat er dem Verein bei und seit 1949 bis 1976, also während 27 Jahren war er im Vorstand tätig. Von 1951 bis 1975 stand er der Unterrichtskommission als Präsident vor. Einen grossen Teil seiner Freizeit widmete er der Förderund und dem Ausbau des VeT- bzw. SVT-Kurswesens.

Robert Wild 60 Jahre

Am 15. August 1976 vollendete Robert Wild, Zug, Ehrenmitglied der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT), bei bestem gesundheitlichen Befinden, sein sechzigstes Lebensjahr.

In Bauma im Tösstal, wo sein Vater einem Textilbetrieb vorstand, kam Robert zur Welt und verbrachte im Schoss der Familie eine unbeschwerte Jugendzeit. Nach Besuch der Pflichtschulen absolvierte er eine kaufmännische Ausbildung, die er mit sehr gutem Erfolg abschloss. Um seine französischen Sprachkenntnisse zu vervollkommnen, begab er sich nach Frankreich, wo er zuletzt in der Verkaufsabteilung eines weltweiten Chemiekonzerns als Chef tätig war.

In die Schweiz zurückgekehrt, absolvierte Robert das erforderliche Textilpraktikum, um sich anschliessend an der damaligen Webschule Wattwil (heute Schweizerische Textilfachschule) die für seine spätere Tätigkeit erforderlichen textiltechnischen Kenntnisse anzueignen.

Im Jahre 1943 trat er ins Geschäft seines Vaters ein, das dieser als Vertretung in- und ausländischer Textilmaschinenfabriken sowie als Handelsgeschäft für diverse textiltechnische Bedarfsartikel in Richterswil errichtet hatte. Bald nach dem Hinschied seines Vaters gründete Robert Wild in Zug sein eigenes Geschäft, eine Textilmaschinenagentur, verbunden mit einem Handelsunternehmen für textiltechnische Zubehörartikel. Durch Zielstrebigkeit,

Tüchtigkeit und vollen persönlichen Einsatz gelang es ihm, sein Unternehmen zu einem der bedeutendsten in dieser Branche auszubauen.

Neben seinen geschäftlichen Pflichten findet der Jubilar stets Entspannung im Kreise seiner Familie, im Sommer beim Bergwandern, im Winter beim Skifahren. Robert Wild — v/o Tommy — ist auch immer an den Stammabenden ein gern gesehenes Coronamitglied, wenn er im Kreise seiner Farbenbrüder des Altherrenverbandes «Textilia»-Wattwil weilt. Ebenso verbinden ihn enge Freundschaftsbande mit seinen ehemaligen Vorstandskollegen der VST, der früheren, heute zur SVT zusammengeschlossenen Wattwiler Fachvereinigung.

Fünfundzwanzig Jahre, von 1946 bis 1971 gehörte Robert Wild dem Vorstand der «Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil» (VST) an. Von 1948 bis 1967 hatte er das Amt des Kassiers inne. 1967 und 1968 bekleidete er das Amt des Vizepräsidenten und von 1968 bis 1971 stand er als Präsident an der Spitze der Vereinigung. Sein Amt als Präsident übte er mit Initiative, Weitblick und Konzilianz aus. In den fünfundzwanzig Jahren seiner Vorstandstätigkeit hat sich die VST glänzend entwickelt. Die Mitgliederzahl stieg von 320 auf über 1100 VST-Angehörige. Vor allem konnten die Finanzen konsolidiert und die Vereinsrechnung in ein ausgewogenes Gleichgewicht gebracht werden.

Robert Wild war bei allen Tagungen und besonders bei den verschiedenen Auslandsexkursionen der VST nach Vorarlberg, Italien, in die BRD, zur ITMA nach Hannover und Paris sowie bei den «Wochen der offenen Tür» in der Schweiz, ein aktiver Mitorganisator und Manager. Er stellte für die administrativen Arbeiten all dieser Veranstaltungen stets die Dienste seiner Firma kostenlos zur Verfügung. Er war einer der grosszügigsten Gönner der VST.

In dankbarer Anerkennung und Würdigung dieser grossen Verdienste wurde Robert Wild an der Generalversammlung 1971 zum VST-Ehrenmitglied ernannt.

Sechzig Jahre alt zu werden ist bei der heutigen Lebenserwartung keine Seltenheit. Begeht man jedoch diesen Festtag mit jugendlichem Elan, gepaart mit Initiative, Tatkraft und reger Unternehmungslust wie dies beim Jubilar zutrifft, so darf man froh, zufrieden und der Vorsehung dankbar sein.

Der Gesamtvorstand der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten sowie die vielen Freunde aus dem Kreise der ehemaligen VST gratulieren dem Ehrenmitglied Robert Wild recht herzlich zu seinem Festtag und wünschen weiterhin Gesundheit und Wohlergehen. Auch die Redaktion der «mittex» schliesst sich diesen Glückwünschen an. Rü.

In memoriam

† Ernst Zimmermann

12. Juni 1896 bis 15. Juni 1976

Gross und allgemein waren Trauer und Teilnahme einer grossen Schar von Alten Herren der Schülerverbindung Textilia an der Schweizerischen Textilfachschule Wattwil und von Mitgliedern der früheren Vereinigung Ehemaliger der Webschule von Wattwil, die am 21. Juni mit den Angehörigen und Freunden im Krematorium Rosenberg zu Winterthur Abschied nahmen von dem was irdisch war im Leben von Ernst Zimmermann. Für ihn galt so recht das Wort: «Mehr sein als scheinen». In hohem Masse besass der Heimgegangene die Fähigkeit der Gemeinschaftsarbeit, zu vermitteln, auszugleichen, aber dort wo es galt, sich mit allem Nachdruck für eine ihm würdig scheinende Aufgabe einzusetzen. Es wäre ungerecht, wenn an dieser Stelle seine ihm vor mehr als zehn Jahren im Tode vorangegangene Gattin unerwähnt bliebe. Sie hat ihn stets in seiner beruflichen Arbeit und in seinem Dienen für die Gemeinschaft unterstützt.

Ernst Zimmermann wurde am 12. Juni 1896 in der Au bei Brugg als Kind einer Kleinbauernfamilie geboren. Er besuchte die Volksschule in Lauffohr und anschliessend die Bezirksschule in Brugg. Sein Rektor empfahl den Eltern für den aufgeweckten Knaben eine kaufmännische Lehre. In der Spinnerei Lauffenmühle, im badischen Tiengen, fand sich die Stelle. Schon als Lehrling musste er Lücken durch Einberufungen bei Ausbruch des ersten Weltkrieges ausfüllen. Im Mai 1916 trat Ernst Zimmermann, gleichzeitig mit dem Schreibenden, in die damalige Webschule in Wattwil und bald auch in die Schülerverbindung Textilia ein. Beides, die Schule unter der väterlichen Leitung von Direktor Frohmader, und die Verbindung, halfen den jungen Mann zu dem formen, was später aus ihm wurde. Unter dem Studentennamen «Rüebli» wurde er einem grossen Kreise von Textilfachleuten bekannt.

Eine erste Stelle fand der Verstorbene in der Weberei Bäretswil, wo er auch seine spätere Gattin kennenlernte. Von 1920 bis 1929 versah er in der Spinnerei- und Weberei Dietfurt AG die Stelle eines Disponenten. In diese Zeit fiel die Reduktion der Schulzeit an der Webschule von 3 Semestern auf Jahreskurse. Nur wer in jener Zeit Mitglied

der Schülerverbindung wurde, konnte ermessen, welche Arbeit, Aufopferung und Menschenkenntnis es für Rüebli bedurfte, aus der neuen, unbekannten Schülerschar eine Auslese für die Verbindung zu finden. 35 Jahre lang bekleidete Rüebli im Altherrenverband wichtige Chargen als Aktuar, als Rektor des Mitteilungsblattes und die letzten 15 Jahre als Präsident. Für diese seine Aufbauarbeit wurde er am 14. Oktober 1956 mit der Ernennung zum Ehrenpräsidenten des Altherrenverbandes geehrt. Grosse Arbeit leistete Ernst Zimermann aber auch in der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, die er ebenfalls 35 Jahre lang im Vorstand vertrat und ebenfalls verschiedene Aemter bekleidete. Für dieses sein Wirken wurde ihm 1962 die Ehrenmitgliedschaft verliehen.

Beruflich war Ernst Zimmermann in verschiedenen Stellen tätig, so als Betriebsleiter der Spinnerei und Weberei Glattfelden, wo er die Schliessung des Werkes während der weltweiten Wirtschaftskrise miterleben musste und arbeitslos wurde. Während dieser Zeit bildete er sich an der holländischen Textilschule Mockel in Vaals auf dem Gebiete der Wollverarbeitung weiter, bekleidete verschiedene Stellen, die aber immer wieder der Krise zum Opfer fielen. 1937 übernahm er das Stoff- und Damenkonfektionsgeschäft Dreyer in Winterthur, das er nach der Verheiratung seiner Tochter 1956 liquidierte. Bis zum Jahre 1967 versah er anschliessend eine Stabstelle in der Weberei Wängi AG.

Jeder Abschied stimmt traurig und wie viel mehr der letzte. Und doch liegt es wie eine milde Versöhnlichkeit über dem Sterben unseres lieben Freundes. Am 12. Juni dieses Jahres konnte er noch bei guter Gesundheit, wenn auch stark gehbehindert, seinen 80. Geburtstag feiern. Eine plötzliche akute Störung löschte am 15. Juni das Lebenslicht aus. Wir verneigen uns vor der Macht des Todes. Dir aber, dem nunmehr Verewigten, bewahrt ein grosser Freundeskreis ein herzliches und dankbares Andenken.

Eugen Hochuli, 4900 Langenthal

Splitter

Absatzsteigerung bei ungenügenden Erträgen

Der Vorort des Schweizerischen Handels- und Industrie-Vereins hat bei seinen Mitgliedorganisationen eine neue Umfrage über die Wirtschaftslage durchgeführt. Aus den Antworten von 40 Branchenverbänden kann geschlossen werden, dass der mengenmässige Absatz in zahlreichen Wirtschaftszweigen seit der letzten, vor einem Vierteljahr unternommenen Enquête gestiegen ist. Auch die Bestellungseingänge und die Auftragsbestände weisen in manchen Branchen nach oben tendierende Ergebnisse aus. Ziemlich günstig werden zudem im allgemeinen die Aussichten für die nächsten Monate beurteilt. In einzelnen Zweigen treten bereits wieder Probleme der Personalbeschaffung auf. Als dunkler Punkt im Konjunkturbild stellt sich dagegen nach dem übereinstimmenden Urteil der Branchen die schlechte Ertragslage heraus. Die Hauptgründe der ungenügenden Erträge liegen in der mangelnden Ausnützung der Produktionskapazitäten und im Zusammenhang damit auch in den gedrückten Preisen im Export, wobei der Wechselkurs eine wesentliche Rolle spielt. Zum Teil wird nach wie vor zu Preisen angeboten, die kaum die Selbstkosten decken. Auch die Ertragsaussichten für die nächste Zukunft werden eher als ungünstig beurteilt.

Potenzierte Leistungen der Arbeitslosenkassen 1975

Die anerkannten Arbeitslosenkassen haben 1975 bei einem durchschnittlichen Mitgliederbestand von 675 501 (Vorjahr 530 566) insgesamt 3,29 Mio Taggelder im Gesamtbetrag von rund 182 Mio Franken ausbezahlt, im Vorjahr waren es für 38 756 Bezugstage rund 2 Mio Franken. Das durchschnittliche Taggeld bezifferte sich 1975 auf Fr. 55.30 (1974: 50.87). An Ganzarbeitslose wurden bei 1,40 Mio Bezugstagen rund 75,9 Mio und an Teilarbeitslose bei 1,89 Mio Bezugstagen rund 106,2 Mio Franken ausbezahlt. Im Jahresdurchschnitt traf es auf 1000 Mitglieder 51 Arbeitslose.

Rückläufige Beschäftigung in der Textilindustrie

Die Zahl der in der schweizerischen Textilindustrie Beschäftigten ist seit 1955 rückläufig. Während im Boomjahr 1974 eine Verminderung um 5,4 % eintrat, sank der Personalbestand 1975 um zirka 13 % auf 41 000, wobei vorwiegend Ausländer freiwillig austraten und in ihre Heimat zurückkehrten. Auch im 1. Quartal 1976 hat sich der Trend fortgesetzt, nahm der Index der beschäftigten Arbeiter (der das Betriebspersonal umfasst) doch gegenüber dem Vorquartal um 0,7 % auf 64,8 Punkte ab (3. Quartal 1966 = 100). «Ex aequo» mit der Industrie der Steine und Erden weist die Textilindustrie damit, abgesehen von der Lederindustrie, den tiefsten Indexstand der ausgewiesenen Industriegruppen aus. Der Index der beschäftigten Arbeiter stand demgegenüber nach den neuesten Zahlen in der chemischen Industrie bei 115,7, in der Maschinen- und Metallindustrie bei 79,1 und in der Uhrenindustrie bei 71,9 Punkten.

Japans Woll-Einfuhren stark gestiegen

Japan hat in der im Juni zu Ende gegangenen Verkaufssaison 1975/76 den Erwerb von Rohwolle um 47 % auf insgesamt 1 932 140 Ballen gesteigert.

Nach den Angaben des japanischen Verbandes der Wollimporteure stieg dabei der Versand von Rohwolle aus Australien um 53 % auf 1 526 563 Ballen. Aus Neuseeland wurden 10 % mehr Rohwolle, das sind insgesamt 183 515 Ballen, eingeführt. Südafrika war mit einem Plus von 3 % auf 65 544 Ballen, Argentinien mit einem Plus von 80 % auf 41 841 Ballen beteiligt.

Die Rohwoll-Importe Japans aus anderen südamerikanischen Staaten stiegen um 5 % auf 19 314 Ballen und aus Grossbritannien um 54 % auf 24 789 Ballen.

Diese jetzt veröffentlichten Zahlen dürften nach Meinung japanischer Handelskreise in der neuen Verkaufssaison 1976/77 noch übertroffen werden. Man rechnet damit, dass die 2-Millionen-Grenze der Importe von Rohwoll-Ballen nach Japan erreicht wird.

Unterstützt wird diese Prognose durch die Meldung, dass die Sowjetunion von September bis Dezember dieses Jahres eine Million Kilogramm Schurwoll-Strickgarne aus Japan importieren will.

Marktbericht

Wolle

In der nun beginnenden Wollsaison 1976/77 wird mindestens die australische Wolle um rund 14 % teurer, und zwar beträgt der Preis für 21 Mikron Feinheit der Kilopreis 234 australische Cents. Dieser Preis soll mindestens während eines Wolljahres Gültigkeit haben. In Handelskreisen wurde dieser Preis eingehend diskutiert und man fand die Erhöhung um 14 % nicht eben bescheiden. Der Vorsitzende der australischen Wollkommission A. C. B. Maiden, sagte in einem Gespräch, man habe die in den vergangenen beiden Jahren geübte Praxis, als Basis für alle Mindestpreise für Wollen der Feinheit 21 Mikron zu veröffentlichen, aufgeben müssen, da sich die Preisunterschiede zwischen den einzelnen Wolltypen auf dem Markt verändert hätten. Von jetzt ab werde statt dessen ein einziger Preis als Durchschnittswert bekannt gegeben. Nach seinen Angaben werden sich die Mindestpreise für die wichtigsten Woll-Typen auf folgendem Niveau bewegen, bzw. wird die AWC intervenieren, wenn diese Niveaus nicht erreicht werden: 19 Mikron 291 australische Cents je kg, 20/284, 21/275, 22/265, 23/256, 24/244, 25/228, 27/215, 30/181. «Es ist sehr erfreulich, dass die Regierung ihr Vertrauen in das Mindestpreissystem auf so positive Weise ausgedrückt hat», sagte Maiden. «Die Anhebung des Mindestpreises für die Verkaufsperiode 1976/77, die Garantie, dass dieses angehobene Niveau mindestens zwei Jahre gültig bleiben wird, sowie die sich immer stärker festigende Nachfrage nach Wolle deuten darauf hin, dass sich die Aussichten auf Stabilität in der Wollwirtschaft deutlich gebessert haben.»

In Albury waren die Preise in der Berichtsperiode fest. Von den 4834 angebotenen Ballen wurden 68 % vor allem nach Japan und Osteuropa verkauft. 31 % übernahm die Wollkommission.

In Fremantle herrschte eine feste Grundhaltung. In zwei Auktionstagen wurden 31 774 Ballen aufgefahren, die zu rund 90 % vom Handel übernommen wurden. An beiden Tagen wurden je 9 % von der Wollkommission übernommen. Japan, Osteuropa mit starker Beteiligung aus Westeuropa traten als Käufer auf.

Geelong verzeichnete eine ruhige Auktionsperiode und es kam kaum zu Preisveränderungen. Bei einzelnen Offerten wurden Preisgewinne bis zu 2,5 % notiert. Von 11 270 angebotenen Ballen wurden 99 % vor allem an Japan verkauft, mit Unterstützung aus Polen. 0,5 % übernahm schliesslich die Wollkommission.

Die Notierungen waren ebenfalls in Melbourne fest. Streichgarnwollen zogen 2,5 % an. Von 12 896 aufgefahrenen Ballen wurden 94 % nach Japan und Osteuropa bei guter Unterstützung aus Westeuropa verkauft, 5,5 % gingen an die Wollkommission.

In Newcastle waren die Notierungen sehr fest. Hier wurden 10 029 Ballen offeriert die zu 93 % nach Japan, den EG-Ländern und nach Osteuropa verkauft wurden. 6 % gingen in den Besitz der Wollkommission.

Die Preise tendierten in Sydney zugunsten der Abgeber. Streichgarntypen konnten sich bis zu 2,5 % festigen. Von 15 105 angebotenen Ballen wurden 85 % nach Japan und Osteuropa bei Unterstützung durch die EG-Länder abgenommen, während die Wollkommission hier 13 % aufkaufte.

	15. 6. 1976	14. 7. 1976
Bradford in Cents je kg Merino 70"	270	272
Bradford in Cents je kg Crossbreds 58"∅	223	228
Roubaix: Kammzugnotierungen in bfr. je kg	22.50—22.70	22.65—22.75
London in Cents je kg 64er Bradford B. Kammzug	212—214	206—218

Union Central Press, 8047 Zürich

Literatur

Operatives Marketing — Heft 2: Produktpolitik/Preispolitik/Konditionen / Servicepolitik / Wettbewerbsrecht — Ulrich Dornieden, Albert Scheibler, Josef Weihrauch — 258 Seiten, broschiert, DM 19,50 — Betriebswirtschaftlicher Verlag Dr. Th. Gabler, Wiesbaden, 1976.

Im Rahmen des operativen Marketings müssen alle Markt- bzw. Absatzfaktoren, die absatzpolitischen Instrumente, so aufeinander abgestimmt werden, dass sich eine optimale Kombination hinsichtlich der Erreichung der Unternehmens- bzw. der Marketingziele ergibt. Innerhalb eines solchen Marketing-Mix lassen sich verschiedene Kernbereiche unterscheiden, die zwar klar voneinander abgegrenzt werden können, aber trotzdem in einem unlösbaren Zusammenhang stehen.

In dem zweiten Studienheft zum operativen Marketing werden unter diesem Aspekt der integrativen Verknüpfung vier Kernbereiche des Marketings untersucht: Die Produktpolitik, die Preispolitik, die Konditionen- und Servicepolitik sowie das Wettbewerbsrecht. Besonders bei der Produktpolitik und der Preispolitik wird die Interdependenz der Bereiche bzw. der Marketinginstrumente deutlich: Je nach gegebenen betrieblichen Situationen und Marktkonstellationen kann einmal das Produkt Datum für die Preispolitik, das andere Mal der Preis Datum für die Produktpolitik sein. Aehnlich liegen die Dinge bei der Konditionen und der Servicepolitik. Die Autoren berücksichtigen alle diese Reihenfolge — und Strategieprobleme und verursachen darüber hinaus, Lösungssätze zu entwickeln, mit denen die Planungen und Entscheidungen innerhalb der Teilbereiche des Marketings synchron geschaltet werden können. Dabei ist als weiterer Faktor das Wettbewerbsrecht zu beachten; es wirkt innerhalb des Systems der Marketingfaktoren als Restriktion, als Beschränkung beim Einsatz der Instrumente. Nur auf der Basis einer bestimmten Rechtsordnung sind eine geordnete Produktpolitik, Preispolitik, Konditionenpolitik und Servicepolitik möglich.

SVT **Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten**

Unterrichtskurse 1976/77

1. Marktgerechte Stoff-Fertigung

Kursleitung: Herr Dr. *Gerhard Bröckel,* Winterthur

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kurstag: Samstag, 6. November 1976
9.30—12 und 13.30—16 Uhr

Programm:
— Der Betrieb als System
— Beziehungen zum Markt
— Qualitätssicherung durch ein Kontrollsystem
— Der Zwang zur laufenden Rationalisierung
— Massnahmenkatalog

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—
Nichtmitglieder Fr. 90.—

Anmeldeschluss: 9. Oktober 1976

2. Gewebebindungen sowie Analyse und Aufbau einfacher Gewebe

Kursleitung: Herren *H. Grams,* Wattwil, und *H. R. Gattiker,* Samstagern, Texilfachlehrer

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kursdauer: 9 Samstage, 9—12 und 14—16 Uhr

Kurstage: Samstag, 6., 13. und 20. November 1976, 4., 11. und 18. Dezember 1976, 8., 15. und 22. Januar 1977

Programm:
— Einnzuglehre
— Grundbindungen
— Ableitungen von den Grundbindungen
— Analyse von Stoffmustern
— Ermittlung des Materials
— Gewichtsberechnung
— Erstellen der Fabrikationsvorschrift

Kursgeld: Fr. 280.—
Im Kursgeld ist das Material inbegriffen

Anmeldeschluss: 20. Oktober 1976

3. Angewandte Elektronik in der modernen Textilindustrie

Kursleitung: Herr *Keller,* Gebr. Loepfe AG, Wetzikon und Zürich

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Wattwil

Kurstag: Samstag, 20. November 1976
9—12 und 14—16 Uhr

Programm:
— Schussfühler für Schützenwebmaschinen
— Fadenreiniger für Kreuzspulmaschinen
— Schusswächter für Sulzer-Webmaschinen
— Schusswächter für Greiferwebmaschinen
— Schützenflugwächter und Monitor
— Fadenwächter für kontinuierlichen Fadenlauf
— Funktionsprinzip, Arbeitsweise und Einsatzmöglichkeiten

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—
Nichtmitglieder Fr. 90.—

Anmeldeschluss: 30. Oktober 1976

4. Betriebliches Rechnungswesen für Nicht-Spezialisten

Kursleitung: Herr *K. R. Winzeler,* IMAKA, Zürich

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kurstag: Montag, 22. November 1976, 9—17 Uhr

Programm:
— Finanzbuchhaltung und ihre Funktion
— Betriebliches Rechnungswesen, Systeme, Vor- und Nachteile, Entscheidungshilfe usw.
— Budgetierung, Aufbau, Soll-Ist-Vergleich
— Seminararbeiten

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 80.—
Nichtmitglieder Fr. 120.—

Anmeldeschluss: 30. Oktober 1976
Achtung: Teilnehmerzahl beschränkt!
Umfangreiche Unterlagen werden abgegeben

5. Personalvorsorge im Betrieb

Kursleitung: Direktor *A. Schneiter,* Winterthur-Versicherungs-Gesellschaften, Winterthur

Kursort: Winterthur (Nähere Angaben erfolgen mit Kursbestätigung

Kurstag: Freitag, 10. Dezember 1976
9—12 und 14—16 Uhr

Programm:
— Einführung und Erläuterungen des BVG
— Stand des BVG (*B*erufliches Alters-, Hinterlassenen- und Invaliden-*V*orsorge-*G*esetz) heute
— Orientierung kollektive Personalversicherungen
— Sozialversicherungen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—
Nichtmitglieder Fr. 90.—

Anmeldeschluss: 20. November 1976

6. Klimatechnik in der Textilindustrie

Kursleitung: Herren *P. Simmler, H. R. Brüderlin, O. Meyer,* Luwa AG, Zürich

Kursort: Schweizerische Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich

Kurstag: Samstag, 22. Januar 1977, 9—17 Uhr

Programm:
— Einführung in die Textillufttechnik
— Klimatisierung
— Maschinenreinigung
— Filtrierung und Faserdeponie

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—
Nichtmitglieder Fr. 90.—

Anmeldeschluss: 30. November 1976

7. Systematische Einstellungen an schützenlosen Sulzer-Webmaschinen

Kursleitung: Gebr. Sulzer AG, Winterthur

Kursort: Winterthur

Kurstag: Freitag, 25. Februar 1977, 9—17 Uhr

Programm:
— Einflüsse auf die Kettspannung
— Einstellungen an der Fachgeometrie
— Veränderungen des Fachschlusses
— Einfluss des Vortuches
— Schwere Hebung oben oder unten
— Einflüsse des Schaussfadenablaufes auf die Gewebe-Charakteristik
— Neuerungen an der SWM allgemein
— Film «Der Schrittmacher» — Fastax-Film

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—
Nichtmitglieder Fr. 90.—

Anmeldeschluss: 8. Februar 1977

8. Einsatz der EDV in der Textilindustrie

Speziell kleine und mittlere Betriebe

Kursleitung: Herr *Ch. Jacobi,* dipl. Betr. Ing. ETH IBM (Schweiz) Zürich

Kursort: IBM, Dreikönigsstrasse 24, Zürich

Kurstag: Donnerstag, 3. März 1977, 9—16.30 Uhr

Programm:
— Einsatzgebiete der EDV in der Textilindustrie
— Vorstellung und Demonstration der neuesten IBM Datenverarbeitungssysteme für Klein- und Mittelbetriebe
— Präsentation von realisierten EDV-Anwendungen aus der Praxis
— Einführungsvorgehen und Wirtschaftlichkeitsüberlegungen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 60.—
Nichtmitglieder Fr. 90.—

Anmeldeschluss: 15. Februar 1977

9. Einführung in die Pneumatik

Kursleitung: Festo AG, Dietikon

Kursort: Dietikon

Kurstage: Dienstag/Mittwoch, 8./9. März 1977

Programm:
— Einführung in die Pneumatik
— Grundsteuerungen verstehen und aufbauen
— Systeme
— Anwendungsmöglichkeiten

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 120.—
Nichtmitglieder Fr. 150.—

Anmeldeschluss: 18. Februar 1977
Gute Einführung für Besuch eines Elektronik-Kurses

10. Chemiefasern, Entwicklungs-Tendenzen für Filament- und Texturgarne

Kursleitung: Viscosuisse AG, Emmenbrücke

Kursort: Emmenbrücke

Kurstag: Donnerstag, 17. März 1977, 9—16 Uhr

Programm: Detailprogramm wird in einer späteren Ausgabe der «mittex» publiziert und jedem Teilnehmer mit der Bestätigung zugestellt

Anmeldeschluss: 1. März 1977
Achtung: 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 die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, Wasserwerkstrasse 119, 8037 Zürich, 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 1976/77 können beim Sekretariat SVT in Zürich 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. Erfolgt keine Abmeldung bis zum Kurstag, wird der ganze Kursbeitrag 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 Sekretariat SVT in Zürich erhältlich.

Elektromotoren jeder Art
- verkauft
- tauscht
- repariert

W. Eichenberger
Elektro-Wicklerei
8620 Wetzikon
Telefon 01 77 11 80

Hürlimann & Co. AG
Elektro-Wicklerei
8630 Rüti
Telefon 055 31 12 64

Eildienst und prompter Service

Werbe-lexikon

Das handliche Nachschlagewerk mit über 2500 Begriffen. Ideal für jeden, der sich mit Werbung befasst. 122 Seiten mit zahlreichen Abbildungen. Fr. 14.– inkl. Porto und Verpackung.

Senden Sie mir bitte ____ Ex. ‹Werbelexikon› zu Fr. 14.–

Name: _____

Adresse: _____

PLZ/Ort: _____

Bitte einsenden an:
Orell Füssli Werbe AG
Holbeinstrasse 30, 8022 Zürich
Tel. 01/32 98 71

Stellengesuche

Textilkaufmann (27)

Kurs STF Zürich 1975/76, Maturität, Sprachen D, F, I, E, sucht interessante Stelle in der Schweiz oder angrenzendem Ausland, vorzugsweise in Weberei oder Spinnerei.

Ihre Zuschriften ereichen mich unter Chiffre 5440 Ze
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Webereitechniker

mit Handelsdiplom, TFZ, Handelsschule, Praxis, D, F, E, sucht neuen Wirkungskreis. Raum Zürich-Winterthur bevorzugt.

Offerten unter Chiffre 5439 Zd an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Erfahrener **Textilfachmann** mit besten Zeugnissen und Referenzen sucht wegen Betriebsschliessung neuen Wirkungskreis in

Disposition oder Warenkontrolle

gleich welcher Branche, in der Region Zürich–Zug–Luzern. Der Bewerber ist Absolvent der Textilfachschule Zürich. Besondere Fachkenntnisse: Vorwiegend Farbdisposition, Ein- und Ausgangsdispositionen und Warenkontrolle.

Zuschriften mit Angabe der Referenznummer 33/76 sind erbeten an die

Stellenvermittlung des
Schweiz. Verbandes Technischer Betriebskader
Postfach 226, 8042 Zürich

Spinnereitechniker (30)

mit vielseitiger Ausbildung (STF) und praktischer Erfahrung im Spinnereimaschinen- und Spinnerei/Spulereisektor, sucht auf Frühjahr 1977 verantwortungsvolle Position in der Textil- oder Textilmaschinenindustrie.

Offerten unter Chiffre 3407 Zw an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Textilfachmann (38)

TFZ, mehrsprachig, langjährige Verkaufserfahrung von Textilmaschinen und Apparaten

sucht Position im Verkauf
(evtl. als freier Mitarbeiter auf Provisionsbasis)

Offerten sind erbeten unter Chiffre 5443 Zh an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Stellenangebote

Wir sind eine moderne Kammgarnspinnerei und suchen für unsere Abteilung Ringspinnerei einen

Textilmechaniker

als Spinnereischichtmeister.

Wenn es Ihnen Freude macht, mit ganzem Einsatz eine Aufgabe voll und mit Erfolg zu erfüllen, Sie Textilkenntnisse und Fähigkeiten im Umgang mit Personen haben, dann schreiben oder telefonieren Sie an das

Personalbüro der Kammgarnspinnerei Bürglen
8575 Bürglen TG
Telefon 072 3 43 34, intern 25

Wir suchen zu sofortigem Eintritt einen tüchtigen

Schlichter

Anmeldungen sind erbeten an

Stoffel AG, Mels, Personalbüro
Telefon 085 2 13 01 (Herr Edelmann)

Unternehmensberatung für Personal-, Führungs- und Ausbildungsfragen

Unser Auftraggeber wird als ein traditionsreiches, alteingesessenes und in jeder Hinsicht fundiertes Produktions- und Handelsunternehmen der Textilindustrie bezeichnet, eines der grössten seiner Art in der Schweiz. Es verdient aber ebenso sehr die Charakterisierung: maschinell aufs modernste ausgestattet und von einem initiativen, gut ausgebildeten Management geführt, besitzen seine Garne, Gewebe und konfektionnierten Produkte aus Baumwolle und Synthetic einen ausgedehnten und aufnahmebereiten Markt.

Als Nachfolger des in Ruhestand tretenden Stelleninhabers suchen wir den

Verkaufsleiter

einer textilen Produktsparte

Er ist in erster Linie Vertrauensmann der Firma bei den wichtigen Kunden, zu denen vornehmlich Grossverteiler, Warenhäuser, Weiterverarbeiter gehören. Seine Aufgabe besteht im wesentlichen darin, zusammen mit den angestammten und neu zu gewinnenden Kunden Spitzenprodukte bezüglich Qualität und modischer Ausstattung für verschiedenartige Endabnehmer zu schaffen und anzubieten. Es handelt sich also ausdrücklich nicht um einen umsatzbezogenen Verkauf von Listenprodukten, sondern um eine sorgsame Beratung und Kundenpflege.

Der Stelleninhaber steht im Range eines Prokuristen, ist direkt der Geschäftsleitung unterstellt und nimmt zusammen mit ihr wesentlich Anteil an der kreativen Gestaltung des Sortimentes und der Preisstellung.

Um den Anforderungen der Position gerecht werden zu können, braucht es Ausbildung und Erfahrung als Textilkaufmann, kreatives Einfühlungsvermögen und trotzdem nüchternen, kommerziellen Sinn.

Herren, die in ähnlicher Position erfolgreich tätig sind, werden gebeten, uns ihre Bewerbung mit lückenlosem Curriculum vitae und einem handschriftlichen Begleitschreiben zuzustellen. Wir sichern ihnen alle Diskretion zu und werden keine Unterlagen ohne ihr Einverständnis weiterleiten.

Dr. W. Hönig Tel. 01/32 22 27
Dr. P. Müri Tel. 01/34 60 50
Gladbachstrasse 121 · Postfach · 8044 Zürich

Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG Pfungen

eskimo

Für unsere moderne **Sulzerweberei in Pfungen** suchen wir einen initiativen, gut ausgebildeten

Webermeister

als Schichtführer.

Entlöhnung, Sozialleistungen sowie fabrikeigene Wohnungen sollten Ihr Interesse wecken.

Wir erwarten Ihren Anruf, Herr Ch. Philippin (Telefon 052 31 15 51) gibt Ihnen gerne weitere Auskunft.

Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG
8422 Pfungen ZH

Wir suchen für ein bedeutendes Textilunternehmen in St. Gallen einen

jüngeren Mitarbeiter für das betriebliche Rechnungswesen

Aufgaben:

- Kalkulation und Kostenkontrolle
- Bewertung der Produktion zu Budgetkosten und Analyse der Kostenabweichungen

Anforderungen:

- Textilfachschule Richtung Ausrüstung oder Spinnerei/Weberei
- 2–3 Jahre Praxis auf einem dieser Gebiete.

Sie finden einen vielseitigen und interessanten Arbeitsbereich und gute Anstellungsbedingungen.

Ihre Eilofferte studieren wir **diskret.** Nachher werden wir Sie gerne mündlich näher informieren.

Personalberatung Fritz Müller
Konsulent für Unternehmer-, Personal- und Berufsfragen

St.Gallen	Winterthur	Zürich
9001 St.Gallen	Poststrasse 23	Telefon 071-22 03 22
Winterthur	Garten-Hotel	Dienstag 09.00–12.00 Voranmeldung
Zürich	Hotel Storchen	Dienstag 14.15–17.15 Voranmeldung

Graphologische Gutachten
Laufbahn- und Berufsförderung

Unser Kunde, eine fortschrittlich geführte **Baumwollspinnerei** in landschaftlich reizvoller Lage, sucht für die **Trosselabteilung** zwei

Schichtmeister

Verlangt wird eine abgeschlossene Berufslehre als Mechaniker, Elektriker oder Maschinenschlosser. Berufliche Praxis in einem Spinnereibetrieb wäre von Vorteil.

Unser Kunde bietet neben guter Entlöhnung ausgezeichnete Sozialleistungen und stellt auf Wunsch eine günstige Betriebswohnung zur Verfügung.

Ihre Anfrage richten Sie bitte an

SOPAC City
Personalberatung
Kaderselektion+Vermittlung
Uraniastrasse 12 8001 Zürich 01/27 13 27

Ein grösseres Unternehmen der Textilbranche im Kanton Zürich sucht durch uns einen

Betriebsleiter

für verantwortungsvolle, selbständige Führungsaufgabe.

Als notwendig für diese Position erachten wir eine fundierte textiltechnische Ausbildung (auch in der Fachrichtung Spinnerei/Zwirnerei), sehr gute organisatorische Fähigkeiten und kostenbewusstes, unternehmerisches Denken.

Neben der fachlichen Kompetenz legen wir aber auch grossen Wert auf ein abgerundetes, integres Persönlichkeitsformat und auf überzeugende Führungseigenschaften.

Geeignete Interessenten informieren wir gerne in einem persönlichen Gespräch über die weiteren Einzelheiten. Dazu bitten wir um Kontaktnahme, am zweckmässigsten durch eine handschriftliche Bewerbung mit den üblichen Unterlagen unter Ref. 1070. Volle Diskretion wird zugesichert.

Institut für Angewandte Psychologie Zürich
Abt. Personalwahlberatung Merkurstr. 20 8032 Zürich

Modische Jersey-Stoffe

im gehobenen Genre sind das Produkt, das wir in unserem modernst ausgerüsteten Geschäftsbereich Jersey für den weltweiten Verkauf herstellen.

Zur Unterstützung unseres jungen Produktegestaltungs-Teams suchen wir einen versierten

Textilveredlungsfachmann

Wir stellen uns einen jungen Fachschulabsolventen (Fachrichtung Veredlung) und/oder einen möglichst auf dem Maschenwarensektor erfahrenen Praktiker vor für die folgenden Aufgaben:

- Leitung und Betreuung des Ausrüst- und Qualitätskontrollwesens
- Entwicklung von Ausrüstverfahren in Zusammenarbeit mit unserer Produktegestaltung und den für uns tätigen Lohnveredlern
- Abwicklung und Ueberwachung des Verkehrs mit den Ausrüstern
- Festlegen der Qualitätsstandards, Ueberwachung
- Kundenberatung hinsichtlich der Ausrüstung in Zusammenarbeit mit unserem Verkauf.

Bite senden Sie Ihre Bewerbung an die

Direktion Geschäftsbereich Jersey der
Gugelmann & Cie. AG, CH-4900 Langenthal BE
Telefon 063 2 26 44

Heberlein

In unsere Abteilung Garntechnikum suchen wir einen qualifizierten und initiativen

Textilingenieur/-techniker

für die Durchführung und Auswertung von Garnversuchen auf Texturiermaschinen, die Unterstützung unserer Kunden bei der Lösung von garntechnologischen Problemen sowie die Inbetriebnahme und Erprobung unserer neuen Texturierspindeln auf verschiedenen Maschinentypen.

Dieses Aufgabengebiet möchten wir einem Fachmann mit entsprechender Ausbildung und wenn möglich Erfahrung auf dem garntechnologischen Gebiet übertragen. Die notwendige, aber begrenzte Aussendiensttätigkeit erfordert ausserdem gute Fremdsprachenkenntnisse in Englisch und eventuelle Französisch.

Wenn Sie sich von dieser Kurzen Umschreibung dieses Tätigkeitsgebietes angesprochen fühlen, setzen Sie sich bitte telefonisch oder schriftlich mit unserer Personalabteilung in Verbindung. Unser Herr A. Diebold, Telefon intern 1211, freut sich auf den ersten Kontakt mit Ihnen.

Heberlein Maschinenfabrik AG
9630 Wattwil Telefon 074 6 11 11

Für den Verkauf unserer textilen Spezialprodukte suchen wir einen reisegewandten

Textilkaufmann

Das Reisegebiet umfasst die ganze Schweiz. Französisch ist in Wort und Schrift erforderlich, im Italienischen sollte ein Verkaufsgespräch geführt werden können. Im Aufgabengebiet sind Offerten und Verkaufskorrespondenz eingeschlossen. Eine Ausbildung an einer allgemeinen Textilfachschule ist notwendig.

Eine charakterfeste, gepflegte und dynamische Persönlichkeit, die Freude am Verkauf und an Selbständigkeit hat, findet bei uns in einem aufgeschlossenen, beweglichen Team eine vielseitige und ausbaufähige Aufgabe.

Es besteht eine seit Jahren gut betreute, angenehme Kundschaft, die weiterhin mit Sorgfalt zu pflegen ist, mit dem Ziel, den Kundenkreis zu erweitern.

Melden Sie sich mit den wichtigsten Angaben zu einer Besprechung bei

Neidhart & Co., Wattefabrik, 8544 Rickenbach-Attikon

Grob HORGEN

sucht junge

Webereitechniker

als Nachwuchsleute.

Wir stellen uns Absolventen einer Textilfachschule vor

- mit kaufmännischer oder technischer Grundausbildung für den künftigen Einsatz je nach Eignung im Verkauf oder technischen Kundendienst
- die Freude hätten, sich bei uns im Verkaufs-Innendienst gründlich einzuarbeiten, und die auch den Durchhaltewillen haben, sich auf ihre späteren Aufgaben im Aussendienst fachlich und persönlich vorzubereiten
- und die überdies sprachlich so begabt sind, dass bereits vorhandene Fremdsprachenkenntnisse mit Erfolg gefördert werden können.

Gut ausgewiesene, kontaktfreudige Interessenten im Alter bis 30 Jahren, die diese Voraussetzungen mitbringen und sich eine verantwortungsvolle Stelle mit weitgehend selbständiger Tätigkeit im Verkauf erarbeiten möchten, sind freundlich eingeladen, uns ihre kurze Bewerbung mit Lebenslauf, Zeugniskopien und Foto zuzustellen.

GROB + CO AG
Kaufm. Direktion

Stockerstrasse 27
8810 Horgen

Grob HORGEN

Für unsere modern eingerichtete Weberei in Wetzikon suchen wir einen tüchtigen und erfahrenen

Webermeister

für Schicht auf 2schützigen Rüti-Webmaschinen.

Gute Entlöhnung und entsprechende Sozialleistungen sind bei uns selbstverständlich.

Gerne erwarten wir Ihren Anruf.

Bosshard-Bühler & Co. AG, Seidenwebereien
8620 Wetzikon ZH
Telefon 01 77 14 55

Führende Kammgarnspinnerei sucht ausgebildeten

Textilingenieur

für die Arbeitsgebiete Disposition, Arbeitsvorbereitung und Zeitstudienwesen.

Bewerbungen erbitten wir unter Chiffre 5438 Zc an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Als Nachfolger für einen in den Ruhestand tretenden langjährigen Mitarbeiter suchen wir einen tüchtigen

Webermeister

Praxis auf Rüti-Webmaschinen der Typen BA, BAV, BAW und C sind von Vorteil, aber nicht Bedingung.

Wir bieten angenehmes Arbeitsklima, gute Entlöhnung und fortschrittliche Sozialleistungen.

Hofstetter & Co. AG, Weberei, 9643 Krummenau
Telefon 074 4 11 22

Für die Disposition und Abwicklung unserer Druckaufträge suchen wir eine

Druckdisponentin

Wir bieten neben einer abwechslungsreichen Tätigkeit fortschrittliche Sozialleistungen, Kantine, Gleitzeit und für Auswärtige eine Wegentschädigung.

Unser Herr Messmer (intern 20) steht Ihnen gerne für weitere Auskünfte zur Verfügung.

Zürrer

Weisbrod-Zürrer AG, Seidenstoffweberei
8915 Hausen am Albis
Telefon 01 99 23 66

Ihr Wunsch, eine abwechslungsreiche Arbeit als

Färber

Wir färben Garne aus Tier-, Pflanzen- und synthetischen Fasern.

Richten Sie Ihre Anfrage an unsere Herren Pfister oder Bieri.

melchnau

TEPPICHFABRIK

50 Jahre gewobene Qualität
4917 Melchnau
Telefon 063 8 96 41

Für unsere modern eingerichtete Gardinenwirkerei suchen wir auf den 1. September einen jungen, tüchtigen

Einrichter

für den Schichtbetrieb. Praktische Erfahrung auf Mayer-Raschel- und Kohler-Maschinen sind von Vorteil.

Wir bieten angenehmes Arbeitsklima, gute Entlöhnung und Sozialleistungen.

3-Zimmer-Wohnung mit günstigem Mietzins steht zur Verfügung.

Für eine Besichtigung und Besprechung laden wir Sie gerne ein und bitten um telefonische Anmeldung.

Webtricot AG
Industriestrasse 1, 4805 Brittnau
Telefon 062 52 22 77

Schaufelberger Textil AG
Baumwoll-Feinweberei
8636 Wald ZH

Wir suchen zu gelegentlichem Eintritt

Betriebsleiter

Ein paar Stichworte:

zum Aufgabenbereich

- Organisation, Leitung und Ueberwachung des Fabrikationsablaufes
- Führung und Ausbildung des Personals
- Planung des Betriebsausbaues
- Mitwirkung bei der Entwicklung neuer Artikel

zu unseren Anforderungen

- Umfassende fachliche Ausbildung mit entsprechender praktischer Erfahrung
- Führungseigenschaften
- Organisationstalent
- Bereitschaft zur Uebernahme von Verantwortung

zu unserem Angebot

- Anspruchsvolle und vielseitige Tätigkeit
- Weitgehende Selbständigkeit
- Anstellungsbedingungen, welche unseren Anforderungen entsprechen

Bitte richten Sie Ihre vollständige Offerte an

J. Schaufelberger
Schaufelberger Textil AG
8636 Wald

Sie fühlen sich noch jung genug, um Neues aufzunehmen
Sie schätzen abwechslungsreiche Arbeit
Sie haben gute technische Kenntnisse
Sie möchten schön verdienen

Dann haben wir Ihnen interessante Positionen anzubieten.

Wir suchen

Meisterpersonal
Hilfsmeisterpersonal

für unsere Webereiabteilungen (Tag- und Nachtschicht).

Unser Personalchef, Herr Stettler, orientiert Sie gerne über alle Einzelheiten.

Weberei Wängi AG, 9545 Wängi TG
Telefon 054 9 57 21

Gesucht

Textilingenieur/-kaufmann

für den Verkauf in Nigeria

von Textilmaschinen bester schweizerischen und deutschen Herstellern (Spinnerei/Vorbereitung/Weberei/Ausrüstung) sowie synthetischen Garnen/Farbstoffe/Chemikalien.

Englische Sprache, Verkaufserfahrung, selbständiges Arbeiten und drive erforderlich.

Idealalter 28–35 Jahre.

Sehr interessante Konditionen.

Bewerbungen, woraus Ihre bisherige Tätigkeit ersichtlich ist, sind erbeten unter Chiffre 5441 Zf an **Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.**

Wir produzieren u. a. hochwertige Baumwollgarne und gelten in dieser Sparte als einer der bedeutendsten Hersteller und Veredler im schweizerischen und angrenzenden europäischen Markt.

Zur Ergänzung unserer Gruppe «Betriebsorganisation» suchen wir einen **jüngeren**

Organisator

(Schweizer oder Ausländer mit Niederlassungsbewilligung)

Wir verlangen in dieser anspruchsvollen Tätigkeit eine textil-technische Grundausbildung und die Fähigkeit, sich auch in weniger vertraute Gebiete rasch und zielbewusst einarbeiten zu können.

Vorbildung im Arbeitsstudium, kaufmännische Grundkenntnisse und eine gewandte Ausdrucksweise sind von Vorteil.

Als aufgeschlossenes Unternehmen bieten wir angenehmes Arbeitsklima und vorteilhafte Anstellungsbedingungen.

Bitte richten Sie Ihre schriftliche Offerte an die

Direktion Personalwesen
der Gugelmann & Cie. AG, CH-4900 Langenthal
Telefon 063 2 26 44

Ghana

Für einen Kunden mit 140 Saurer-Webmaschinen suchen wir einen europäischen

Webermeister

mit Führungsqualitäten.

Er wird verantwortlich sein für Produktion und Qualität sowie für Instruktion und Kontrolle der Arbeit des einheimischen Webereipersonals.

Der Betrieb produziert Baumwoll- und Mischgewebe für Oberbekleidung sowie Frottiergewebe.

Einem qualifizierten Fachmann, der möglichst über englische Sprachkenntnisse verfügt, bietet sich eine interessante, sehr gut honorierte und ausbaufähige Tätigkeit.

Vertragsdauer: 2 Jahre, mit Verlängerungsmöglichkeit.

Interessenten senden Ihre Offerte bitte an

SAURER

Aktiengesellschaft Adolph Saurer
Textilmaschinen-Verkauf
CH-9320 Arbon

SPINNEREI STREIFF AG
CH-8607 AATHAL
SWITZERLAND

Spinnerei und Zwirnerei
Telefon 01 77 02 92, Telex 75 468

Garne und Zwirne aus **Baumwolle:**	
gekämmt Langstapel	Ne 50—120
Mittelstapel	Ne 20— 50
cardiert Mittelstapel	Ne 20— 40
Rotorgarne	Ne 4— 12
Polyester 16/84 % Grilene/Baumwolle	Ne 30— 60
Lancofil Wolle/Baumwolle	Ne 12— 40

Wir sind spezialisiert in

- **Jean's in allen Variationen**
- **Freizeit-Artikel**
- **Hemden-/Blusen-Stoffe**
- **Bettwäsche**

Textilwerke Sirnach AG

Weberei, Bleicherei, Färberei, Ausrüstung
CH-8370 Sirnach, Fischingerstrasse 66
Telefon 073 26 11 11

Handelsschule «Burghof» Rapperswil

Marktgasse 22 (hinter Hotel «Schwanen») Telefon 055 27 38 96

Tagesschule **Samstagkurse**
Abendkurse **Sprachen**

Der Besuch einer erfahrenen Handelsschule bietet nach wie vor die grösste Chance, das Angefangene auch wirklich zu Ende zu führen. — Bevor Sie sich zu einer Ausbildung verpflichten, lassen Sie sich unbedingt durch uns informieren. Es ist Ihr Vorteil!

COUPON Ich interessiere mich für:

Name:
Telefon:
Adresse:

Einsenden an: Handelsschule «Burghof»
Postfach 116, 8640 Rapperswil

Eine "spinnfeine" Sache Markenfasern aus SWISS POLYESTER GRILENE

Typ MAP *

*
Feintiter 1,7 dtex (1,5 den)
Stapellänge 38 und 51 mm,
glänzend, rohweiss

*
der neue Rohstoff für
Baumwollspinner –
für reine Spungarne oder Misch-
garne im Maschenstoffsektor

*
die besten Voraussetzungen
für feine, pillingfreie Jersey-
stoffe und leichte Gewebe

Die neue SWISS POLYESTER GRILENE Fasertype im pillingfreien Feintiter vervollständigt unser MAP-Faserprogramm.

Kammgarnspinner kennen MAP bereits in 3,3 und 4,4 dtex. Mit der neuen MAP-Feintiter hat nun auch der Baumwollspinner für den Maschenstoffsektor in spezifischen Bereichen die gewünschte Alternative zur Kammgarntechnologie.

Das sorgfältig erprobte Kraftdehnungsverhalten der MAP-Feintiter wurde ganz besonders auch auf die Mischung mit Zellulosefasern abgestimmt. Einwandfreie Resultate, z. B. MAP-Feintiter in 51 mm mit einer Viscosefaser in 60 mm Schnittlänge sowie problemloses Laufverhalten werden auch Sie in der Weiterverarbeitung bestätigt finden.

Lassen Sie sich von uns über all die speziellen Möglichkeiten der neuen MAP-Feintiter informieren. Denn die vielgestaltigen Erwartungen an gesponnene Garne für Web- und Maschenstoffe sind mit wirksamer Zusammenarbeit am wirksamsten zu erfüllen. Wir stehen Ihnen dafür zur Verfügung. Bitte wenden Sie sich an unsere Textile Anwendungstechnik.

Bitte besuchen Sie uns am
Schweizer Gemeinschaftsstand der
30. Internationalen Herren-Mode-
Woche Köln, 27.–29. August 1976

GRILON SA

CH-7013 Domat/Ems Schweiz
Telefon 081 36 24 21
Telex 74383

EMS

SWISS POLYAMIDE POLYESTER
GRILON GRILENE