

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 92 (1985)

**Heft:** 9

**Rubrik:** Bekleidung/Konfektionstechnik

#### **Nutzungsbedingungen**

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

#### **Conditions d'utilisation**

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

#### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 31.01.2026

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

essigsaure, 0,5%ige Lösung eines basischen Farbstoffes (z.B. C.I. Basis Red 22). Das zu prüfende Gewebe- muster wird zirka 30–60 Sekunden bei Zimmertemperatur in dieser Farbstofflösung behandelt und anschliessend unter fliessendem, kaltem Wasser gespült. Zur Beurteilung des Entschlichtgrades ist es vorteilhaft, wenn als Vergleich ein gefärbtes Muster der nicht entschlütteten Rohware sowie ein gefärbtes Muster einer im Labor entschlütteten Probe (1 g/l Soda calc. und 1 g/l Waschmittel 20–30 min. 90°C) herangezogen werden.

Bei der Bewertung ist zu beachten, dass Polyamid durch basische Farbstoffe schwach angefärbt wird. Durch Verwendung der oben genannten Vergleichsmuster lässt sich eine Fehlinterpretation der Testfärbung vermeiden.

Viscosuisse SA  
6020 Emmenbrücke

- Damit ist der Passivsaldo innert 10 Jahren um 1380 auf 2566 Mio. Franken oder 116% angestiegen.
- Vor 10 Jahren deckten die Bekleidungsausfuhren die Bekleidungseinfuhren zu 27%, 1984 noch zu 20%.
- Nach Schätzungen des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie betrug 1984 der Marktanteil der einheimischen Bekleidungsindustrie am Inlandkonsum noch rund ein Fünftel, vor 10 Jahren waren es um die 45%. Gleichzeitig erhöhte sich der Exportanteil aus einheimischer Produktion von 22% auf 47%.

**Betriebe und Beschäftigte in der Bekleidungsindustrie (1974–1984)**

	Betriebe	Beschäftigte
1974	890	39790
1975	818	34283
1976	758	33523
1977	729	32447
1978	695	31134
1979	657	28969
1980	631	28159
1981	599	26226
1982	548	25711
1983	504	23129
1984*	480	22500

\*vom GSBI geschätzt

Bei einer Analyse der Gründe, weshalb viele Bekleidungsfirmen von der Bildfläche verschwunden sind, gilt es zu berücksichtigen:

- Viele kleinere Familienbetriebe vermochten das Nachfolgeproblem nicht zu lösen.
- Viele Firmen haben ihre Produktionspalette nicht oder ungenügend an veränderte Marktgegebenheiten angepasst (z.B. zu breites Sortiment, mangelndes modisches Flair, Produktion von Gütern, die in gleicher oder ähnlicher Qualität in Tieflohnländern wesentlich günstiger erhältlich sind).
- Viele Firmen waren dem Trend zu stark ansteigendem grenzüberschreitendem Handel nicht gewachsen; sie konnten verlorene Marktanteile im Inland nicht durch Exporte wettmachen.
- Viele Firmen waren teils nicht willens, teils nicht leistungsfähig genug, mit schweizerischen Grossverteilern ins Geschäft zu kommen.
- Viele Firmen, die auf ihren guten Ruf und ihre bekannten Marken vertrauten, vermochten diese Eigenschaften nicht mit genügendem Werbeaufwand zu «untermauern».
- Viele Firmeninhaber – je kleiner der Betrieb desto häufiger – waren den schwieriger und vielfältiger gewordenen unternehmerischen Anforderungen nicht gewachsen.

### Gesundschrumpfung hat auch gute Seiten

In all diesen Fällen ist das bekannte (oft allerdings zu verallgemeinernd gebrauchte) Stichwort «Strukturbereinigung» angebracht. Sie war sicherlich für viele Arbeitskräfte mit Härten verbunden, für die verbliebene Bekleidungsindustrie keineswegs aber schädlich – man ist gar zu sagen geneigt: im Gegenteil.

Mit Strukturbereinigung alleine lässt sich der «Zehnjahresschwund» nicht begründen. Andere Motive können in zwei Gruppen unterteilt werden: solche, die in der Natur der freien Marktwirtschaft liegen und solche, die mit einer freien Marktwirtschaft nicht in Einklang zu bringen sind (lies: Wettbewerbsverzerrungen).

## Bekleidung/ Konfektionstechnik

### Die Bekleidungsindustrie in den letzten 10 Jahren

#### Fakten zählen mehr als Zahlen

Eine Gegenüberstellung statistischer Daten aus der Bekleidungsindustrie in den Jahren 1974 und 1984 – ein Zehnjahresvergleich also – ist auf den ersten Blick alles andere als erfreulich. Geht man aber den Fakten nach, die zu diesen Zahlenreihen geführt haben, so ergibt sich ein Bild, das zwar nachdenklich stimmt, keineswegs aber eine Untergangsstimmung rechtfertigt.

#### Steil aufwärts – steil abwärts

Die eindrücklichsten Daten im Zehnjahresvergleich lassen folgende Schlüsse zu:

- Die Zahl der Betriebe hat von 1974 bis 1984 um 410 oder 46% abgenommen, jene der Beschäftigten um rund 17 300 oder 44%.
- Die Bekleidungseinfuhren haben gleichzeitig um 1597 Mio. Franken oder um 99% auf 3218 Mio. Franken, die Ausfuhren jedoch lediglich um 218 Mio. Franken oder 50% auf 652 Mio. Franken zugenommen.

### Echte Wettbewerbsprobleme

Erschwerend, aber nun einmal hinzunehmen, sind für viele Bekleidungsindustrielle die folgenden (sicher nicht abschliessend aufgezählten) Tatbestände:

- Die Strukturänderung und der Wettbewerbsdruck im Einzelhandel mit wachsenden Marktanteilen der Grossabnehmer, die nur mit sehr leistungsfähigen, zumeist mindestens mittelgrossen inländischen Bekleidungsfirmen zusammenarbeiten.
- Das Auftauchen ausländischer Einzelhandelsketten, die erfahrungsgemäss ihren Einkauf weitgehend von der Muttergesellschaft aus abwickeln und wenig oder keine Schweizer Ware ordern.
- Die internationale Tendenz zur Konzentration der Produktion auf grössere Mittelbetriebe und Grossbetriebe, die in der Schweiz eher untervertreten sind.
- Der Zollwegfall im Aussenhandel mit EFTA und EG.
- Die ungleich stärker gewachsene mengenmässige Einfuhr aus EFTA und EG im Vergleich zur Ausfuhr nach den gleichen Länder-Gruppen.
- Die immense Zunahme der Billigimporte aus Entwicklungs- und Schwellenländern mit expandierender Bekleidungsindustrie (alleine aus dem asiatischen Raum mehr als Vervierfachung der Einfuhren in den letzten 10 Jahren).
- Die nur geringfügig gewachsenen Bekleidungsausgaben je Kopf der Bevölkerung (innert 10 Jahren von 856 Franken auf 900 Franken im Jahr) und damit im Zusammenhang der sinkende Anteil der prozentualen Haushaltsausgaben für Bekleidung (von 6,9% im Jahre 1974 auf 4,7% im Jahre 1984).

**Einfuhren, Ausfuhren und Branchenbilanz in Bekleidungswaren (1974–1984)** (in Mio. Franken)

	Einfuhren	Ausfuhren	Passivsaldo
1974	1620,3	434,5	1185,8
1975	1467,7	437,7	1030,0
1976	1571,9	477,5	1094,4
1977	1796,2	546,5	1249,7
1978	1724,4	526,9	1197,5
1979	1944,3	537,6	1406,7
1980	2295,3	610,1	1685,2
1981	2494,3	615,8	1878,5
1982	2740,4	559,4	2181,0
1983	2784,0	597,2	2186,8
1984	3217,6	652,1	2565,5

**Bekleidungseinfuhren aus Asiatischen Ländern (1974–1984)**

(in Mio. Franken)	1974	1982	1983	1984
Hongkong	123,6	313,2	307,5	405,0
Südkorea	8,3	74,5	82,1	105,9
Indien	5,9	38,0	28,4	30,3
Taiwan	7,6	24,1	22,3	29,8
China	3,6	13,3	16,1	23,4
Macao	1,9	12,4	10,6	15,4
Israel	6,3	10,4	9,4	12,5
Japan	4,0	6,1	5,3	10,0
Thailand	–	4,2	5,8	9,2
Singapur	3,5	10,7	8,7	6,1
Sri Lanka	–	3,0	4,0	5,6
Philippinen	–	7,3	7,8	5,5
Asien	164,7	524,5	515,6	667,0
In % der Gesamteinheiten	10,2%	19,1%	18,5%	20,7%

### Kein Sonderfall «Schweiz»

Von diesen Faktoren wird nicht nur die schweizerische Bekleidungsindustrie, sondern die Bekleidungsindustrien der meisten Industrieländer – wenn auch in unterschiedlichem Ausmasse – betroffen. Ausnahmen bestä-

tigen die Regel (etwa Portugal). Ein Blick in die ausländischen Statistiken lässt jedenfalls erkennen (was oft übersehen wird), dass die eingangs aufgeführten Zehnjahresvergleiche der Schweiz keineswegs völlig aus dem Rahmen fallen. Von einem «Sonderfall Schweiz» kann somit nicht gesprochen werden.

Ein Sonderfall ist die Schweiz dagegen hinsichtlich ihres Grundsatzes der völlig offenen Türen für Bekleidungseinfuhren. Denn nur sie verzichtet auf staatliche Massnahmen,

- welche die Einfuhren aus Entwicklungs- und Schwellenländern einschränken
- die schikanöse administrative Importhindernisse als Mittel der Importbeschränkung einsetzen und
- die strukturerhaltende und exportfördernde Finanzen (also Steuergelder) zubilligen.

### Nicht nur erfolglose Interventionen

Von solchen wettbewerbsverzerrenden Praktiken des Auslandes werden zugegebenermassen auch andere schweizerische Industrien betroffen. Dies allerdings in sehr unterschiedlichem Ausmasse. An vorderster Stelle steht jedenfalls die Bekleidungsindustrie, zusammen allenfalls noch mit der Textilindustrie und der Stahlindustrie.

Protektionistischen Massnahmen ausländischer Staaten und Staatengruppen ist schwerlich entgegenzutreten. Retorsionsmassnahmen der Schweiz sind nicht erwünscht. Die Marschrichtung unserer Behörden ist gegeben: Handel über die Grenzen möglichst ohne jegliche Handelshemmisse. Gefordert wird aber vom Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie ein adäquates Verhalten der übrigen Länder. Aufsehenerregende Fortschritte werden zwar auch in Zukunft auf sich warten lassen. In Einzelfällen sind bei besonders abstrusen importhemmenden Massnahmen nicht nur der überseeischen, sondern auch der westeuropäischen Länder Teilerfolge von Interventionen keine Seltenheit. Wohlfundierte Dokumentationen sind dazu Voraussetzung.

### Gangbare Wege

So bleibt denn der «Freiraum» der schweizerischen Bekleidungsindustrie eingeschränkt. Da er mit Staatshilfe nicht zu vergrössern ist, führt nur ein Weg zum angestrebten Ziel: diesen «Freiraum» mit nicht erlahmenden unternehmerischen Sonderleistungen möglichst gut zu nutzen. Was damit gemeint ist, wurde – sicher nicht erstmals – an der letzten Generalversammlung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie angedeutet:

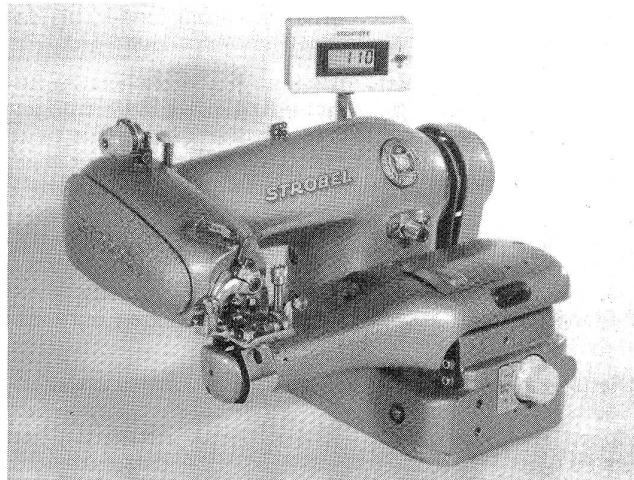
- Systematische und gezielte Erschliessung von Exportmärkten. Marktdurchleuchtung mit Analyse der Konsumgewohnheiten und Verbraucherbedürfnisse.
- Rasches Reagieren auf ständig ändernde Verbraucherwünsche.
- Differenzierung gegenüber den Wettbewerbern durch unvergleichbare modische Aussage und Profilierung des Angebots, das gezielt individuelle Verbraucherbedürfnisse befriedigt und besondere Dienstleistungen einschliesst.
- Konzentration auf innovative Produkte mit hoher Wertschöpfung, deren Nachfrage eine geringere Preiselastizität aufweist.

- Konsumbezogenes Marketing mit Nutzung aller Vorteile zur Nähe des Heimmarktes Schweiz.
- Vertiefung der Zusammenarbeit mit dem Einzelhandel, um das Mode- und Qualitätsbewusstsein der Konsumenten zu stärken, und damit die Nachfrage nach anspruchsvollen und damit teureren Produkten zu fördern.
- Bewältigung des Kosten- und Personalproblems durch fortschreitende, flexible Automation der Fertigung, Computereinsatz, Elektronik und Robotertechnologie (vorläufig in Teilbereichen).
- Ausschöpfung der Möglichkeiten kostengünstiger Fertigung im Lohn- bzw. passiven Veredlungsverkehr (Mischrechnung) im In- und Ausland.
- Verbesserung der Zusammenarbeit mit den Textilvorstufen, um entsprechend dem stärker gesplitteten Ortsverhalten des Einzelhandels häufiger und kurzfristiger Zwischen-Kollektionen anzubieten.
- Sicherstellung termingerechter Lieferungen (Terminplanung und -überwachung).

### Zukunftschenken nicht unterschätzen

Dahingehende Bemühungen und das Vertrauen auf die Erhaltung optimaler Rahmenbedingungen, die mit dem Standort «Schweiz» verbunden sind, bieten Gewähr dafür, dass die Zukunftschenken der verbliebenen und – was nicht zu übersehen ist – der neu entstehenden Bekleidungsfirmen auch bei realistischer Betrachtungsweise besser sind, als oft zu unrecht verkündet bzw. angenommen wird.

Als besondere Neuheit zeigt Strobel Digitalanzeigen für eingestellte Taucher- bzw. Drückerhöhen an Blindstichmaschinen. Eine grosse LCD-Anzeige im Blickfeld der Bedienungsperson, elektronisch gesteuert, macht die jeweils veränderten Einstellwerte schnell, bequem und zuverlässig sichtbar. Bei häufig wechselnden Nähgutdicken ist es meist erforderlich, auch die Taucher- bzw. Drückerhöhe und damit die Einstichtiefe der Nadel entsprechend dem Nähgut zu verändern. Das geschieht mittels einem mit einer Skala versehenem Regulierknopf. Dieser Skalenwert muss dann genau abgelesen, für eine später wieder benötigte gleiche Einstellung, wieder aufgefunden werden.



### Strobel auf der IMB '85

Zweifelsohne hat sich in der deutschen und europäischen Bekleidungsindustrie der Trend zur Qualitätsverbesserung auch für die J. Strobel & Söhne GmbH & Co., München, nachhaltig und vorteilhaft ausgewirkt. So wurden in jüngster Zeit wieder Maschinen interessant, die zum Teil entweder vergessen oder sehr zurückgedrängt waren.

Als erstes sei hier die automatische Nählanlage zum Picken von Revers Strobel KA-E genannt, die der rationalen Fertigung von rollpikierten Revers in hervorragender Weise entspricht. Die bisher schon hohe Leistung wurde durch Umstellung der Schaltvorgänge von Relais auf Mikroprozessorsteuerung vergrössert. Angepasst an die neuste technische Entwicklung werden Motoren, Magnetventile und Kontrolllampen kontaktlos und damit verschleissfrei geschaltet. Infrarot-Lichtschranken, weit unempfindlicher gegen Fremd- und Störlicht als Normallichtschranken, tasten Form und Grösse der Revers ab, so dass sich die Nähzeiten, abhängig von der Anzahl der Nähre, bis zu 9% verkürzen. Der Abstand zur Schnittkante von Nahtanfang und Nahtende kann zwischen 10 und 30 mm stufenlos eingestellt werden und ebenso stufenlos ist die Einstellung der Nahtabstände möglich. Die Mikro-Feineinstellung des Stoffdrückers ermöglicht exakt blinden Anstich selbst bei extrem leichten Oberstoffen, die Drückerlüftung selbst erfolgt jetzt pneumatisch.

Aufgrund gestiegener Qualitätsansprüche ist die seinerzeit beliebte Strobel-Zweifaden-Doppelblindstich-Hohlkantenmaschine Klasse 234 (Bild 1) wieder im Gespräch. Die Sicherung eines einwandfreien Kantenabfalls bei Sakkos und Mänteln wird durch eine Intervallnaht von innen zwischen Einlage und Aussenstoff beiderseits «blind» durchgeführt. In gleicher Weise können im Saum Stoffaussens- und -innenseite miteinander verbunden werden.

Einer besonderen Überarbeitung hat Strobel die Zweifaden-Futterstaffiermaschine Klasse 310 unterzogen, so dass sich die Maschine jetzt auch für extrem dünne Ware bei Staffierarbeiten halbgefütterter Sakkos sowie zum Anstaffieren des Futters im Saum und an den Sei-

tennähten 5–8 mm verdeckt unter der Futterkante einsetzen lässt. Die Maschine arbeitet auch über Quernähte ohne Saumverzug und Markierungen. Das gelingt durch einen auf der Stichplatte montierten und einstellbaren Taucheranschlaghebel. Dieser lässt den Taucher nach unten abfedern und somit wird nur die obere Stofflage angestochen. Beim Anstaffieren des Futters ist ein vorheriges Bügeln der Futterkante unnötig. Die Intervall-einrichtung 1:2 und eine seitlich wandernde Nadelbewegung ergeben eine handarbeitsähnliche Kreuzstichnaht, welche durch ihre Elastizität eine einwandfreie Verarbeitung zulässt. Der während des Nähens verstellbare Seitentransport mit bis zu 5 mm Abhub sichert gleichmässige Überweitenverteilung. Verschiedene Stichplatten für unterschiedliche Stoffstärken stehen zur Verfügung.

Die Strobel Klasse 170–20 wurde zum Anstaffieren des Hosenbundes, auch mit Gürtelschlaufen, entwickelt. Durch die besondere Form des Stoffdrückers ist gewährleistet, dass auch diese Hosenbunde mit Gürtelschlaufen, ohne hängenzubleiben, einwandfrei transportiert werden. Ausgestattet mit besonders kleinem Zylinderarm, Obertransport mit sägenverzahntem Transporteur, Stichlängenverstellung 5–8 mm, gefedertem Stoffdrücker, Stichplatte mit 7 mm Öffnung und abschwenkbarer Arbeitsplatte. Empfehlenswert mit Strobel-Fadenabschneider mit Gegenmesser, deshalb zum Schneiden von Fäden aller Art geeignet, und Fadenzieher für ausreichend langen Faden am Nahtende und für den Nahtanfang. Auch mit pneumatischer Lüftung und für hängende Fertigung mit speziellem Strobel-Kurzgestell lieferbar.

Strobel-Blindstich-Saummaschinen der Baureihe 45. Dieser bekannte und beliebte Maschinentyp wurden den gesteigerten Qualitätsansprüchen entsprechend gründlich überarbeitet. Dabei wurde ein verblüffender, bis dahin kaum erreichter, genauer Blindstich erzielt.

Sogenannte Problemstoffe gaben bisher Anlass zu Beanstandungen, da trotz blinden Anstiches Markierungen auf der Aussenseite kaum vermeidbar waren. Die neue Einfaden-Blindstich-Saummaschine Strobel Klasse 45–161 F für besonders dünne Web- und Wirkware – unbedingt mit Strobel-Fadenabschneider zu empfehlen – hat in Bezug auf Stichplatte und Transportauflagen sowie Stoffdrücker und Sperrzahn Veränderungen erfahren. Besonders vorteilhaft aber wirkt sich der neue Fadenzieher aus, der einen ausreichend langen Anfangsfaden gewährleistet.

Die Strobel Klasse 45–123 F Einfaden-Doppelblindstich-Saummaschine eignet sich besonders zum Säumen von Hosen, Röcken und Mänteln aus allen Arten von Stoffen bis zu einem Gewicht von ca. 400 g. Bei dieser Maschine wurde ein Fadengeber eingebaut. Dadurch wurde der Zug auf die Naht beim Verknüpfen erheblich verringert. Es ist möglich, die ohnehin schon sehr lockere Doppelblindstichnaht noch loser und vor allem gleichmässiger zu erzeugen. Der Zug auf die Saumkante und auf die Nadel wird erheblich verringert. Die Nadel kann nicht mehr ins Schwingen kommen und dadurch zu Einstich-Unge nauigkeiten führen. Bei den derzeit zur Verarbeitung gelangenden sehr dünnen und empfindlichen Geweben ist gerade dies ein grosser Vorteil. Selbstverständlich kann auch diese Maschine mit dem bekannten Strobel-Fadenabschneider geliefert werden.

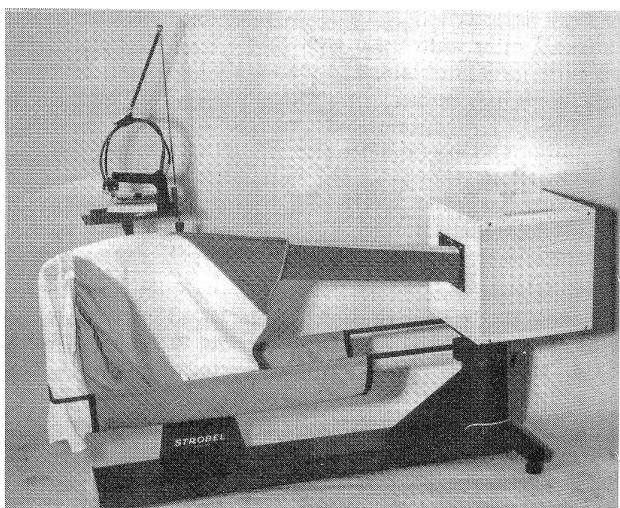
Insgesamt zeigt Strobel 27 Maschinentypen für viele Anwendungsbereiche. Darüber hinaus ein erweitertes und dem Stand der Technik angepasstes Bügelprogramm.

Die beiden Baureihen Strobel-Variable und Strobel-Constant sind in allen Fertigungsbereichen von Industrie und Handwerk zu finden. Ob in DOB oder HAKA, in Änderungsschneidereien oder im Gardinenatelier, ein Strobel-Bügeltisch ist überall einsetzbar. Durch eine Vielzahl von Varianten mit Zubehör, wie Schwenkarmanlagen, Bügelhauben in den verschiedensten Formen, Transportwalze für Deko-Stoffe, Stoffmulden und Bügeleisenaufhängevorrichtungen, kann jeder Bügelplatz für die entsprechenden Arbeitsanforderungen ausgerüstet werden. Das alles bürgt für ein Optimum an Bügelqualität und Handhabung.

Die eingebauten Absaug- und kombinierten Absaug- und Blaseinrichtungen machen jeden Bügeltisch unabhängig von zentralen Versorgungsleitungen. Da sie nur bei Bedarf eingeschaltet werden, wird Strom gespart und die Lebensdauer erhöht.

Fast alle Bügeltische dieser beiden Baureihen sind mit Strobel-Sensor-Elektronik ausgestattet. Durch Berührung eines Schaltbügels, der über einen kapazitiven Schalter den Motor ansteuert, wird die Absaugung eingeschaltet. Die Umschaltung zum Blasen erfolgt teilweise über Trittleiste, zweistufige Sensorleiste oder Druckknopf vom Schaltkasten.

Bügelflächen und Bügelhauben sind zum Trocknen der Bezüge beheizt. Absaug- und Blasleistung sowie Geräuschpegel wurden in eine vernünftige Relation zueinander gebracht. Höhenverstellung und gute Verarbeitung der Bügeltische sind für Strobel selbstverständlich.



Neu im Programm ist der Strobel-Constant-Couture, ein Nahtausbügeltisch für Röcke und Kleider. Die Bügelfläche des Holmes ist konvex gewölbt. Dadurch liegt das Bügeleisen nur an der Naht selbst und nicht an den Kanten der Nahtenschläge auf. Somit werden unschöne Abdrücke am Außenstoff vermieden. Ein spezieller Bügelbezug, hohe Absaugleistung und die Form des Bügholmes garantieren qualitativ hochwertig ausgebügelte Nähte bei kurzen Bügelzeiten. Weitere serienmässige Vorteile sind Stoffaufnahmmulde für weites Bügelgut, stufenlose Verstellung der Arbeitshöhe, Bügeleisenuntersatz mit Siliconuntersetzer, Kabelhalter und spritzwassergeschützte Doppelsteckdose.