

Ausstellungs- und Messeberichte

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **69 (1962)**

Heft 1

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ausstellungs- und Messeberichte

Messe-Programm 1962

9. bis 12. Januar	Frankfurt a/M	INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
18. bis 22. Februar	Frankfurt a/M	Internationale Frühjahrsmesse
10. bis 18. März	Göteborg	TEXTIL 62 — Internationale Kunstfaser-Ausstellung
11. bis 18. März	Wien	Internationale Frühjahrsmesse
12. bis 20. März	Utrecht	Königliche Niederländische Frühjahrsmesse
25. bis 29. März	Düsseldorf	52. Internationale Verkaufs- und Modewoche
25. März bis 2. April	Lyon	Internationale Messe
31. März bis 10. April	Basel	Schweizer Mustermesse
12. bis 27. April	Mailand	40. Internationale Messe
26. April bis 13. Mai	Casablanca	Internationale Messe
29. April bis 8. Mai	Hannover	Deutsche Industriemesse
1. bis 20. Mai	Valencia	Internationale Messe
4. bis 13. Mai	Göteborg	Internationale Schwedische Industriemesse
5. bis 18. Mai	Düsseldorf	DRUPA — 4. Internationale Messe Druck und Papier
11. bis 20. Mai	Zürich	HILSA — 1. Internationale Ausstellung: Heizung, Lüftung, Sanitär
11. bis 22. Mai	New York	US World Trade Fair
19. bis 31. Mai	Paris	Internationale Messe
24. Mai bis 3. Juni	Luxemburg	Internationale Messe
28. Mai bis 2. Juni	London	Internationale Ausstellung für Instrumente, Elektronik und Automation
29. Mai bis 1. Juni	Düsseldorf	53. Internationale Verkaufs- und Modewoche
1. bis 20. Juni	Barcelona	Internationale Messe
5. Juni bis 5. Juli	Tel Aviv	Near East International Trade Fair
11. bis 24. Juni	Rom	Internationaler Kongreß und Ausstellung für Elektronik und Kernenergie
19. bis 22. Juni	Frankfurt a/M	INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
13. bis 22. Juli	Dornbirn	Export- und Mustermesse mit internationaler Textilmesse
25. bis 27. August	Köln	Herrenwodewoche
29. August bis 9. September	Stockholm	Internationale St. Erikmesse
1. bis 16. September	Straßburg	Europäische Mustermesse
2. bis 6. September	Frankfurt a/M	Internationale Herbstmesse
8. bis 23. September	Lausanne	Comptoir Suisse
9. bis 16. September	Wien	Internationale Herbstmesse
20. September bis 1. Oktober	Marseille	Internationale Messe
21. bis 30. September	Helsinki	Finnische Internationale Messe
22. September bis 7. Oktober	Berlin	Deutsche Industrie-Ausstellung
23. bis 26. September	Düsseldorf	54. Internationale Verkaufs- und Modewoche
29. September bis 9. Oktober	Stockholm	Internationale Technische Messe
15. bis 20. Oktober	Basel	Internationale Fachmesse und Fachtagungen für Laboratoriumstechnik
18. bis 25. Oktober	Utrecht	Internationale Kunststoffmesse
21. bis 26. Oktober	Düsseldorf	55. Internationale Verkaufs- und Modewoche
4. bis 7. Dezember	Frankfurt a/M	INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
Oktober	Köln	Internationaler Wäsche- und Miedersalon

Internationale Wirk- und Strickmaschinen-Ausstellung in Manchester

von F. Benz, St. Gallen

Die vom 11. bis 21. Oktober 1961 in Manchester abgehaltene International Knitting Machinery and Accessories Exhibition gab einen eindrucksvollen Ueberblick über den hohen technischen Entwicklungsstand und das umfangreiche Angebot all der in der Maschenwaren erzeugenden Industrie zum Einsatz gelangenden Maschinen und Geräte. So wurden neben den verschiedenen Wirk- und Strickmaschinenarten auch die Materialvorbereitungs-, Näh-, Kettel- sowie Färberei- und Ausrüstungsmaschinen gezeigt. In andere Zweige der Textilindustrie gehören allerdings die ebenfalls in Manchester unter anderem von

den Firmen Saurer und Müller ausgestellten Bandwebstühle.

Der nachfolgende Bericht erlaubt aus Platzgründen leider keine vollständige Uebersicht des umfangreichen Ausstellungsprogrammes. Es soll hier vielmehr in erster Linie versucht werden, neben der allgemeinen Entwicklungstendenz im Wirk- und Strickmaschinenbau einige interessante technische Neuerungen herauszustellen.

Das Bestreben, Maschenwaren maschinell auch vollregulär (fully-fashioned) herzustellen, ist schon so alt wie die ersten Konstruktionen der Wirk- und Strickmaschinen

überhaupt. Neben der bedeutenden Materialersparnis können diese auf Form gewirkten und gestrickten Teile infolge ihrer maschenfesten Kanten im Gegensatz zu Schnittwaren gekettelt oder mit sehr flachen, nicht aufragenden Spezialnähten konfektioniert werden. Der Faden wird bei der Formgebung dieser Waren nicht beschädigt. Weiterhin besteht die Möglichkeit, die geminderten Kanten bei der Deckerarbeit noch mit einem Ziereffekt zu versehen. Alles in allem sind also «fully fashioned»-Maschenwaren als qualitativ hochwertig einzustufen. Beim vollregulären Arbeiten auf Handstrickmaschinen ist man noch auf die Handarbeit und das Geschick einer Strickerin angewiesen; heutzutage bei dem Arbeitskräftemangel und dem hohen Lohnniveau vielerorts ein gewichtiges Problem. Die Cottonwirkmaschine für Oberbekleidung lieferte seither zwar schon auf rein maschineller Basis formgerecht gewirkte Teile, die jedoch infolge ihrer einflächigen Struktur (es wird hier im Gegensatz zur doppelflächigen Rippware mit einer Nadelreihe gearbeitet) nur für leichtere Pullys und Westen Verwendung finden können.

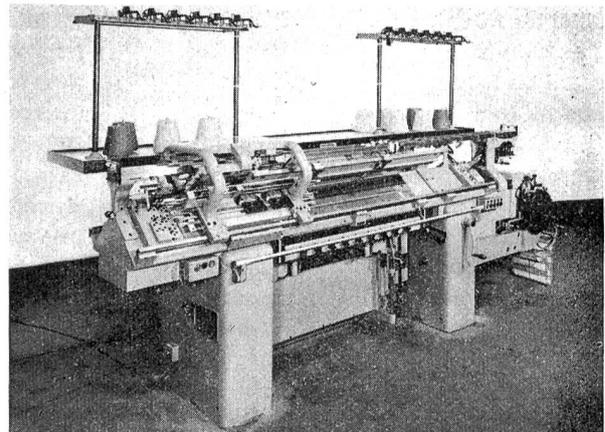
Da die Musterungsmöglichkeiten auf Wirk- und Strickmaschinen weitgehend ausgeschöpft waren, lag es nahe, Neukonstruktionen im Hinblick auf das vollreguläre Arbeiten zu entwickeln. So brachten die führenden Flachstrickmaschinenfabriken schon vor Jahren Motormaschinen auf den Markt, die wohl selbsttätig zunehmen, aber noch nicht mindern konnten. Letzteres wurde durch Absprengen von größeren Maschengruppen ersetzt. Diese speziell für die Herstellung von Ärmeln geeigneten Maschinen sind nur eine Vorstufe zu dem Endziel: der Zunahme- und Mindermaschine.

In Manchester zeigte nun die Firma Universal die erste vollautomatische Flachstrickmaschine dieser Art zur Erzeugung vollregulärer Waren. Die Besonderheiten dieser zweisystemig gebauten Neukonstruktionen sind das kontinuierliche Mindern während des Strickvorganges. Die zum Erweitern in, sowie nach dem Mindern außer Arbeit zu bringenden Randnadeln werden unter Zuhilfenahme von Platinen ebenso von Schloßteilen gesteuert, wie die Decker beim Aufnehmen und Abgeben von Maschen. Das Strickstück wird nach Fertigstellung automatisch ausgeworfen. Vor Beginn eines neuen Teiles werden die Deckwerkzeuge sowie die abgezogenen Nadeln wieder selbsttätig in Ausgangsstellung gebracht. Der Anschlag eines neuen Warenstückes erfolgt mittels eines Abzugkammes ebenfalls automatisch. Ersteres wird bei entsprechender Länge während des Strickvorganges selbsttätig in den sich in der Spannung automatisch der wechselnden Gestrickbreite anpassenden Warenabzug eingeführt.

Dasselbe Ziel, die Erzeugung vollregulärer Rippware, hatte Bentley mit seiner zweinadelbarrigen Cottonmaschine für Oberbekleidung vor Augen. Diese Konstruktion wurde aus der Ränderwirkmaschine entwickelt und bildet wie letztere mit Hilfe einer zweiten Nadelbarre (Maschinennadelbarre) aus den Platinenmaschen der ursprünglich nur glatten Maschenreihe der Stuhlnadelbarre die vorderen Maschenstäbchen der Rippware. Als Bindungen können auf dieser in verschiedenen Feinheiten sowie vier-, acht- und zwölköpfig gebauten Cottonmaschine alle Grundstrickarten wie Glatt, Rechts-Rechts, Fang, Perlfang und Riegelware (eine Rechts-Rechts- und eine glatte Reihe im Wechsel) hergestellt werden. Der maschenfeste Rand und nachfolgende Bund eines Warenteiles werden entweder nur als breiter Doppelrand oder, wie vielfach bei Fang und Perlfang, mit an einen ganz schmalen Doppelrand anschließendem Rechts-Rechts gearbeitet. — Das Mindern und Ausdecken ist jeweils um eine Nadel möglich und geht auf ähnliche Weise wie bei Cottonmaschinen für glatte Gewirke vor sich. Da hier jedoch die Maschenübertragung auf beiden Nadelbarrn gleichzeitig stattfindet, ist an jeder Seite noch ein zweiter Decker notwendig. Die Spannung des Warenabzugs paßt sich automatisch der sich laufend ändernden Breite des Wirkteiles an. Die einzelnen Warenteile werden wie bei Strickmaschinen aneinander-

gekettet erzeugt und können mittels eines eingelegten Zugtrennfadens leicht zertrennt werden. Da die beiden Nadelbarrn auch unabhängig voneinander zu betätigen sind, ergeben sich noch weitere interessante Musterungskombinationen. So lassen sich z. B. auf diese Weise an einen Rand aus Rippware ein glattes Rumpfteil anwirken oder ein regulär gewirkter Kragen mit einem offenen Schlauchrand abschließen.

An dieser Stelle verdient noch der elektronische Macqueen-Vollregulär-Flachstrickautomat, der leider in Manchester nicht ausgestellt war, erwähnt zu werden. Bei dieser Neukonstruktion, die sich weitgehend von den herkömmlichen Prinzipien des Strickmaschinenbaues abwendet, können bis zu acht Parallelmaschinen durch eine zentrale Anlage elektronisch gesteuert und überwacht werden. Der mit Röhrennadeln ausgestattete Automat erzeugt die Strickteile nach Art der Baskenmützenherstellung «dreidimensional»-regulär. Da bei diesen Waren im Gegensatz zu der sonst meist üblichen Konfektion die Stäbchen in Quer- und die Reihen in Längsrichtung verlaufen, verlagert sich auch die in Richtung der Maschenreihe allgemein größere Elastizität um 90° von der wagrechten in die senkrechte Ebene. Aus diesem Grund dürfte sich die hier angewandte Methode in erster Linie für weniger elastische Bindungen eignen, wie sie speziell bei Stoffen für Damenkleider und -kostüme Verwendung finden. Diese elektronische Anlage kommt infolge ihrer großen Produktion in Verbindung mit dem hohen Anschaffungspreis nur für Großbetriebe in Betracht.



Vollregulär-Flachstrickmaschine der Universal Maschinenfabrik, Westhausen, Kreis Aalen (Württ.)

(Photo: Oscar Baur, Aalen)

Bei den Handflachstrickmaschinen fällt allgemein der Zug zur weiteren Mechanisierung auf. So stellte Dubied als Neuerscheinung eine motorisierte Handstrickmaschine mit automatisch geschaltetem Versatz und Fadenführerwechsel mittels einer Nockenkette aus. Als weitere Bedienungserleichterung wurde von derselben Firma eine auf die Schlittenbacken montierte Einrichtung zur selbsttätigen Schaltung der Nadelheberteile der Schösser vorgeführt. Ähnliche Einrichtungen zeigten auch andere Hersteller von Handflachstrickmaschinen.

Von Stoll sind noch einige technische Verbesserungen an der vollautomatischen Zunahmemaschine zu nennen. So wird bei diesem Automat die Begrenzung der Fadenführerwege analog dem Verbreitern des Strickstückes durch Zunehmen erweitert. Die Schlittengeschwindigkeit kann für die Absprengreihen und das In-Ausgangstellungsbringen der Fadenführerbegrenzer zu Beginn eines neuen Warenteiles verringert werden.

Die Firma Alemannia stellte ihren neuentwickelten Motorflachstrickautomat mit Jacquardapparat und Maschenübertragung aus. Diese universelle Mustermaschine erlaubt mit Hilfe verschieden hoher Stößerfüße auch das

Arbeiten von einfacheren Rapporten mit Nadelauswahl ohne Jacquardapparat.

Zu erwähnen ist an dieser Stelle noch der Flachstrick-automat von Kiesel & Richter, dessen Schaltungen mittels eines Lochbandes nicht mechanisch, sondern ausschließlich durch Elektromagnete gesteuert werden. Dieselbe Steuereinrichtung war auch an der Wahl-Flachstrickmaschine zu finden.

Bei den Rundstrickmaschinen ist allgemein die Tendenz zu größerer Systemzahl bei gleichem Durchmesser und einer daraus resultierenden höheren Leistung festzustellen. Alle bedeutenden Rundstrickmaschinenfabriken bieten in ihrem Fertigungsprogramm Typen zur Herstellung eines maschenfesten Randes sowohl an Unterwäsche wie auch an Oberbekleidungsstoffen an. Dabei kann der Bund entweder in Schlauch, 1×1 , oder wie bei 2×2 Feinrippwaren in 2×2 Patent gearbeitet werden. Selbst das Problem des Nadelbettversatzes zur Erzeugung eines 2×2 Patentrandes mit festem Anfang und Trennfaden nach dem Uebergang von einer mit sämtlichen Nadeln gearbeiteten doppelflächigen Bindung wurde von einigen Rundstrickmaschinenfabriken gelöst. In diesem Kapitel verdient noch die elektromagnetische Steuerung zum Ein- und Ausschalten der Fadenführer und Rippschlösser sowie zum Musterlöschen an der Morat-Rundstrickmaschine Erwähnung. An verschiedenen Rundstrickmaschinen war die von dem Schweden Rosén erfundene positive Fadenzuführung zu sehen. Es handelt sich hierbei um einen unterhalb des Spulengestells über Gleitrollen umlaufenden, endlosen Kunststoffriemen, der seinen Antrieb von einem stufenlos regelbaren Getriebe erhält. Der Faden wird zwischen der Riemeninnenseite und der an jedem System angebrachten leerlaufenden Gleitrolle eingeführt und so von dem Riemen während seiner Auflage auf der Gleitrollenfläche transportiert. Dieser Fadenzuführung wird neben einer konstanten Garnlieferung eine gleichbleibende Fadenspannung nachgesagt; beides Voraussetzungen für eine absolut gleichmäßige, ringelfreie Maschenware. Speziell bei der Verarbeitung hochelastischer Kräuselgarne ist diesen beiden Punkten größte Bedeutung beizumessen. Auch bei Socken- und Nahtlos-Strumpfautomaten findet die positive Fadenzuführung immer mehr Eingang.

Auffallend war bei der Textilmaschinen-Ausstellung, daß als einzige Firma nur noch die Fouquet-Werke ihre Rundwirkmaschinen ausstellten. Diese Maschinenart ist von der leistungsfähigeren Rundstrickmaschine in den letzten Jahren sehr stark zurückgedrängt worden. Rundwirkmaschinen werden zwar auch in Zukunft noch auf ihren Spezialgebieten wie die Plüsch-, Futter- und Knüpftrikotherstellung eine gewisse Bedeutung behalten.

Auf dem Gebiet der Kettenwirkmaschinen war man in den vergangenen Jahren intensiv um eine ständige Erhöhung der Leistungsfähigkeit bemüht. Hierbei ist man bei der Steuerung der maschenbildenden Elemente allgemein von den früher angewendeten Doppel- oder Ringkurvenscheiben (fälschlicherweise vielfach auch Exzenter genannt) abgekommen und zu den Kurbeltrieben mit einer oder zwei Kurbelwellen übergegangen. Letztere erlauben mit ihren im Diagramm als Schwingungskurven ohne eigentliche Stillstände erscheinenden Bewegungen eine Erhöhung der Tourenzahl. So werden heutzutage bei modernen Maschinen bereits 1000 Maschenreihen pro Minute erreicht. Diese hohe Leistung kann jedoch nur in Verbindung mit einer positiven Fadenzuführung erzielt werden. Letztere wird schon seit mehreren Jahren allgemein in den verschiedensten Konstruktionen erfolgreich angewendet.

Als Neuerscheinung des Kettenwirkmaschinenbaues sind die in wesentlichen Punkten verbesserten Modelle von Mayer und FNF zu nennen. Die bis zu vier Legeschienen lieferbare Mayer-Maschine weist neben Detailverbesserungen, die der Bedienungsvereinfachung und Erhöhung der Zuverlässigkeit dienen, als wichtigste Neuerung einen

Kurbeltrieb zur Steuerung der Wirkelemente auf. Dieser erlaubt in Verbindung mit den die Reibung und Wärmebildung vermindernenden Wälzlagern bei höheren Arbeitsgeschwindigkeiten einen ruhigeren, ausgeglicheneren Lauf.

Die neue FNF-Kettenwirkmaschine besticht äußerlich durch ihre moderne glattflächige Form. Während alle wesentlichen Prinzipien des Vorgängertyps beibehalten wurden, findet man an dem neuen Modell viele Verbesserungen an Nadeln und Platinen sowie in der Zusammenarbeit der verschiedenen Wirkelemente, die größere Sicherheit und Kontrolle während des Maschinenbildungsvorganges gewährleisten. Diese Maschine wird mit bis zu sechs Legeschienen gebaut und erlaubt in Verbindung mit ihrer Unempfindlichkeit gegenüber den verschiedensten Garnen sehr vielseitige Mustermöglichkeiten.

Unter der Rubrik Kettenwirkmaschinen sind noch die Raschel- und Häkelgallonmaschinen zu erwähnen. Die größeren Ansprüche in bezug auf Mustermöglichkeiten führten bei Raschelmachines zu der Erweiterung der Anzahl der Legeschienen auf 24, wie die zwei ausgestellten Typen von Mayer und Barfuß zeigten. Bei beiden Konstruktionen werden bis zu vier Musterlegeschienen in einer Ebene angeordnet, um Weg und Zeit des Durchschwingens zu verringern. Die Kohler-Häkelgallonmaschine wurde besonders in bezug auf die Steuerung der Wirkelemente wesentlich verbessert. In diesem Zusammenhang erhielt unter anderem die Schwingwelle einen exzenterlosen Antrieb mittels eines Planetengetriebes. Durch diese Maßnahmen konnte ein ruhiger Lauf selbst bei höchster Geschwindigkeit erzielt werden. Eine weitere Maschine dieser Art stellte die Firma Rimoldi aus. Die äußeren Merkmale dieses Modells sind das ähnlich einem Schrägatter hinter der Maschine getrennt angeordnete und mit Fadenbremsen versehene Spulengestell sowie die in dem völlig gekapselten Maschinenbett im Oelbad laufenden Hauptkurvenscheiben zur Steuerung der Nadelbarre. Auch bei dieser Konstruktion wurde großer Wert auf ein weitgehend erschütterungsfreies und geräuscharmes Arbeiten gelegt.

Bei den Materialvorbereitungsmaschinen verdient das von Schweiter für seine Kreuzspulmaschinen entwickelte Fadenlieferwerk Beachtung. Diese Vorrichtung gestattet, neben Baumwolle und Wolle auch hochelastisches Kräuselgarn in einem Arbeitsgang mit gleichmäßiger Spannung bzw. ohne Verstreckung vom Strang in Konen umzuspulen.

Leesona zeigte zwei interessante Neukonstruktionen von Kreuzspulmaschinen, bei denen die weitgehende Automatisierung im Vordergrund steht. Bei dem einen Typ beschränkt sich die alleinige Tätigkeit der Spulerin (abgesehen vom gemeinsamen Wechseln aller vollen Kreuzspulen) auf das Aufstecken der Cops auf einen sich drehenden Revolverkopf eines stationären Magazins. Die je nach Maschinengröße 51 bis 177 auf einer ovalen Bahn wandernden Spindeln kommen während der Zeitspanne eines Copsablaufes einmal an dem Magazin vorbei. Durch Luftsoog werden die Fadenenden des neuen Copses und der Kreuzspule erfaßt und durch einen Knüpfapparat automatisch miteinander verbunden, während der Cops vom Magazin zu der Spindel überwechselt. Auf dieser Maschine werden in erster Linie Baumwolle sowie grobe Garne ohne Fadenreiniger (um Fadenbrüche zu vermeiden) gespult. Der zweite bis zu 96 Spindeln gebaute Typ eignet sich besonders für Wirkereibetriebe. Jede Spindel besitzt einen Revolverkopf mit vier Aufsteckdornen: je ein Dorn mit ablaufendem Cops und Hülsenabwurf sowie zwei Dorne mit Reservecopsen. Sämtliche Arbeitsgänge mit Ausnahme des Copsaufsteckens und Spulenwechsels werden vollautomatisch ausgeführt.

Abschließend sei in diesem Kapitel noch die sogenannte «Kreuzflaschenspule» erwähnt, die ständig steigende Verbreitung findet. Der Garnkörper dieser Spulenart hat in seiner äußeren Form viel Ähnlichkeit mit einer Flaschen-

spule, besitzt jedoch im Gegensatz zu letzterer nur einen hohlen, kegelstumpfförmigen Spulenkörper aus Kunststoff und ist anstelle des sonst massiven zylindrischen Schaftes hohl. Die Anwendung der Kreuzwicklung zeigt, daß mit dieser neuen Spulenform beabsichtigt wurde, die Vorteile der Kreuz- und Flaschenspule zu vereinigen. Maschinen zur Erzeugung von «Kreuzflaschenspulen» wurden von Hacoba und Delerue ausgestellt.

Da in diesem Ueberblick über die letztjährige Wirk- und Strickmaschinen-Ausstellung aus Platzgründen nicht alle

Neuheiten erwähnt werden konnten, bittet der Verfasser dieses Artikels die betreffenden Firmen um Verständnis hierfür.

Schweizerischerseits waren u. a. folgende Firmen in Manchester vertreten: Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, Arth; Jakob Müller, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, Frick; Pretema AG., Zürich 2; Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon; Maschinenfabrik Schweizer AG., Horgen; Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach; Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken, Uster.

Tagungen

Jahreskonferenz und Fachlehrertagung der Vereinigung Schweiz. Textilfachlehrer und -fachlehrerinnen. — An der sehr gut besuchten Jahresversammlung vom 19. November 1961 in Basel konnte der Präsident Gäste aus fast allen Sparten der Textilbranche begrüßen. Aus dem Jahresbericht sind folgende interessante Details zu entnehmen: Die ehemalige Vereinigung Schweiz. Schneiderfachlehrer, welche im Jahre 1931 anlässlich eines Biga-Kurses gegründet wurde, hat sich letztes Jahr umgetauft in Vereinigung Schweiz. Textilfachlehrer und -fachlehrerinnen. Die Umbenennung hat sich durch den Zuzug von Lehrkräften ergeben, die an Verkaufsschulen Warenkundeunterricht erteilen. Das Ziel der Vereinigung ist die Erfassung aller Lehrkräfte, die Textilunterricht erteilen, um für den Unterricht gemeinsame Richtlinien aufstellen zu können. Als Mitglieder würde der Beitritt aller Fachlehrer an Textilfachschulen und der Warenkundelehrer für Textilfächer an Berufsschulen sehr begrüßt.

Für die Schüler der Textilbranche ist es heute nicht einfach, sich in der Vielfalt der neuen Textilfaserstoffe, der verschiedenen Ausrüstungsarten und der Markenbezeichnungen auszukennen. Ein weiteres Ziel der Vereinigung ist es deshalb, einen konzentrierten Lehrplan für diese Schüler auszuarbeiten. Man möchte das Wichtigste erfassen und durch einfache, anschauliche Lehrmethoden eine möglichst gute Grundausbildung vermitteln, wobei das Hauptaugenmerk auf die Eigenschaften und die Verwendung der Textilwaren zu richten wären. Das Fachpersonal, das gegenüber dem Konsumenten die letzte Verantwortung für die Uebermittlung der Ware trägt, sollte vor allem über Güte, Vor- und Nachteile, Herkunft, praktische Verwendung und Pflege der Produkte Bescheid wissen. Die Vereinigung hat insofern Vorarbeit geleistet, als sie Merkblätter herausgibt sowie Anschauungsmaterial, Lichtbilder, Filme und Broschüren vermittelt. Es ist selbstverständlich, daß ein solcher Unterricht nur unter Mitarbeit der Industrie, der Textilfachschulen, der Textilverbände und vor allem der Berufsschulen möglich ist.

Die Vereinigung möchte als Gegenleistung mithelfen, als Bindeglied zwischen Industrie und Handel die Schweizer Produkte qualitätsmäßig richtig zu vermitteln. Es sollte in unseren Schulen etwas mehr Gewicht auf unsere Schweizer Waren gelegt werden. Gerade bei der Verwirklichung der Integrationsbestrebungen kann diese Vorarbeit für unsere Wirtschaft an Bedeutung gewinnen. Auf diese Weise soll unserem einheimischen Gewerbe und der Industrie geholfen werden, wie das in den Statuten der Vereinigung festgelegt ist. Durch Fachlehrertagungen und Kurse in Zusammenarbeit mit den Textilfachschulen oder den verschiedenen Industriezweigen werden die Mitglieder stets auf dem laufenden gehalten.

Ein weiteres Arbeitsfeld ist die Beschaffung von Lehrmitteln in der Textilbranche. In den letzten zwei Jahren sind zwei neue Werke erschienen: «Unsere Textilien», verfaßt in Arbeitsgemeinschaft von Elisabeth Müller, Emmi Brendler und Emmi Spieß. Dieses Lehrbuch ist im Gewerbe und im Handel schon sehr verbreitet und erfreut sich

eines regen Zuspruchs. Das Zeichnungslehrmittel für Schneider von Julius Kielholz, welches den Unterricht dieser Schüler sehr bereichert, ist ebenfalls neu erschienen.

Der Präsident, W. Müller, konnte auch einen erfreulichen Mitgliederzuwachs bekanntgeben. Die Vereinigung Schweiz. Textilfachlehrer zählt heute 110 Mitglieder, wovon 15 Neueintritte zu verzeichnen sind.

Das Traktandum «Anträge» entfachte eine bewegte Diskussion. Der Präsident hatte dem Biga (Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit) einige Fachkurse vorgeschlagen, unter anderem einen Textilkurs für Fachlehrkräfte an Verkaufsschulen. Dieser Kurs wurde jedoch vom Biga abgelehnt mit der Begründung, daß von den Lehrkräften an Verkäuferinnenschulen wohl angenommen werden dürfe, daß sie von den Lieferanten über ihr Geschäft fortlaufend über die in den Handel gelangenden neuen Materialien und deren Eigenschaften orientiert werden. Was die Einführung in die Methodik des beruflichen Unterrichts betrifft, verweist das Biga auf die an großen Schulen jedes Jahr oder mindestens in Intervallen von zwei bis drei Jahren veranstalteten regionalen Methodikkurse. Mit dieser Antwort konnte sich die Versammlung nicht einverstanden erklären. Verschiedene Votanten fanden diesen Vorschlag ungenügend, denn er widerstrebt gerade den Zielen der Vereinigung, durch die Zusammenarbeit aller Interessenten eine gemeinsame Textilkunde erarbeiten zu können. Anhand eines Beispiels wurde gezeigt, wie die Reklame irritierend sein kann, indem unter Verwendung einer Rizinuspflanze auf der Werbeschrift, synthetische Fasern als Naturfasern angepriesen werden. Dir. H. Keller von der Textilfachschule Zürich begrüßt ein gemeinsames Vorgehen in der Terminologie der Textilfasern sehr, was im Interesse der Textilfachschulen und des Textilhandels wäre, und er kann unsere Bestrebungen nur unterstützen. Eine Textilausbildung auf gemeinsamer Basis wäre bestimmt fruchtbar und würde manche Unklarheiten beseitigen. Im weiteren kam man auf die warenkundliche Ausbildung der Verkäuferin zu sprechen und hat festgestellt, daß es Kantone gibt, welche für Verkäuferinnen keinen Unterricht für Warenkunde kennen. Während Basel mit 80 Unterrichtsstunden und einem zusätzlichen freiwilligen Kurs das Höchstmaß erreichen dürfte, nimmt Zürich mit 40 Stunden ein Mittelmaß ein. Herr M. Müller vom Verband Schweiz. Mercerie- und Bonneterie-Detaillisten war der Ansicht, daß alle diese Bemühungen ganz im Interesse der Textildetaillisten und der Textilfabrikanten liegen. Fachwissen gibt Sicherheit und vermehrt den Umsatz. Er sagte, daß ein Großteil der Textildetaillisten sich im Wald der Chemie-Textilfasern nicht mehr auskennen. Während die Textilchemie große Fortschritte gemacht hat, seien sowohl die Schule als auch der Detaillist auf dem Ausbildungsstand von anno dazumal stehen geblieben. Diese Lücke müsse aufgeholt werden und er könne dieses erstrebenswerte Ziel massiv unterstützen.

Die Versammlung stimmte sodann folgender Resolution zu: