

Ausstellungs- und Messeberichte

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **71 (1964)**

Heft 5

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.



Fußbodenreinigung

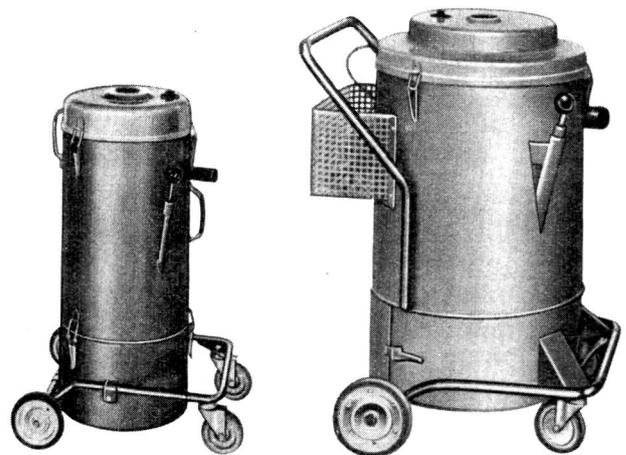
aufgaben durchführt. Die Maschinenreinigung wird turnusgemäß durchgeführt, wobei ein Zeitplan aufgestellt werden soll und der Bediener in der Regel Vorgabezeiten erhält.

Absaugapparate mit Vakuum-Rotationskompressoren haben sich auch in Ländern mit billigsten Arbeitskräften bereits in der Textilindustrie durchgesetzt (Honkong, Pakistan), da die maschinelle Maschinenreinigung neben der Zeiteinsparung die Vorteile einer einwandfreien Maschinenpflege (Lebensdauer) sowie saubere Betriebsräume mit

sich bringt, die für die Erzeugung einer einwandfreien Ware Voraussetzung sind.

Industriestaubsauger haben nach wie vor eine Daseinsberechtigung. Für die Absaugung von leichtem Flug und Staub und für die Boden-, Wand- und Traversenreinigung ist der Einsatz von Industriestaubsaugern zweckmäßig. Ihr rationelles Einsatzgebiet ist dort, wo sich der Einsatz eines Absaugapparates nicht lohnt, also wo nicht die Maschinenreinigung im Vordergrund steht, sondern nur die Staubbeseitigung vorgenommen werden soll.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß mit der Verwendung von Absaugapparaten beachtliche Kosteneinsparungen bei der Maschinen- und Betriebsreinigung verbunden sind. Die Leistungsfähigkeit der Geräte beruht auf dem eingebauten Vakuum-Rotationskompressor. Absaugapparate sind für Dauerbetrieb geeignet. Die geringen Abmessungen der Geräte erlauben ihren Einsatz auch in engen Maschinengängen.



Links: Industriestaubsauger Typ Boy zur Absaugung von Staub und Schmutz
1 PS, Wechselstrom, Saugkraft 1450 mm WS,
Staubkessel 15 l

Rechts: Industriestaubsauger Typ President zum Absaugen von Staub und Schmutz
1,85 PS, Wechselstrom, Saugkraft 1650 mm WS,
Staubkessel 25 l

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Anmerkung der Redaktion: Mit den nachfolgenden Artikeln setzen wir die Berichterstattung über einzelne an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigte Textilmaschinen und Zubehör fort

W. Schlafhorst & Co, Maschinenfabrik, Mönchengladbach

Im Rahmen der UNIONMATEX zeigte die Firma W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach, folgende Maschinen:

Zettelmaschine LZD für große Produktion — Zettelgeschwindigkeit bis 1000 m/min; Zettelbäume bis 1 m Ø; harte Rohbäume und weiche Färbäume; elektrohydraulische Druckknopfsteuerung.

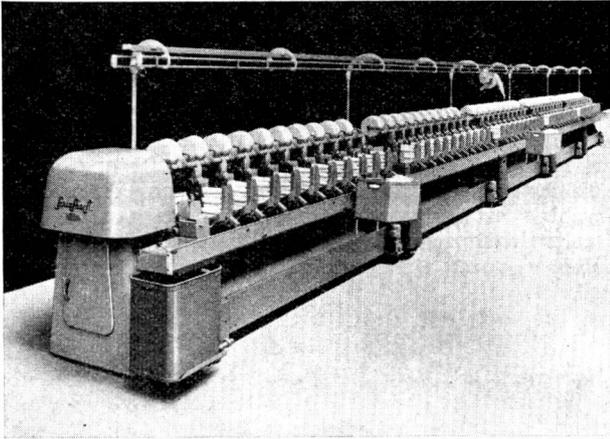
Zettelmaschine EZD — harte und weiche Bäume; direkter Baumantrieb; Zettelgeschwindigkeit bis 600 m/min.

Konus-Schär- und Bäummaschine DSB — Schärge-
geschwindigkeit bis 600 m/min; Bäumgeschwindigkeit bis 150 m/min; einfache Einstellung von Konuswinkel und Vorschub.

Schußpulautomat AUTOCOPSER ASE — große Produktion — Spulgeschwindigkeit bis 12 000 Umdrehungen/

min; automatische Hülsenzufuhr und großes Einzelmagazin; unterspultes Fadenende; hohe Dauerleistung; geordnete Spulenablage; kombiniertes Abblasen und Absaugen; Spitzenwickel mit festgelegtem Fadenende für automatische Ladevorrichtungen. — Mit verschiedenen textiltchnischen Verfeinerungen hat sich der AUTOCOPSER ASE für endlose Chemiefasern gut eingeführt. Die schonende Behandlung des Garnes erlaubt höchste Spulgeschwindigkeiten, auch bei Garnen ohne Drehung. Hierbei erfolgt die Schußspulenablage auf Spulenbretter oder in Kopsordnerkästen für automatische Ladevorrichtungen.

Kreuzspulmaschine BKN und BKS — zylindrische und konische Kreuzspulen — hart und weich — 125 bzw. 85 mm Hub; Spulgeschwindigkeit 1200 m/min. Die Kreuzspulen dieser Maschine eignen sich u. a. besonders gut für Sulzer-Webmaschinen.



Anlage mit Kreuzspulautomaten AUTOCONER

Kreuzspulmaschine BKF — Fachen ab Kreuzspule — zwei-, drei- oder vierfach. Die Fachspulmaschine BKF zum Fachen ab Kreuzspule nimmt im Aufsteckzeug Kreuzspulen mit 150 mm Hub auf.

Kreuzspulautomat AUTOCONER — automatischer Kopswechsel; automatisches Beheben von Fadenbrüchen; zuverlässiger Fischermannsknoten; Spulgeschwindigkeit bis 1200 m/min; verschiedene Kreuzspulenformate; hohe Produktion.

Besondere Aufmerksamkeit zog der Kreuzspulautomat AUTOCONER auf sich. Schlafhorst weist darauf hin, daß vor 26 Monaten die Auslieferung der ersten serienmäßigen AUTOCONER begann und heute schon mehr als

20 000 Spindeln Tag und Nacht in über 200 Betrieben laufen. In allen Textilbezirken Europas und Nordamerikas werden mit ihm Wolle, Baumwolle und Mischgarne bis zu hohen Nummern gespult. Schlafhorst besitzt mit dieser Maschine eine weite und gediegene Industrieerfahrung.

Man sah auf der Messe den vielseitigen AUTOCONER für zylindrische und normal konische Kreuzspulen mit 85 mm, 125 mm und 150 mm Hub.

Im weiteren zeigte das Unternehmen ein neues Verfahren zum Paraffinieren des Fadens. Hierbei ist der Paraffinauftrag gleichmäßiger als bisher und unabhängig von der Stärke der Paraffinrolle. Spannungsschwankungen beim Spulen sind auf ein Minimum reduziert. Diese Art von Paraffinierung ist unempfindlich gegen Staub und Schmutz, und durch den gleichmäßigen Paraffinauftrag verringert sich der Paraffinverbrauch.

Schlafhorst gab einen interessanten Einblick in die weit fortgeschrittenen Arbeiten zur weiteren Automatisierung der Kreuzspulerei. So wurde gezeigt, welche neuen Wege der Spitzenwickel am Spinnkops eröffnet. Der AUTOCONER greift sich hier den Anfangsfaden für den Kopswechsel automatisch und übernimmt damit den größten Teil der bisherigen Handgriffe der Spulerin. — Auch das Auswechseln der vollen Kreuzspulen wird die Maschine übernehmen. Der heutige AUTOCONER ist bereits so eingerichtet, daß sich alle Teile zur weiteren Automatisierung später leicht anbauen lassen. Somit stellt die Maschine von heute das Kernstück der voll mechanisierten Spulerei von morgen dar. In der Bauweise der Maschine, die getrennte Wege für Spinnkops und Kreuzspulen vorsieht, ist von vornherein auf den guten innerbetrieblichen Transport und seine Automatisierung Bedacht genommen.

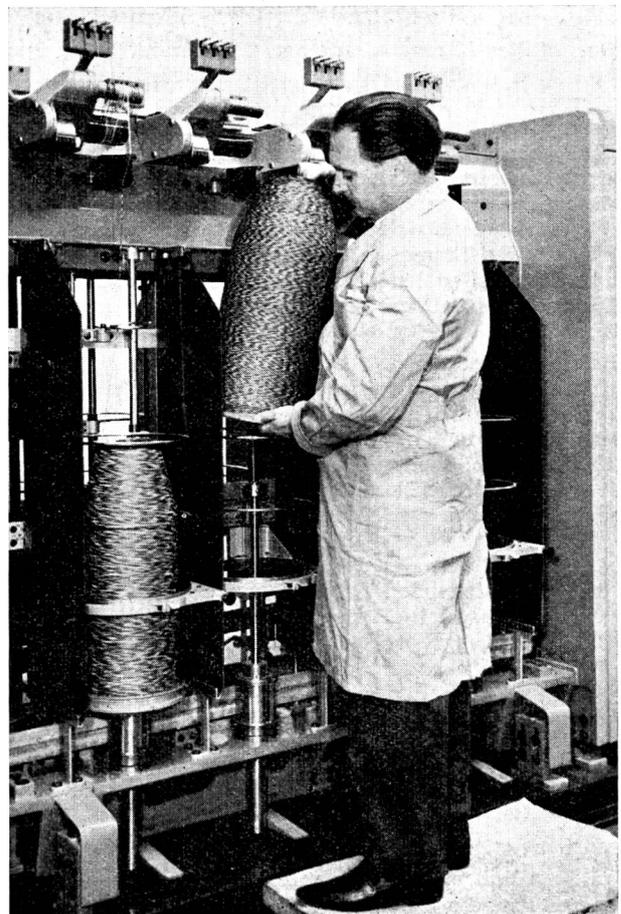
Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft

Aus dem Maschinenprogramm der BARMAG fanden bei den Erzeugern von synthetischen Fasern die ausstellten neuen Streckzwirnmachines besondere Beachtung. Während bei den vor vier Jahren in Mailand gezeigten Maschinen der Streckzwirnkops max. 1 kg bei max. 750 m Streckgeschwindigkeit faßte, fassen die Streckzwirnkopse der neuen Maschinenserie für den Titerbereich bis 300 den. 3 kg Fäden bei 1200 m Streckgeschwindigkeit. Zur Verwirklichung dieser Leistungssteigerung haben die Maschinen mehrere interessante maschinenbautechnische Neuerungen erfahren. Die Maschinen haben hydraulische Changierung, Wählschalter für drei verschiedene Wickelformen, Einzel- und Kollektiv-Ringabsenkung. Für technische Fäden bis 2000 den. wurde eine schwere Streckzwirnmachine *Modell SZ 3* für Kopsgeichte bis 3 kg ausgestellt.

Aus ihrem Spulmaschinenprogramm zeigte die BARMAG u. a. Präzisions-Kreuzspulmaschinen, deren Aufwickelgeschwindigkeit von der Fadenspannung gesteuert wird. Dieses Prinzip der Aufwicklung ist besonders interessant für kontinuierliche Prozesse wie in Rayon-Continue-Spinnanlagen, Verstreckungsanlagen für synthetische Fäden usw.

Auch auf dem Gebiet der Doppeldrahtzwirnmachines, mit deren Bau sich die BARMAG seit über 35 Jahren befaßt, wurde eine interessante Neuentwicklung für das Verzwirnen synthetischer Fäden direkt von Streckzwirnkopsen für den Titerbereich von 45 bis 100 den. vorgeführt. Kopsgewicht 1 kg, Spindel-tourenzahl 12 500 U/min, 25 000 Zwirndrehungen, Aufwicklung zu zylindrischen Kreuzspulen mit bikonischen Enden.

Daneben wurde eine neue Doppeldrahtzwirnmachine für Fasergarne gezeigt, die eine Weiterentwicklung der bisherigen Typenreihe darstellt. Interessant ist die neuartige Fadenbruchabstellung für die Stillsetzung von Spindel- und Aufwickelspule bei Fadenbruch, auslaufender



Schwere Ringzwirnmachine RZ 7

Vorlagespule und einem vorbestimmten Spulendurchmesser. Vorlage sowohl von vorgefachten Spulen als auch von zwei Spulen mit Einzelfaden.

Im weiteren wurde eine neue schwere Ringzwirnmachine stark beachtet. Es handelt sich um das *Modell RZ 7* mit Großraumspulen für voluminöse Garne, wie sie namentlich von der Teppichindustrie verarbeitet werden. Mit dieser Maschine ist auch bei voluminösen Garnen das Problem der großen Lauflängen gelöst, die zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit der Verarbeitungsverfahren mehr und mehr gewünscht werden. Die Zwirns spule faßt ein Garnvolumen von 16,5 dm³, Höhe der Spule 520 mm,

Ringdurchmesser 10", Abzugsgeschwindigkeit bis 200 m/min. Die Maschine hat hydraulische Changierung, Fadenwächter, Meterzählwerk und eine besondere Kordier vorrichtung für Mouliné-Garne.

Für die Kordfabrikation wurde eine Direktkordierzwirnmaschine *Modell ACO* ausgestellt. Diese Maschine stellt den fertigen Kordfaden in einem Arbeitsgang her bei 11 000 Drehungen/min. Als Neuentwicklung erlaubt diese Maschine erstmalig die direkte Vorlage von schweren Streckzwirnkopsen mit 3 kg Nylon ohne vorheriges Umspulen, wodurch ein Optimum an Rationalisierung erzielt wird.

Franz Müller Maschinenfabrik, Mönchengladbach

Die Firma Franz Müller Maschinenfabrik in Mönchengladbach, eine der ältesten Textilmaschinenfabriken, hat in ihrem Bauprogramm verschiedene bemerkenswerte Neuerungen herausgebracht. Man erkannte, daß sich das Unternehmen vorwiegend mit der Konstruktion halb- oder vollautomatischer Maschinen befaßt hat — dies im Zeichen zunehmender Personalknappheit.

Wichtig war, daß keine Kompliziertheit der Bauelemente hervorgerufen wurde, was wiederum den Einsatz von geschultem Fachpersonal erforderlich machen würde. Auch wurde dem Stand der Textiltechnik in bezug auf Standardisierung Rechnung getragen.

Dem gesteckten Ziel — die Vollautomatisierung eines Textilbetriebes — steht immer noch die Tatsache entgegen, daß auch heute noch in den meisten Betrieben ein großes und weitgestreutes Programm hergestellt wird, was eine individuelle Anpassung an bestimmte Produkte unmöglich macht.

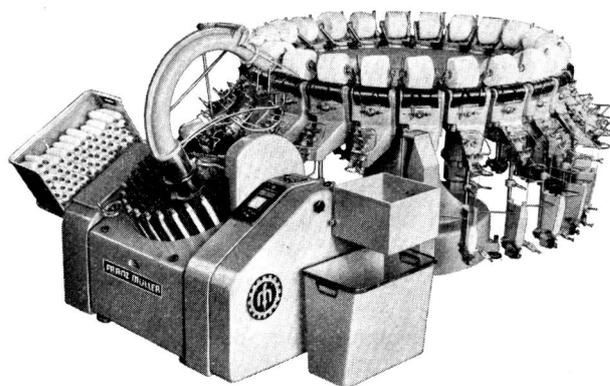
Webereivorbereitung

Der *Müller-Kreuzspulautomat* übernimmt beim Spulprozeß den größten Teil der anfallenden Handarbeiten, indem er vorbereitete Kopsse automatisch aufsteckt und bei der Herstellung von Kreuzspulen auftretende Fadenbrüche behebt und nach abgelaufenem Kops einen neuen vorlegt, um hiernach den Spulprozeß automatisch wieder in Betrieb zu setzen. Um dies mit einfachsten Mitteln zu erreichen, ist der *Müller-Kreuzspulautomat* in zwei Gruppen unterteilt. Einmal in eine Spulmaschine, die aus einzelnen Spulstellen besteht, und in einen stationär angeordneten Roboter, der die Arbeiten der Spulerin selbsttätig durchführt.

Besonders fiel auf, daß die eigentlichen Spulstellen einer Hochleistungs-Kreuzspulmaschine gleichen, die man unkompliziert bedienen kann, das heißt die Spulstellen als solche wurden in den eigentlichen Automationsprozeß nicht mit einbezogen, wodurch die einmal verlangte Einfachheit erreicht werden konnte. — Der Roboter prüft jeweils eine stillstehende Spulstelle mit Hilfe des Kontrollreurs, ob sich zwischen Kops und Bremse und Reinigungselement Material befindet. Ist dies der Fall, wird der Faden in den bereitstehenden Knoter eingelegt. Im andern Fall erfolgt das Auswechseln des leeren Kopses. Sinnvoll ausgebildete Saugaggregate geben das Fadenende der Kreuzspule zu einem bestimmten Zeitpunkt frei, damit ein Knoter beide Fadenenden miteinander verbindet. Der Gesamtspulprozeß einschließlich des Wiedereingangssetzens der Spulstelle dauert etwa 5 Sekunden. — Bemerkenswert ist die technische Lösung dieses Problems, und ebenso interessant ist die reibungslose Funktion auf mechanischer Art, die sowohl dem Techniker als auch dem Laien imponiert.

Im Anschluß an den Spulprozeß wird in der Webereivorbereitung die Zettelmaschine eingesetzt. Auch hier wird Personal eingespart durch eine gefundene Kombi-

nation zwischen Zettelmaschine und Zettelgatter. Die Bedienung der Zettelmaschine kann sowohl vom Zettelgatter als auch von der Maschine selbst aus erfolgen. Bei dieser vollhydraulisch arbeitenden *Schnellzettelmaschine Modell Z 8* bietet sich erstmals die Möglichkeit, das Fasungsvermögen der bisher bekannten Zettelbäume durch



Müller-Kreuzspulautomat

Vergrößerung der Baumscheiben auf 1200 mm Scheibendurchmesser beträchtlich zu steigern und gleichzeitig die Arbeitsgeschwindigkeit auf maximal 1200 m/min zu erhöhen. Zur Vernichtung der kinetischen Energie des Zettelbaumes dienen doppelseitig angeordnete Radialbremsen, die es ermöglichen, Zettelbäume mit einem Gewicht bis zu einer Tonne bei max. 1200 m/min Aufwickelgeschwindigkeit sicher und rechtzeitig zum Stillstand zu bringen. Außerdem können aber auch kleinere Zettelbäume bis zu einem Scheibendurchmesser von 600 mm in diese Maschine aufgenommen werden. Nach wie vor ist die Bewicklung von Färbäuben auch auf dem Modell Z 8 möglich. Die bewährte hydraulische Druckeinrichtung garantiert absolut gleichmäßige Bewicklungsdichte. Der Ablauf des gesamten Arbeitsprogramms wird von den beiden Schalt pulten aus vollautomatisch durch Druckknopf betätigung gesteuert.

Ausrüstung

Auf dem Gebiete der Ausrüstungsmaschinen steht die Firma Franz Müller Maschinenfabrik ebenfalls im Dienste der Automation. Dies kommt wiederum bei der u. a. in Hannover ausgestellten Super-TRI-Rauhmaschine und dem Scherautomaten zum Ausdruck.

Die *Super-TRI-Rauhmaschine* entspricht in ihrer Grundkonzeption der bewährten TRI-Serie, von der bisher über 2000 Maschinen geliefert wurden. Sie unterscheidet sich von der normalen TRI-Rauhmaschine dadurch, daß sie in Arbeitsbreiten bis maximal 360 cm gebaut wird. Selbst bei dieser großen Arbeitsbreite sind die Rauhwalzen nicht, wie bisher üblich, unterteilt, sondern in doppelten Rauh-

walzenlagern gelagert, d. h. an jeder Walzenseite sind zwei Speziallager angeordnet. Durch die Konstruktion dieser Lagerung wird selbst bei überbreiten Super-TRI-Rauhmaschinen ein schwingungsfreier Lauf der Rauhwalzen gewährleistet.

Der Scherprozeß stellt bekanntlich hohe Anforderungen an den Scherer selbst, da er die manuellen Arbeiten, wie Einstellen der Schurhöhe, Warengeschwindigkeit, Tourenzahl des Zylinders usw., von Hand einstellen muß,

um mit möglichst wenig Scherpassagen den gewünschten Schereffekt zu erreichen. Es lag daher im Zeichen der Automation nahe, diese manuellen Arbeiten ebenfalls mit automatischer Programmsteuerung für den Gesamtarbeitsablauf mit vollhydraulischen Antriebs- und Steuerorganen einzustellen.

Diese Aufgabe wurde von den Konstrukteuren der Firma Franz Müller Maschinenfabrik durch den *SYN-TEX-Scherautomaten* in idealer Weise gelöst.

Schweizer Mustermesse 1964

Vor der Eröffnung der diesjährigen Schweizer Mustermesse wurde da und dort die Auffassung vertreten, unsere nationale Schau in Basel werde im Schatten der Landesausstellung in Lausanne stehen. Wer Basel besuchte, konnte konstatieren, daß die Schweizer Mustermesse 1964 nicht «beschattet» wurde, sondern daß sie als Verkaufsmesse eindeutig ihre Daseinsberechtigung dokumentierte.

Rein äußerlich erhielt die Messe durch den großen und imposanten Neubau Rosental einen besonderen Akzent. Gerade für den Textilfachmann ist dieses 108 Meter lange, 82 Meter breite und — vom Keller aus gemessen — 35 Meter hohe fünfgeschossige Gebäude besonders bedeutungsvoll. Für die im Jahre 1967 in Basel stattfindende 5. Internationale Textilmaschinenausstellung sind die vier Ausstellungshallen — Untergeschosse 5 Meter hoch, Parterrehalle 14 Meter hoch, erstes und zweites Obergeschoß je 5 Meter hoch — eine sehr willkommene Vergrößerung von weiträumigen Ausstellungsflächen. Der Bau ist ein beispielloser Erfolg von Planung und modernen Baumethoden. Erstmals in der Schweiz sind hier in so großem Umfang vorfabrizierte Betonelemente in Verbindung mit Ortsbeton zur Anwendung gelangt. Durch den Neubau wurde die verfügbare totale Ausstellungsfläche für dieses Jahr von 132 000 auf mehr als 150 000 Quadratmeter erweitert, und für 1965 werden noch weitere 12 000 Quadratmeter zur Verfügung stehen. Die Zahl der Aussteller erhöhte sich von 2456 im Jahre 1963 auf 2641; dabei ist jedoch zu bemerken, daß turnusgemäß die Gruppe «Werkzeugmaschinen und Werkzeuge» mit 169 Ausstellern dieses Jahr vertreten war, während die Gruppe «Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge» (19 Aussteller) und die Gruppe «Fördertechnik» (32 Aussteller) pausierten.

Beim Rundgang durch die Abteilungen, die direkt oder indirekt mit der Textilindustrie in Berührung standen, imponierte wiederum die Uhrenmesse, die in ihrer Reichhaltigkeit unübertroffen sein dürfte, beträgt doch der schweizerische Anteil an der Weltuhrenfabrikation weit mehr als 40 Prozent. Nach den Kontroll-, Meß- und Regelinstrumenten folgten die Kugellager, die Gruppe der Wasseraufbereitung, Wasserreinigung und Lufthygiene, im weiteren Handwerkszeuge und Vorrichtungen für die Holzbearbeitung. Die weitverzweigte Metallindustrie reichte vom Halbfabrikat der eisenschaffenden und -verarbeitenden Industrie zur Buntmetallindustrie, zum Apparatebau für die chemische Industrie, Armaturen, Pumpen, Federn, Lüftungstechnik, Elektroindustrieöfen, Kunststoffverarbeitungsmaschinen und vielem anderem mehr. Den Produkten der Werkzeugmaschinenindustrie folgten die Gebiete der Hydraulik und Pneumatik, ferner Treibriemen und Keilriemen wie auch andere Antriebsorgane, Schmiergeräte und Schmiermittel. Eine weitere eindruckliche Gruppe war die Autogenschweißung, ergänzt durch Stände für Schleifmittel, Richtplatten und Winkel. Nebenan traf man die Betriebseinrichtungen, wie Lagergestelle, Werkzeugschränke und andere Stahlschränke für vielseitige Verwendung. Die Elektroindustrie war im bereits erwähnten neuen Messegebäude Rosental einquar-

tiert. Das Untergeschoß enthielt das Elektroinstallationsmaterial, ergänzt durch Elektroantriebe, Schalttafeln usw. In der 14 Meter hohen Parterrehalle stellte die Gruppe des Elektrogroßmaschinenbaues, insbesondere der Stromerzeugung und der Hochspannungsverteilung, der Kabelindustrie und der elektrokeramischen Industrie aus. Letztere zeigte Isolatoren für 750 kV Leistung. Während im ersten Obergeschoß das Gros der Nachrichtentechnik, der Elektronikbauteile, der Akkumulatoren und der Sicherheits- und Alarmanlagen plazierte war, entfaltete im zweiten Obergeschoß die Kunststoffindustrie ihr reichhaltiges Angebot an Halbfabrikaten wie Folien, Stangen, Rohre und an Erzeugnissen der verschiedensten Anwendungsgebiete. Zu den insgesamt 27 Fachgruppen sind die bedeutenden Gruppen für das Bürofach, Möbel, Haushaltmaschinen und Haushaltbedarf, Anstalts-, Hotellerie- und gastgewerbliche Ausrüstungen, Baumaterialien und Baubedarf zu zählen, zu denen selbstverständlich die im Ausfuhrwert neben der Metall- und der chemischen Industrie an dritter Stelle rangierende Textilindustrie gehört. Der Rundgang durch die Hallen der Textilien, Bekleidung und Mode dürfte dem Textilfachmann eindeutig vor Augen geführt haben, daß dieser Industriezweig nicht auf dem «Aussterbeetat» figuriert. Der Rundgang zeigte unmißverständlich, daß unsere Textilindustrie anpassungsfähig ist und daß ihre Stärke in der Anfertigung von material- und bindungstechnisch hochwertigen und hochmodischen Geweben liegt.

Die entsprechenden Akzente der Textilien lagen deshalb bei den Sonderschauen «Création», «Madame et Monsieur» und «Tricot-Zentrum». Diese textilen Demonstrationen verkörperten in schönster Art die Stärke unserer Textilindustrie in ihren Qualitätsprodukten und hochmodischen Kreationen. In der Halle «Création» ergänzten sich die Baumwoll- und Stickereiindustrie, die Seiden- und Wollindustrie zur erwähnten Manifestation. Den Rahmen dieser aparten Kollektivschau bildeten wie letztes Jahr die an den Wänden aufgemachten großformatigen Aufnahmen von Paris. Die Podeste waren diesmal mit grünem Stoff verkleidet, der mit den roten und braunen Geweben einen vorteilhaften Komplementärkontrast erzielte, dagegen kamen die blaßblauen Gewebe weniger zur Geltung. — Die Sonderschau «Madame et Monsieur» vermittelte einen umfassenden Ueberblick über das modische Schaffen der Bekleidungsindustrie. Der Raum präsentierte sich in lichten, aufeinander abgestimmten Farben, und mit dem Spiel des Lichtes strahlte er eine besondere Atmosphäre aus und vermittelte dem Raum und den hochwertigen Erzeugnissen die besondere Ambiance, die zum Reich der Mode gehört. — Das «Tricot-Zentrum», die Gemeinschaftsschau der schweizerischen Wirkerei- und Strickereiindustrie, zeigte eine Auswahl von Maschen, die sich durch ihre Neuheit in Material, Schnitt, Farbe und Ausführung sehr vorteilhaft in den Boudoirstil des «Tricot-Zentrums» einfügten. Der mittlere Teil des Raumes war der reinen Wolle gewidmet. Auf humoristische Art wurden anhand dreier naturgetreu nachgebildeter Merinoschafe die guten Eigenschaften der Wolle veranschaulicht.

Abschließend und der Expo gegenüberstehend sei dokumentiert, daß es der Schweizer Mustermesse 1964 um die Präsenz der einzelnen Betriebe ging, mit ihrem Angebot, um ihre Behauptung in einem Wettbewerb, der trotz Hochkonjunktur kein bequemes Ausruhen auf erworbenen Positionen duldet. Dagegen wird es die Aufgabe der Landesausstellung sein, das schweizerische Schaffen in symbolhafter Darstellung zu zeigen.

*

Die schweizerische Baumwoll- und Stickereiindustrie, die Woll- und Seidenindustrie wie auch die Firma Bally führten am 10. April 1964, also einen Tag vor der Eröffnung der Muba, in der Halle «Création» einen Presseempfang durch, an dem Herr Pierre Helg, Tuchfabrikant in Hätzingen GL und Präsident des Vereins schweizerischer Wollindustrieller, die Presseleute im Namen der erwähnten Verbände be-

grüßte und sie über die allgemeinen Probleme der Textilindustrie orientierte. Er wies darauf hin, daß in der Schweiz gegen 1000 Textilbetriebe insgesamt etwa 70 000 Personen beschäftigen, daß die Textilindustrie bedeutende Summen investiere und daß dank zielbewußter Rationalisierung die Produktion vergrößert werden konnte, ohne den Personalbestand aufzublähen. Auch falle unserer Industrie an der Ueberfremdung mit ausländischen Arbeitskräften keine Schuld zu. Zum Nachwuchsproblem machte Herr Helg die Journalisten darauf aufmerksam, daß zur Herstellung modisch und qualitativ erstklassiger Textilien die schweizerische Textilindustrie mehr denn je hervorragend ausgebildete Fachleute benötige. Ueber die Ausbildungsmöglichkeiten an der Textil- und Modefachschule St. Gallen, der Schweiz. Stickfachschulen St. Gallen, der Textilfachschule Wattwil und Textilfachschule Zürich orientierte eingehend ein an die Presse verteiltes Exposé.

«Gewebe Formen» im Kunstgewerbemuseum Zürich

(Zürich, ucp-news) Im Kunstgewerbemuseum in Zürich wurde am 24. März eine Ausstellung «Gewebe Formen» eröffnet, die bis zum 3. Mai 1964 zu sehen war. Sheila Hicks, Leonore Tawney und Claire Zeisler, USA, zeigten gewebte Formen, die in ihrem Konzept an die altperuanische Textilkunst anknüpfen und die von der Konservatorin des Kunstgewerbemuseums Zürich, Frau Dr. Erika Billeter, zu einer gekonnten, dem Ausstellungsgut gerecht werdenden Schau arrangiert wurden.

Im ersten Augenblick war man von den Werken der drei Amerikanerinnen gleichermaßen schockiert wie fasziniert. Ganz unkonventionell wurde hier das gewählte Material verarbeitet, und der Gedanke, sich mit diesen Geweben von der Wand zu lösen, sie mitten in den Raum zu hängen, bedingt, daß es keine Vorder- oder Rückseite

gibt. Viele Gewebe sind transparent. Leinen, Wolle, Baumwolle, Federn, Spitzen usw. werden zu Kompositionen geordnet, die für uns Europäer ungewöhnlich sind.

Auch die angewandten Techniken verstoßen natürlich gegen das traditionsbewußte europäische Gefühl: Weben, umwickeln, häckeln, «zöpfeln» an ein und demselben Stück — dreidimensionale Gebilde in der Art der Collage-«Malerei» mit sehr sympathischen Farben und mit natürlichem Material.

Im Kunstgewerbemuseum in Zürich sind neue gewebte Formen zur Diskussion gestellt worden, gleichermaßen aber auch eine neue Variante von Raumschmuck. — Ob die europäische Raumgestaltung von ihr wohl befruchtet wird?

Tagungen

9. Internationaler Seidenkongreß in Zürich

Dr. Peter Strasser



In der letzten Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» wurde über das Arbeitsprogramm, das für die 5 Kommissionen der Internationalen Seidenvereinigung (AIS) aufgestellt wurde, berichtet. Heute sei auf die Traktanden hingewiesen, mit denen sich die 17 Sektionen der AIS am kommenden Seidenkongreß vom 15. bis 19. Juni 1964 in Zürich zu beschäftigen haben.

Die Sektion 1 befaßt sich mit der Maulbeerbaumkultur, der Seidenraupenzucht und dem Handel mit Cocons. Sie studiert die Probleme der Produktionssteigerung der Cocons, der Modernisierung der Seidenraupenzucht und prüft die Möglichkeiten einer vermehrten Zusammenarbeit der Seidenproduktionsländer. Die wichtigsten Produzentländer sind heute Japan, China, Indien, Italien und Südkorea. In der Sektion 2 kommen die Fragen der Seidenspinnerei zur Sprache. Ein wichtiges Traktandum ist den

neuen automatischen Spinnmaschinen gewidmet. Hier kommen auch die Preise der Cocons, des Spinnprozesses und der Rohseide zur Sprache. Auch die Klassifikation der Rohseide und die Auswirkungen der letzten Revision der Klassifikation werden zu reden geben. Qualitätsfragen und ein Meinungsaustausch über neue Arten der Aufmachung von Rohseide vervollständigen das Arbeitsprogramm dieser Sektion. Die Sektion 3 befaßt sich mit dem Handel in roher und gezwirnter Seide. Es handelt sich um eine der «großen» Sektionen mit zahlreichen Mitgliedern, darunter auch mehrere Schweizer. Hier wird die Entwicklung des Seiden-Welthandels unter die Lupe genommen. Ein wichtiges Thema werden sodann der Rohseidenpreis und die Anstrengungen sein, die zu einer Stabilisierung unternommen werden. Das Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage auf dem Seidenmarkt steht zur Diskussion, ebenso Fragen der Aufmachung und der Qualität der Rohseide. Die Sektion 4 befaßt sich mit der Spinnerei von Schappe und Bourette. Sie studiert unter anderem die Möglichkeit, die Produktion von Schappe und Bourette zu erhöhen, die Kontrolle der «peignés» zu verbessern und dafür gewisse Toleranzen festzulegen. In der Sektion 5 sind die Seidenzwirner vereinigt, um ihre besonderen Probleme zu bearbeiten. Sie befassen sich mit statistischen Fragen, mit der Qualität der Zwirne und mit dem Handel von Zwirnen. Die Sektion wird sich auch mit dem Ergebnis eines kürzlich durchgeführten Vergleichs der