

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textildachleuten
Band: 80 (1973)
Heft: [9]

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.05.2025

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

Wer soll das bezahlen?

Wir leben in einer interessanten, aber leicht skurrilen Welt. Die internationalen Rohstoffmärkte strahlen ein aussergewöhnlich nervöses Fluidum aus. An chaotischen Tagen der Getreidemärkte in Chicago und der Kakao-börse in London haben selbst abgebrühte Teilnehmer die Nerven verloren. Buntmetalle zahlen Höchstpreise. Die Wollpreise sind fast zweieinhalbmal so hoch wie im Vorjahr. Auch Baumwolle haussiert weiter. Die massiven Preissteigerungen der seinerzeitigen Koreakrise halten mit den gegenwärtigen exorbitanten Preisexzessen keinen Vergleich aus. Die Rohstoffpreise richten sich mehr nach den Devisenkursen als nach dem Konjunkturbarometer.

Diesen inflationären Erscheinungen diametral gegenüber stehen die Anweisungen von Herrn Schürmann. Es ist seine Aufgabe, der Konjunktur die Trense anzulegen. Preiserhöhungen als Mittel zur Anteilnahme des Konsumenten (von einer vollständigen Ueberwälzung ist schon lange nicht mehr die Rede) an den überhöhten Quotationen der Rohstoffmärkte werden kaum bewilligt.

Die Logik ist unerbittlich: es scheint ein Zeichen unserer Zeit zu sein, dass der Unternehmer bluten muss. Die Differenz muss ja berappt werden.

Wie lange hält wer durch? Wann kommt die totale Erschöpfung? Wo führt sie hin?

Anton U. Trinkler

Pflanzliche Rohmaterialien

Leinen, ein Mischungspartner für Chemiefasern?

Eine Fasermischung hat vielerlei Gründe

Das Mischen von Rohstoffen ist für die industrielle Herstellung von Textilien schon von besonderer Bedeutung gewesen, als es noch üblich war, Garne lediglich aus einer Naturfaserart zu spinnen. Damals wurden beispielsweise Flachssorten unterschiedlicher Qualität und Herkunft zu einem Gespinst verarbeitet oder verschiedenfarbige Wollpartien zu einem Melange-Garn versponnen. Nur gering war der Anteil von Mischgarnen aus verschiedenen Faserarten, wie z. B. Baumwolle/Flachs, (bekannt unter Gminder-Linnen) an der Gesamtgarnerzeugung. Mit dem Aufkommen der Chemiefasern wuchs die Bedeutung des Mischens weiter an, da nun auch das Mischen verschiedener Faserarten in den Vordergrund rückte. Auch heute nimmt der Anteil an Mischgespinsten aus verschiedensten Faserarten noch ständig zu.

Die verschiedenen Gründe für das Mischen von Faserstoffen lassen sich in folgende Unterteilung einreihen:

- Erzeugnisse von gleichbleibender Qualität über einen möglichst langen Zeitraum herzustellen: Natur- und produktionsbedingte Schwankungen in den Eigenschaften der Spinnstoffe gleichen sich durch das Mischen besser aus. Auftretende Unterschiede in einzelnen Mischungskomponenten wirken sich im Gespinst nicht so qualitätsverändernd aus wie es bei alleiniger, unvermischter Verarbeitung des betreffenden Materials der Fall wäre.
- Bessere Spinnfähigkeit durch Mischen von Fasern verschiedener Feinheit und Länge oder durch Zumischen von Trägerfasern zu erreichen.
- Kostengünstiger zu produzieren durch Beimischen von preislich vorteilhafteren Faserprovenienzen.
- Bestimmte Garncharakter oder Garneffekte bzw. gewünschte Effekte für die Fertigerzeugnisse zu erhalten.
- Vorteilhaftere Eigenschaften im Hinblick auf die spätere Verwendung (höhere Gebrauchswerte) zu erzielen.

Alle hier genannten Gründe können für eine Mischung aus Chemie- und Naturfasern zutreffen. Welche Gründe vorrangig sind, hängt vom Einzelfall ab; sicherlich werden den beiden letztgenannten eine besondere Wichtigkeit beigemessen.

Chemie- und Naturfasern haben — jede für sich betrachtet — eigenartige Eigenschaften, die sich je nach Einsatzgebiet vor- oder nachteilig auf die Gebrauchstauglichkeit des Enderzeugnisses auswirken. Ziel einer Mischung muss es daher sein, die Vor- und Nachteile der verschiedenen Faserarten so zu kompensieren, dass die vielseitigen Anforderungen, die an einen Fertigartikel gestellt werden, ausreichend erfüllt werden.

Die Koppelung der physiologisch günstigen Naturfaser Flachs bzw. Leinen (rasche Feuchtigkeitsadsorption, hohe Saug- und Wärmeleitfähigkeit) mit den vorteilhaften Eigen-

schaften der verschiedenen Chemiefasern (geringe Knitterempfindlichkeit, gute Scheuerbeständigkeit, Fixierfähigkeit) bietet viele Möglichkeiten, marktgängige Textilien zu schaffen, die den derzeitigen Ansprüchen hinsichtlich Trage- und Gebrauchseigenschaften sowie modischer Gestaltung (beliebter Leineneffekt) von Oberbekleidung, Heimtextilien und Wäsche genügen, sei es in Form von Geweben oder Maschenwaren.

Leinen als Mischungspartner zunächst wenig gefragt

Es war klar, dass die Chemiefaserhersteller sich mit ihrem Angebot zunächst an die Baumwoll- und Wollverarbeiter wandten. Von der Menge und von den Einsatzgebieten (Oberbekleidung) her, boten sie die besten Voraussetzungen für den Absatz der neu entwickelten Fasern. Demgegenüber waren die Leinenverarbeiter weniger interessant, zumal sie überwiegend Waschartikel herstellten, die für Chemiefasern beim damaligen Entwicklungsstand und bei den damaligen Waschgewohnheiten für weniger geeignet gehalten wurden. Die Chemiefaserproduzenten stimmten ihre Fasertypen auf die Spinnprozesse der Baumwolle und Wolle ab, und so kamen diese beiden Faserstoffe auch zunächst fast ausnahmslos für die Entwicklung von Chemie- und Naturfasermischerzeugnissen in Frage. Lediglich im zweiten Weltkrieg wurden Leinen/Zellwollmischgarne in bedeutenden Mengen hergestellt. Dass ihre Produktion nicht fortgesetzt werden konnte, hat mehrere Ursachen, auf die hier nicht eingegangen werden kann.

Die speziellen Eigenarten, die die Bastfasern hinsichtlich ihres Aufbaues und ihrer Verarbeitung gegenüber Baumwolle und Wolle besitzen, mögen weitere Gründe dafür gewesen sein, dass das Leinen auch in den fünfziger und sechziger Jahren als Mischungspartner für Chemiefasern kaum in Betracht kam. Daran änderten auch die Impulse nur wenig, die von den Versuchen der gemeinsamen Ver-spinnung von Flachs- und Chemiefasern (1, 2, 3, 4, 5) in der klassischen Leinenspinnerei (Ende der fünfziger und Anfang der sechziger Jahre) ausgingen. Ein durchschlagender Erfolg in Form von einer mengenmässigen beachtlichen Produktion blieb ihnen zunächst versagt.

Neue Wege in der Mischverarbeitung

Das Interesse an Mischerzeugnissen aus Chemiefasern und Leinen regte sich jedoch erneut in den letzten Jahren und zwar in einem verstärkten Ausmass. Erst jetzt gelang es, für den Anfang recht beachtliche Produktionen aufzubauen, wobei die früheren Erfahrungen verwertet oder neue Wege beschritten wurden.

Auch unser Institut hat sich durch zahlreiche Verarbeitungsversuche in engem Zusammenwirken mit der Industrie daran beteiligt, mögliche Wege der gemeinsamen Verarbeitung von Chemiefasern und Leinen aufzuzeigen. Besonderer Wert wurde auch auf Herstellungsverfahren gelegt, die ausserhalb der klassischen Leinenverarbeitung liegen, wodurch sich mehr Einsatzgebiete für die Mischgarne ergeben.

Für diese Verfahren ist zunächst eine spezielle Aufbereitung des Flachses erforderlich. Da in vielen Fällen der Flachsanteil im Garn oder im Stück gebleicht und eingefärbt werden muss, liegt der Gedanke nahe, die Flachsfaser bereits vor der Verspinnung zu bleichen und ggf. einzufärben. Als Vorteil ergibt sich, dass der mengenmässig fast stets überwiegende Chemiefaseranteil nicht unnötig einem Bleichprozess ausgesetzt wird, und dass die Kosten entsprechend niedriger als für eine spätere Garn- oder Stückbleiche bzw. -färbung gehalten werden können. Weiter ist durch die Bleichbehandlung eine Anpassung der «Technischen Fasern» auf die Länge zu erreichen, die für das jeweilige Maschinensystem zweckmässig ist. Ausserdem führt das frühzeitige Ausscheiden von Verunreinigungen und Faserbegleitsubstanzen zu einer sauberen und angenehmeren Verarbeitung, ein Argument, das angesichts der immer knapper werdenden Arbeitskräfte beachtet werden sollte. Schliesslich haben sich bei Vergleichsverarbeitungen auf Nicht-Leinen-Systemen stets bessere Laufeigenschaften der gebleichten Faser gegenüber der Rohfaser herausgestellt. Sofern also vom Artikel nicht die Notwendigkeit einer Rohflachsbeimischung besteht, ist anzuraten, das Leinen bereits in gebleichtem Zustand in die Mischung zu geben, insbesondere wenn ein klassisches Leinen-Spinnverfahren nicht in Frage kommt.

Die Auswahl und Vorbehandlung des Rohmaterials sowie die eigentlichen Faseraufschluss- und Bleichbehandlungen sind im Hinblick auf das Spinnverfahren und dessen gebräuchliche Faserlänge abzustimmen. Ohne hier auf Einzelheiten eingehen zu können, haben Versuche gezeigt, dass es möglich ist, durch ein Zusammenspiel von Rohmaterialauswahl, Aufschluss und Bleichbehandlung, die Faserabmessungen der «Technischen Fasern» so zu steuern, dass sie für das vorgesehene Spinnverfahren geeignet sind. Das aufbereitete Leinen kann entweder als Faserflocke oder als Kammzug zur Mischverarbeitung eingesetzt werden.

Für die Herstellung von Chemiefaser/Leinen-Mischgarnen stehen mehrere Verfahren zur Auswahl. Jedes Verfahren prägt natürlich den Ausfall und die Eigenschaften der Garne und verursacht unterschiedliche Kosten, so dass bei einer Gestaltung des Fertigartikels bereits die Herstellungsart berücksichtigt werden sollte. Neben den klassischen Leinen-Systemen kommen

- Drei-Zylinder-(Baumwoll-),
- Halb-Kammgarn-,
- Abgewandelte Flachswerg-,
- Kammgarn-

Spinnverfahren in Frage. Während bei den beiden ersten Verfahren die Zumischung bereits in der Flocke erfolgen kann, wird für die beiden letztgenannten zunächst ein Leinenkammzug benötigt. Seine Herstellung geschieht auf einem üblichen Flachswerg-System mit Karde-Strecke — Kamm-Maschine — Strecke.

Das Beimischen des Leinenanteils in der Flocke (Drei-Zylinder- bzw. Halb-Kammgarnverfahren) hat den Vorteil einer schnellen und gleichmässigeren Durchmischung. Damit verbunden sind bessere Laufeigenschaften der

Mischbänder in den nachfolgenden Verarbeitungsstufen als wenn die Faserstoffe zunächst getrennt kardierte bzw. gekrempelt und dann als Faserbänder erst auf der Strecke gemischt werden. Sehr gute Durchmischungen werden erzielt, wenn vor der Kardenspeisung ein mehrlagiges Mischbett angelegt wird, aus dem die Speisung erfolgt. Ein Voröffnen auf einem Krempelwolf, der durch die Nassbehandlungen, das Trocknen und die Ballenpressung oft in Bündeln zusammenhaftenden Leinen-Flocken, führt zu einer noch intensiveren Durchmischung und einem schonenderen Kardieren bzw. Krempeln.

Ohne hier auf nähere Einzelheiten der verschiedenen Verarbeitungsversuche eingehen zu können, haben sie gezeigt, dass bei der Entwicklung von Mischgarnen bezüglich der Maschineneinstellungen zunächst von den Erfahrungswerten der betreffenden Chemiefaser bzw. deren Mischverarbeitung mit Baumwolle oder Wolle ausgegangen werden kann. Selbstverständlich wird die eine oder andere Einstellungskorrektur notwendig, sie dürfte je nach Maschinenart, Fasermaterial und Mischungsverhältnis verschieden ausfallen. Auch hier gilt natürlich, dass optimale Bedingungen nur schrittweise durch Erfahrungen und Erprobungen gewonnen werden können.

Das Mischungsverhältnis bzw. die Höhe des Leinenanteils ist nicht entscheidend für die Verarbeitungseigenschaften (Laufverhalten), wenn auch mit höherem Leinenanteil eher mit Anpassungsschwierigkeiten (günstige Maschineneinstellung, geeignete Druckwalzenbezüge, richtige Ringläufer usw.) gerechnet werden muss. Auch hinsichtlich der Sauberkeit (Putzorgane, Absaugung) ist mehr Aufmerksamkeit geboten, da sich höhere Ablagerungen einstellen können. Diolen/Leinen bzw. Vestan/Leinen wurden in den Mischungen sowohl 50/50, als auch 65/35 und 80/20 nach den verschiedenen Verfahren unter zufriedenstellenden Laufverhältnissen versponnen. Wesentlich mehr beeinflusst werden die Laufeigenschaften von der Art der Faser-aufbereitung. Hier hat sich eine alkalische Behandlung als sehr günstig erwiesen.

Welche Mischungen bieten sich an?

Die Frage nach den günstigsten Mischungskomponenten und Mischungsanteilen muss von dem Fertigartikel und seinem Einsatzgebiet her beantwortet werden. Hier werden unterschiedliche Anforderungen hinsichtlich Herstellung, Aussehen, Eigenschaft, Beanspruchung und Preis gestellt. Auch spielen modische Einflüsse eine nicht zu unterschätzende Rolle. Die Gründe, die schliesslich für den Einsatz einer bestimmten Fasermischung massgebend sind, mögen sehr verschiedenartig sein. Stets sollten jedoch bei der Konstruktion eines textilen Flächengebildes und der Auswahl der Fasermischung gründliche Überlegungen darüber angestellt werden, was wünschenswert und was realisierbar ist. (6) Wohl immer wird ein Kompromiss geschlossen werden müssen, da alle Wünsche nicht gleichermassen erfüllt werden können. Es ist daher zweckmässig, die einzelnen Eigenschaften durch eine Rangfolge zu bewerten, um auf diese Weise zum besten Kom-

promiss für den Fertigartikel zu kommen. Neben dem Fasermischgarn und seinem Herstellungsverfahren sind auch alle anderen Konstruktionselemente, die das Endprodukt beeinflussen, bei den Ueberlegungen zu berücksichtigen.

Auf eine mögliche Eignung von Fasermischungen für bestimmte Einsatzgebiete, auf Vor- und Nachteile, kann hier nur begrenzt eingegangen werden. Aus der Sicht der Verarbeitung sind Kombinationen von Leinen mit den verschiedenen Chemiefaserarten möglich. So können Mischgarne aus

- Polyester/Leinen
- Polyacryl/Leinen
- Polyamid/Leinen
- Polynosic/Leinen

hergestellt werden. Auch ist es möglich, diese Mischungen in beliebiger anteilmässiger Zusammensetzung zu verspinnen.

Oberbekleidung

Bereits im Altertum war ein Gewand aus Leinen begehrt. Ueber mehrere Jahrtausende gehörten die Flachs-Erzeugnisse zu den wichtigsten Bekleidungsstoffen bis sie nach und nach durch billiger herzustellende Gewebe aus Baumwolle und schliesslich aus Chemiefasern weitgehend verdrängt wurden. Lediglich in heissen Klimazonen blieb das Leinen im Bekleidungssektor weiterhin gefragt, nicht zuletzt wegen der raschen Feuchtigkeitsadsorption und guten Wärmeleitfähigkeit, in denen das Leinen den anderen Faserarten weit überlegen ist. Neben diesen für eine Bekleidung wichtigen physiologischen Eigenschaften wird die glatte, fuselfreie, typische Oberflächenstruktur sehr geschätzt. Allerdings steht diesen Vorteilen ein entscheidender Nachteil gegenüber, die starke Knitterung. Sie war auch u. a. ein Grund für das nachlassende Interesse des Verbrauchers an der Leinen-Bekleidung. Angesichts der heutigen Lebensgewohnheiten ist die leichte Pflege eines Kleidungsstückes von ausschlaggebender Bedeutung. Für den Oberbekleidungssektor sind daher nur solche Erzeugnisse als gebrauchstüchtig anzusehen, die knitterarm sind. So verbleiben zwei Möglichkeiten, Leinen als Bekleidung einzusetzen, entweder Leinengewebe knitterarm auszurüsten (7) oder Leinen mit anderen Faserstoffen zu mischen, die eine ausgezeichnete Knittererholung besitzen. Dabei ist das Mischungsverhältnis so anzusetzen, dass das Mischerzeugnis eine befriedigende Knitterstabilität aufweist. Denkbar ist auch eine Kombination der beiden Möglichkeiten, indem ein Mischgewebe mit hohem Leinenanteil noch einer Knitterarm-Ausrüstung unterzogen wird. Von den Eigenschaften her bringt die Polyesterfaser die besten Voraussetzungen für den Einsatz im Bereich der Oberbekleidung mit und wird als ideale Partnerfaser für die Mischung mit Leinen bezeichnet (8).

In der Tat ergänzen sich die Eigenschaften der beiden Fasersorten vortrefflich, so dass ein aus der Mischung hergestelltes Kleidungsstück die gute Formbeständigkeit und rasche Knittererholung des Polyesters mit der ausgezeichneten Wärmeleitfähigkeit und schnellen Feuchtigkeitsauf-

nahme des Flachses verbindet. Es paart sich die begehrte Pflegeleichtigkeit mit der angenehmen Trageeigenschaft; insbesondere Mischungen aus ca. 67 % Polyester und 33 % Leinen haben sich schon bewährt.

Die Mischung Polyacryl/Leinen ist insbesondere für Maschinenwaren interessant. Bekanntlich lassen sich aus Acrylfasern voluminöse, wollartige Garne spinnen. Auch hier kann durch die Beimischung von Leinen der Tragekomfort gesteigert und das Warenbild belebt werden.

Polyamid/Leinen-Mischungen sind bisher auf dem Markt nicht bekannt geworden. Für den Bekleidungssektor sind z. Zt. auch keine überzeugenden Vorteile gegenüber einer Polyester/Leinen-Mischung ersichtlich. Eine Polyamid/Leinen-Mischung in Artikeln einzusetzen, die stärkeren Scheuerbeanspruchungen ausgesetzt sind, dürfte auch kaum Erfolg versprechen, da die ausserordentlich scheuerbeständige Polyamidfaser ihrerseits die Leinenfaser aufspießt und zerscheuert. Erscheinungen gleicher Art sind bei Polyamid/Woll-Strümpfen hinreichend bekannt.

In grossen Mengen werden immer wieder sogenannte Leinenimitate aus Zellwolle (insbesondere für Kleider) hergestellt. Angesichts dieser Tatsache müsste eine Polynosic/Leinen-Mischung verhältnismässig leicht Eingang auf dem Markt finden. Dass dies bisher in grösseren Ausmassen nicht geschehen ist, hatte sicherlich wirtschaftliche Gründe. Diese könnten durch den Einsatz der erwähnten rationelleren Spinnverfahren abgebaut werden.

Heimtextilien

Im Bereich Heimtextilien, Dekoration, Tisch- und Bettwäsche sind Mischungen von Leinen mit den vier genannten Chemiefaserarten denkbar bzw. auf dem Markt oder in der Entwicklung. Bei der Vielzahl der Artikel und Einsatzmöglichkeiten kann nicht auf die besonderen Vor- oder Nachteile der verschiedenen Mischungen eingegangen werden. In vielen Fällen dürften auch optische und preisliche Gründe die Wahl der Mischung mitbestimmen. Jedoch sollten die natürlichen Eigenschaften und die wohnliche Note sowie das Image des Leinens als Argumente für den Einsatz von Leinenmischgespinnsten gerade im Heimtextilienbereich berücksichtigt werden.

Hemden bzw. Blusen

Für den Hemden- und Blusensektor kommt als Gewebe nur die Mischung Polyester/Leinen in Frage und zwar weniger für feinfädige Popeline-Ware, deren Herstellung gegenüber Polyester/Baumwolle wesentlich höhere Kosten verursacht, sondern vielmehr für grobfädigere Sport- oder Freizeitwaren, wobei neben der kühlenden Eigenschaft des Leinens auch auf den «Look» Wert gelegt wird. Zu Strickhemden oder Strickblusen können sowohl Polyester/Leinen als auch Polyacryl/Leinen-Mischungen verwendet werden.

Mischungsverhältnisse

Es ist klar, dass die Eigenschaften des Leinens und seine strukturellen Effekte in dem Mischerzeugnis sich desto besser auswirken je höher der Leinenanteil ist. Bereits ein

Anteil von 20 % ergibt interessante Effekte, aber die physiologischen Eigenschaften der Naturfasern werden damit kaum spürbar. Für den Bekleidungsbereich erscheint ein Leinenanteil von ca. 33 % sinnvoll, soweit es sich um Gewebe handelt, weil bei diesem Prozentsatz eine Pflegeleichtigkeit ohne Spezialausrüstung noch gewährleistet ist. Maschenwaren können durchaus 50 % Leinen enthalten, da das Knitterverhalten bei Strick- und Wirkwaren von geringerer Bedeutung ist. Bei Heimtextilien wird sich der Anteil des Leinens weitgehend nach der Wirkung der Effekte richten, abgesehen von der Bettwäsche, für die ein Mindestanteil von ca. 33 % eingesetzt werden sollte.

Schlussfolgerungen

Die bisherige Entwicklung, die in vielen Versuchen gemachten Erfahrungen, die durchaus echten Mischungsvorteile und die vielartigen Einsatzmöglichkeiten berechtigen die Fragestellung des Themas, ob Leinen ein Mischungspartner für Chemiefasern ist, eindeutig zu bejahen. Dabei werden die vielen Schwierigkeiten nicht verkannt, die beim Aufbau einer rationellen, kostengünstigen Mischverarbeitung auftreten. Die jetzigen Verfahren sind sicher noch nicht voll ausgereift, und manche Entwicklungsarbeit und Erfahrung wird zur Ausreifung noch notwendig sein. Auch dürfte es kaum möglich sein, entsprechenden Mischungen aus Chemiefasern/Baumwolle preisliche Konkurrenz zu bieten. Schon von der angebotenen Menge her werden Leinenmischgarne etwas besonderes darstellen, die einen höheren Preis rechtfertigen und daher kaum in sogenannten billigen Massenartikeln eingesetzt werden können. Jedoch in den mittleren und gehobenen Preislagen sowie in modischen Artikeln werden Chemiefaser/Leinen-Mischungen ihre Chance haben. Die Entwicklung von Chemiefaser/Leinen-Erzeugnissen sollte mit Zuversicht weiter betrieben werden, denn in der Mode kommt der nächste «Leinen-Look» bestimmt.

Danksagung

Da das obige Thema auf Grund einer Forschungsaufgabe über die Verarbeitung von Flachs (Leinen) in Mischung mit Chemiefasern behandelt werden konnte, sei dem Land Nordrhein-Westfalen auch an dieser Stelle für die finanzielle Förderung gedankt. Der Dank gilt auch den Firmen Enka-Glanzstoff AG, Wuppertal; Farbenfabriken Bayer AG, Leverkusen; Gg. Langheinrich, Schlitz/Hessen; Horak GmbH, Freden/Leine; Leop. Krawinkel, Bergneustadt; Nino AG, Nordhorn; Ravensberger Spinnerei AG, Bielefeld; W. Barfuss & Co., Mönchengladbach; Wetzels & Co., Lübbecke/Westf.; Windel-Textilveredlung, Bielefeld, für die Zusammenarbeit auf diesem Gebiet.

Dr. Ing. Adolf Funder, VDI
Leiter des Forschungsinstitutes für Bastfasern e. v.
und der Textiluntersuchungsstelle Bielefeld
D-48 Bielefeld

Literatur

- 1 Kraus, A.: Herstellung von Leinenmischgespinnsten. Mitteilungen für die Bastfaserindustrie, Dresden 1959.
- 2 Wegener, W. und Peuker, H.: Einfluss des Beimischens von Zellwolle zu Langflachs auf die Ungleichmässigkeit der Garne und Gewebe. Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie S. 439–445, 481–483, 508–515, (1960).
- 3 Wegener, W. und Peuker, H.: Einfluss des Beimischens von Zellwolle zu Kurzflachs (Flachswerg) auf die Ungleichmässigkeit der Garne und Gewebe. Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie 1960, S. 553–558, 596–603.
- 4 Scott, G. M.: Terylene-Polyesterfasern in der Leinenindustrie. Linen Trade Circ. 1961, H. 18, S. 8.
- 5 Lünenschloss, J. und Dörholt, K. W.: Die Mischung von Polyesterfasern mit Langflachs. Textil-Praxis 1962, S. 4–9, 117–125, 320–325.
- 6 Albrecht, W.: Ueber die Konstruktion von textilen Flächengebilden. Chemiefasern 1967, Heft 5/6.
- 7 Lambrinou, I.: Bügelleichtes Leinen, Versuche zur Permanentausrüstung unter Berücksichtigung seiner speziellen Struktur und Eigenschaften. Melland Textilberichte 1970, S. 815–820, 930–934.
- 8 Hansen, H.: Mischgarne aus Diolen/Leinen. Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie 1970, S. 769–772.

Zukunftsgerichtete Baumwollpolitik der USA

Im vergangenen Herbst lud der National Cotton Council der USA zwanzig Spinnereifachleute aus 13 europäischen Ländern zu einer Informationsreise durch den Baumwollgürtel der Vereinigten Staaten ein. Als Vertreter der Schweiz durfte ich an dieser Reise teilnehmen, und ich freute mich auf ein Wiedersehen der Baumwollregion, die ich vor rund 20 Jahren besucht hatte.

Mit Memphis als Startort führte die Reiseroute ins Mississippi-Delta, sodann nach Dallas—Lubbock—El Paso—Phoenix—Kalifornien, wobei sukzessive folgende Instruktionsstagen durchgeführt wurden:

- Forschung und Entwicklung der verschiedenen Baumwollstaaten
- Anbau und Pflücke
- Entkörnung, Verpackung der Ballen
- Faserprüfung und Klassierung
- Baumwollhandel.

Der nun folgende Bericht wird nur die Feststellungen, die sicherlich auch für die Schweiz von Interesse sind, erwähnen.

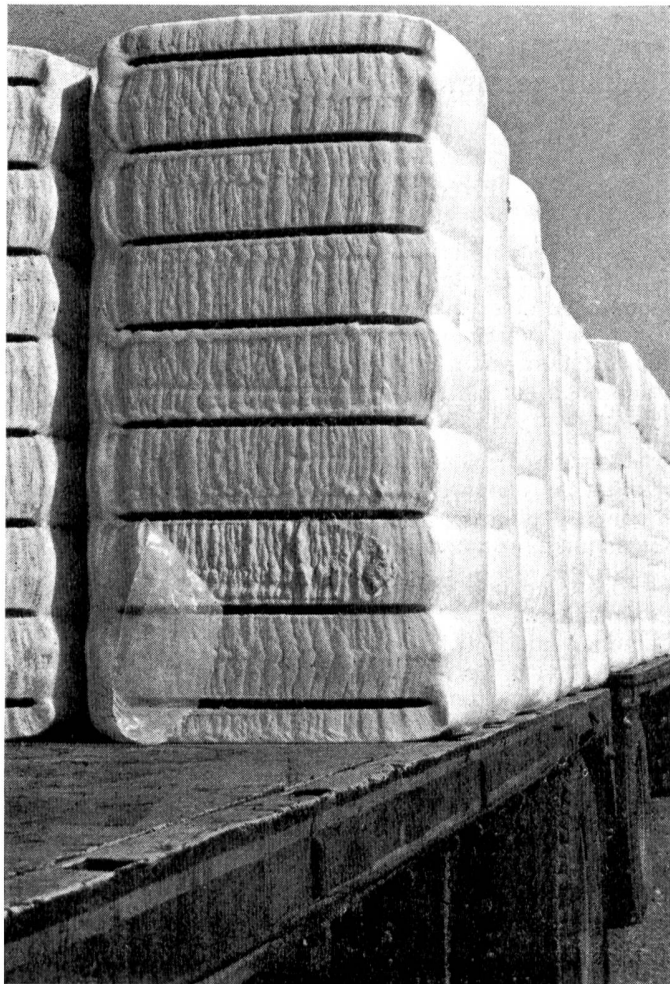
Forschung und Entwicklung

Die Forschung und Entwicklung von neuen, verbesserten Baumwollarten — speziell im Bereich von 1-1, 1/8 inch

(25—29 mm), jedoch auch in Mittel- und Langstapelqualitäten — wird seit eh und je mit einer wohl nirgends mehr anzutreffenden Konsequenz und Gründlichkeit betrieben. Einer der letzten grossen Volltreffer ist bekanntlich die kalifornische SJ-1 mit ca. 100 000 Pressley.

Die Entwicklung einer neuen Baumwollsorte ist ein langer, steiniger Weg und benötigt zwischen sieben und zehn Jahre. Erst nach dieser Test- und Entwicklungszeit wird die Faser für den kommerziellen Anbau freigegeben oder aber endgültig begraben.

Seit einigen Jahren stehen in den USA und auch in sämtlichen anderen Baumwollländern die Nahrungsmittel in Konkurrenz zur Baumwolle. Die Nahrungsmittel verzeichneten einen viel schnelleren Preisanstieg und somit für die Farmer eine grössere Rendite. Dies wirkt sich dementsprechend auf die Forschung und Entwicklung aus, indem man möglichst Baumwollsorten sucht, die einen hohen Ertrag ergeben. Dass bei den Hauptkriterien Quantität/Qualität an letztere kleinere Kompromisse gemacht werden müssen, ist verständlich.



Baumwollballen in Plastic-Kleid

Anbau und Pflücke

Dem Problem der Arbeiterknappheit, dem heute auch schon verschiedene Entwicklungsländer gegenüberstehen, ist mit einer vollständigen Mechanisierung begegnet worden.

War vor zwanzig Jahren erst eine teilweise Mechanisierung zu beobachten, so ist diese heute beinahe zu hundert Prozent verwirklicht worden. Schnelle, bessere Maschinen stehen im Einsatz und ersetzen die nicht mehr vorhandenen Handpflücker usw.

Die Kinderkrankheiten der Maschinenpflücke sind vorüber und bestmöglich gelöst. Hier sind die USA allen anderen baumwollproduzierenden Ländern weit voraus, die sehr bald — und natürlich auch die Spinnerei — sich mit diesem Problem befassen müssen. (Mehr Laub, tiefere Qualitäten.)

Interessant war ein Besuch bei der Boswell Company in Corcoran, Kalifornien. Allein diese Grossfarm ist Produzent von etwa 100 000 Ballen Baumwolle jährlich. Das bis anhin bekannte «farming» ist durch einen hochtechnisierten, modernst ausgerüsteten und mit modernsten Führungsmethoden geleiteten «Fabrikbetrieb» abgelöst worden. (Eigene Laboratorien und Büros für Züchtung, Bodenforschung, Anbaumethoden, Produktionskontrolle, Marketing.)

Verpackung der Baumwolle

Der bis anhin in den USA übliche «Gin»-Ballen sowie der in Europa bekannte Exportballen wird in den nächsten Jahren sukzessive durch einen einheitlichen sogenannten «Universalballen» abgelöst.

Die Daten dieses Ballen sind:

	Jetziger USA-Exportballen	Universalballen
Gewicht in kg	227,0	235,0
Länge in cm	147,0	147,0
Breite in cm	56,0	64,0
Dicke in cm	53,0	53,0
Volumen in cubic ft.	15,5	17,6
lbs/cubic ft. (Pressung)	32,2	29,5

Der neue Ballen wird somit ca. 10 % mehr Inhalt aufweisen, aber auch ungefähr 10 % weniger gepresst sein.

Ein weiterer Fortschritt wird stufenweise in der Verpackung realisiert. In modernen Entkörnungsanlagen verpacken Maschinen in speziell geheizten Kammern den Ballen mit einer Plasticfolie, die den Ballen «hautnah» umgibt. (Als Bänder werden Plasticstreifen verwendet.) Die für den Handel und im Ankunftshafen notwendige übliche Beschädigung des Plastickleides durch Musterziehen entfällt, da jeweils bei der Baumwollzufuhr in den Pressschacht gleichzeitig ein Muster des zu pressenden Ballens

Leistungsanerkennungssysteme



Hubstapler für Containerbelad

durch einen speziellen Kanal abgezweigt wird. Vorteil: Die Bemusterung kann auf Grund der separaten Entkörnungsmuster vorgenommen werden.

Der Versand der Ballen erfolgt (speziell nach dem Fernen Osten) in Containern, die mit zwischen 50 und 85 Ballen beladen werden. Der Containertransport bringt eine nicht unwesentliche Seefrachtersparnis (Ein- und Auslad). Im Hafen des Importlandes wird der Container auf ein entsprechendes Tiefladfahrzeug umgeladen und ohne weitere Formalitäten (Bemusterung wie oben beschrieben, Gewicht lt. USA-Lieferschein) zur Spinnerei transportiert.

Faserprüfung und Klassierung

In Lubbock, Texas, konnten wir eine der neuen Baumwoll-Teststrassen in Betrieb besichtigen. Das Laufband dieser Strasse wird durch eine Person mit Mustern beladen. In einem je nach dem Können und der Routine der Prüfgruppe eingestellten Rhythmus verbleiben die Muster eine bestimmte Zeit auf jeder Station.

1. Station (2 Personen) Micronaireprüfung
2. Station (1 Person) Stapellänge
3. Station (1 Person) Faserstärke
4. Station (1 Person) Laubgehalt und Farbe.

Interessant sind die Stationen 2 und 3, die praktisch vollautomatisch arbeiten, und die Prüfperson hat fast nur noch Ueberwachungsfunktionen auszuführen.

Die gefundenen Werte aller Stationen werden direkt von der Maschine in einen Computer (Station 2/3) oder von der Prüfperson eingegeben (Station 1/4). Innerhalb zehn Sekunden (oder schneller) wird ein Muster geprüft! Tageskapazität eines Bandes: bis zu 5000 Ballen.

Fritz Streiff jun.
Spinnerei Streiff AG, 8607 Aathal

Die Frage nach dem «gerechten» Lohn

Problemstellung

Eine Zeit lang glaubte man, im Akkordsystem die ideale Verbindung von Arbeitsleistung und Entlohnung gefunden zu haben.

Während aber heute vielerorts der Leistungsgedanke als Grundlage der Entschädigung des Arbeiters für das Bereitstellen seiner Arbeitskraft wieder in den Hintergrund tritt — der Zeitlohn verdrängt unter dem Motto der sozialen Aufwertung des Arbeiterstandes mehr und mehr den Akkordlohn —, wird die Entlohnung der Führungskräfte in zunehmendem Masse mit dem Erreichen individueller und kollektiver Leistungsziele verknüpft.

Geht man von der Unternehmenszielsetzung aus, dass sich die Interessen der Mitarbeiter möglichst in Einklang mit den Interessen des Unternehmens befinden sollen, muss man bestrebt sein, den Leistungsgedanken — wenn auch in veränderter Form — wieder in die Entlohnungskonzeption für den Arbeiter einzuführen. Dies nicht zuletzt auch deswegen, weil der Arbeitnehmer das überzeugende Gefühl einer objektiven und relativ gerechten Gesamtentlohnung braucht, um sein Bestes für die Unternehmung leisten zu können; vor allem wie heute in einer Zeit der fortschreitenden Lohnnivellierung.

Leistungsanerkennungssysteme sind auf allen hierarchischen Stufen des Unternehmens denkbar. Sie können zu vier Hauptgruppen zusammengefasst werden:

- Leistungsanerkennungssystem für obere Führungskräfte
- Leistungsanerkennungssystem für untere Führungskräfte und ausführende Mitarbeiter in der Verwaltung
- Leistungsanerkennungssystem für untere Führungskräfte in der Produktion
- Leistungsanerkennungssystem für ausführende Mitarbeiter in der Produktion.

Voraussetzung aller Leistungsanerkennungssysteme ist eine moderne Führungskonzeption, die die Grundlage zur Bestimmung der erforderlichen Arbeitsplätze bildet, deren Anforderungen im einzelnen beschrieben werden müssen. Denn Leistungsziele sind nur dann vorgeblich, wenn die Anforderungen an das Verhalten der Mitarbeiter zur Zielerreichung — ausgedrückt in Anforderungen des Arbeitsplatzes — definiert sind. Die Arbeitsplatzanforderungen müssen mit den Qualifikationen des betreffenden Mitarbeiters weitgehend übereinstimmen. Entspricht das Ist dem Soll, gelangt eine «Verhaltensprämie» zur Ausschüttung, wodurch zum Ausdruck gebracht wird, dass ohne ein zielgerichtetes Verhalten des Mitarbeiters Leistungsziele nicht oder nur erschwert erreicht werden können.

Arbeitsplatz- und Mitarbeiterbewertung

Bei der Arbeitsplatzbewertung geht es um die Aufstellung eines Anforderungskataloges, der sämtliche geforderten Qualifikationen einer jeden Position im Unternehmen enthält. Es wurden je ein Bewertungsblatt für Führungskräfte und ausführendes Verwaltungspersonal und für ausführende Mitarbeiter in der Produktion entworfen (Tabelle 1 und 2).

Tabelle 1 Arbeitsplatz- und Mitarbeiterbewertung für Führungskräfte (allg.) und ausführende Mitarbeiter (Verwaltung)

Arbeitsplatz: Leiter der Marktforschung
Mitarbeiter: Herr M.
Periode: I/73

Pos. Merkmal	Faktor	Stufe	Wertzahl
1. Tragweite der Verantwortung	30	3	90
2. Führungscharakter (Intelligenz, Dynamik, Kooperationsfähigkeit)	10	5	50
3. Führungsbegabung (Uebersicht, Organisationstalent, Lern- und Lehrfähigkeit, Durchsetzungsvermögen)	10	5	50
4. Führungsverhalten (Delegation, Koordination, Kontaktwilligkeit, Informationswilligkeit)	10	4	40
5. Führungswissen (Fähigkeit, Ziele zu setzen und zu kontrollieren)	15	5	60
6. Initiative und Urteilsfähigkeit (Ueberwindung von Schwierigkeiten, Verhalten in Ausnahmesituationen)	6	4	24
7. Grad der Selbständigkeit	10	4	40
8. Geistige Beweglichkeit (Aufgeschlossenheit und Anpassungsfähigkeit bei wechselndem Einsatz, Ideenreichtum, Verbesserungsvorschläge)	5	3	15
9. Zuverlässigkeit (Einhaltung von Arbeits- und Sicherheitsvorschriften, Pünktlichkeit, Terminbewusstsein, Leistungskonstanz, wirtschaftliches Verhalten)	2	4	8
10. Betriebliches Verhalten (Fähigkeit, sich einzuordnen und zum Betriebsklima beizutragen, Verhalten bei Kritik und Meinungsverschiedenheiten, Loyalität, Diskretion)	2	4	8
	100	3,85	385

Der Faktor bringt die Wichtigkeit eines jeden Merkmals für den fraglichen Arbeitsplatz zum Ausdruck, die Summe aller Faktoren beträgt 100.

Tabelle 2 Arbeitsplatz- und Mitarbeiterbewertung für ausführende Mitarbeiter (Produktion)

Arbeitsplatz: Vorarbeiter Tuftinganlage
Mitarbeiter: Herr O.
Periode: I/73

Pos. Merkmal	Faktor	Stufe	Wertzahl
1. Fleiss	12	5	60
2. Arbeitsbereitschaft und Pünktlichkeit	10	4	40
3. Zuverlässigkeit in der Arbeitsausführung	7	3	21
4. Auffassungsgabe	3	3	9
5. Belastbarkeit	3	3	9
6. Maschinen- und Werkzeugpflege, Materialbehandlung	3	4	12
7. Beitrag zur betrieblichen Zusammenarbeit	7	3	21
8. Verwertbare Erfahrungen am Arbeitsplatz durch langjährige Werkzugehörigkeit, Vielseitigkeit	7	3	21
9. Dispositionsvermögen	28	4	112
10. Betreuung und Unterweisung der Unterstellten	20	5	100
	100	4,05	405

Die Stufe veranschaulicht den Erfüllungsgrad einer jeden Qualifikation, dabei bedeuten:

- 5 Der Mitarbeiter erfüllt die höchsten Ansprüche, die an diese Anforderungsart an seinem Arbeitsplatz gestellt werden können. Vorbildliche und meistergültige Erfüllung der Aufgabe.
- 4 Der Mitarbeiter übertrifft den Durchschnitt der Erwartungen, die üblicherweise an diese Anforderungsart geknüpft sind. In unserem Unternehmen wird erwartet, dass der Mitarbeiter diese Stufe — zumindestens durchschnittlich — erreicht.
- 3 Der Mitarbeiter gibt zu keinen wesentlichen Beanstandungen Anlass. Eine Verhaltensprämie gelangt aber nicht zur Auszahlung.
- 2 Der Mitarbeiter muss zur besseren Erfüllung dieser Anforderung gefördert werden.
- 1 Der Mitarbeiter eignet sich nicht für die Erfüllung dieser Anforderungsart. Er ist anderweitig einzusetzen.

Jede Stufe ist pro Anforderungsart klar zu umschreiben, damit Missverständnisse bei der Einstufung der Mitarbeiter vermieden werden (Beispiel bei GOSSENS, Franz: Die Praxis der Lohnformen, 12. Beiheft zu «Mensch und Arbeit», München 1952, Verlag Wilhelm Steinebach).

Bei der Arbeitsplatzbewertung wird immer die Ziel-Wertstufe 4 eingesetzt, da ein Unternehmen mit durchschnittlichen Arbeitskräften im heutigen Wettbewerb nicht be-

stehen kann. Es ist also darauf hinzuwirken, möglichst überdurchschnittliche Mitarbeiter einzustellen, die auch überdurchschnittlich entlohnt werden.

Die Mitarbeiterbewertung sollte zweimal pro Jahr durch zwei Vorgesetzte unabhängig voneinander und den Mitarbeitern selbst durchgeführt werden. Die definitive Festlegung erfolgt in gemeinsamer Absprache unter Leitung des direkten Vorgesetzten. Schwerpunkt des Gesprächs sind die Anforderungsarten, bei denen der Mitarbeiter nicht die Wertstufe 4 erreicht hat. Der errechnete Durchschnitt ist nur für die Auszahlung der Verhaltensprämie massgeblich, die bei einer Durchschnittszahl von über 3 zur Ausschüttung gelangen und maximal (bei einem Durchschnitt von 5) 15 % des Grundlohnes betragen sollte. Die Verhaltensprämie wird im nachhinein monatlich ausbezahlt. Jährlich werden die Relationen der Faktoren — soweit nötig — untereinander neu festgelegt.

Neu eingetretene bzw. versetzte Mitarbeiter werden erstmals nach sechs Monaten zurückhaltend bewertet. Nach zwölf Monaten erfolgt die erste Routinebewertung.

Das Verhalten des Mitarbeiters beeinflusst die Effizienz des Unternehmens ganz entscheidend, der Mitarbeiter ist daher so zu fördern, dass die Ziele von Unternehmen und Mitarbeiter gleichgerichtet sind. Dies wird durch die Ausrichtung der Verhaltensprämie erreicht. Ihre Höhe richtet sich nach der zu bewirkenden Effizienzsteigerung, sollte aber im allgemeinen ca. 15 % des Grundlohnes nicht überschreiten.

LAS für obere Führungskräfte

Obere Führungskräfte erfüllen heute Aufgaben, die traditionell dem Eigentümerunternehmer vorbehalten waren. Sie sind daher massgeblich am Zustandekommen des Unternehmensgewinns beteiligt.

Es gibt zwei Möglichkeiten, um diese Führungskräfte für ihre unternehmerischen Leistungen zu entschädigen und sie langfristig an das Unternehmen zu binden:

- Mitbeteiligung am Unternehmen
- Einführung eines beide genannten Ziele berücksichtigenden Entlohnungssystems.

Eine Mitbeteiligung am Unternehmen ist deswegen problematisch, weil die Entschädigung des Mitarbeiters — sein Vermögen — eingefroren ist und erst bei seinem Ausscheiden verfügbar wird. Sein Anteil — besonders bei nicht börsenfähigen mittleren und Familienunternehmen — ist überdies schwer zu verflüssigen, weil für diese Anteile kein Markt besteht.

Es ist daher ratsamer, diese Kategorie von Mitarbeitern an der Grösse finanziell zu beteiligen, zu deren Zustandekommen sie ihre Arbeitskraft einsetzen, nämlich am Gewinn.

Voraussetzung für eine Gewinnbeteiligung sollte in jedem Falle eine zumindest teilweise Erreichung des individuellen Leistungszieles sein.

Die individuellen Leistungsziele sind in Teamarbeit der gesamten oberen Führungsschicht zu erarbeiten, da sich alle Ziele gemeinsam aus der lang- und mittelfristigen Unternehmensplanung ergeben. Die individuellen Leistungsstandards könnten zum Beispiel lauten:

- Personalchef: Reduktion der Fluktuation auf 5 %.
- Verkaufschef: Erreichen eines Deckungsbeitrages von 4,5 Mio Fr.
- Einkaufschef: Erreichen einer durchschnittlichen Einkaufspreisabweichung von 0 %.

Die Vergütungsskala würde dann vielleicht folgendermassen aussehen, wobei zu beachten ist, dass die Rahmen der Zielbereiche (0—2,5 %, 2,5—5 % usw.) mit der Schwierigkeit deren Erreichung koordiniert werden müssen:

Abteilungsziel	Abteilungsziel	Ver-	Stufe
Personalchef	Verkaufschef	gütung	
Fluktuation 0,0— 2,5 %	DB über 5,0 Mio	20 000	5
Fluktuation 2,5— 5,0 %	DB 5,0—4,5 Mio	15 000	4
Fluktuation 5,0— 7,5 %	DB 4,5—4,0 Mio	10 000	3
Fluktuation 7,5—10,0 %	DB 4,0—3,5 Mio	5 000	2
Fluktuation über 10,0 %	DB unter 3,5 Mio	0	1

Auch bei der individuellen Leistungsvergütung sollte die Höhe der Vergütung mit dem Wert der Leistungssteigerung konform gehen. In die Jahresplanung des Unternehmens gehen jeweils die Zahlen der Stufe 3 ein. Eine Beteiligung an der kollektiven Leistungsvergütung, also am Gewinn, findet nur statt, wenn der betreffende Mitarbeiter mindestens Stufe 2 erreicht hat.

Bei der kollektiven Leistungsvergütung wird so vorgegangen, dass zuerst die Berechnungsgrundlage des Gewinnes festgelegt wird. Ein Gewinn im Sinne des LAS entsteht erst dann, wenn der Mindest-Deckungsbeitrag überschritten wird, wobei:

- ausgabenwirksame Kosten
- + Jahresanteil des langfristigen Investitionsplanes
- + Plandividenden
- + Planfondszuweisungen (u. a. Pensionsfonds)
- + Gewinnsteuern
- = Mindest-Deckungsbeitrag

Der zweite Schritt besteht in der Festlegung des Prozentsatzes vom Gewinn, der für die kollektive Leistungsvergütung herangezogen werden soll. Als Anhaltspunkt dient vielleicht die Feststellung, dass die kollektive Leistungsvergütung ca. 25 % des Grundlohnes betragen sollte. Meist wird der zu verteilende Gewinnanteil bei 10 % liegen.

Auf Grund der bei der individuellen Leistungsvergütung erreichten Stufe erfolgt die Berechnung der Berechtigungen für die kollektive Leistungsvergütung. Die Summe der Berechtigungen wird durch die Summe der kollektiven Vergütung dividiert, um die Vergütung für eine Berechtigung zu erhalten. Bei zwei Berechtigungen wird die doppelte Vergütung ausgerichtet, usw.

Beispiel: Gewinn 400 000 Fr. (kollektive Leistungsvergütung 10 % des Gewinnes = 40 000 Fr.)

Position	Erreichte Stufe indirekte Leistung	Anzahl Berechtigungen	Kollektive Vergütung
Personalchef	1	0,0	0
Verkaufschef	2	0,5	5 000
Einkaufschef	3	1,0	10 000
Produktionschef	5	2,0	20 000
Finanzchef	2	0,5	5 000
		4,0	40 000

Sollten sich bei der Einführung des LAS für obere Führungskräfte dadurch Schwierigkeiten ergeben, dass die individuellen Leistungsziele wegen einer fehlenden Unternehmensplanung nicht genau genug formuliert werden können, kann in jedem Fall damit begonnen werden, die kollektive Vergütung zur Ausschüttung zu bringen. In diesem Fall wird angenommen, dass die erreichte Stufe des individuellen Zieles 3 beträgt.

Während die Verhaltensprämie bei allen Mitarbeitern in Form von Monatsanteilen auf Grund der letzten Mitarbeiterbewertung zur Auszahlung gelangen soll, werden die Leistungsvergütungen sofort nach Feststellung ihrer Höhe ausgeschüttet.

Das LAS fördert das langfristige und damit unternehmerische Denken der Führungskräfte und versachlicht die Gehaltsgespräche. Die relativ hohe Prämie, die durch eigene Leistung zusätzlich zum Grundgehalt verdient werden kann, bietet den Führungskräften interessante Verdienstmöglichkeiten und enthält somit einen starken Anreiz, dem Unternehmen über längere Zeit die Treue zu halten. Gleichzeitig bietet das LAS ein attraktives Werberargument für die Anwerbung von Führungspersonal.

LAS für untere Führungskräfte und ausführende Mitarbeiter in der Verwaltung

Untere Führungskräfte sowie ausführende Mitarbeiter in Verwaltungsbereichen erhalten neben ihrer Verhaltensprämie eine Vergütung für die Einhaltung ihrer individuellen Leistungsziele. Die Leistungsziele, die den Bereichsleitern vorgegeben wurden (Abschnitt für obere Führungskräfte), werden unterteilt und verfeinert, so dass sie bis hinunter zu Sachbearbeiterzielen konkretisiert werden können. Dadurch wird manifestiert, dass jeder Mitarbeiter zum Erreichen des (der) Abteilungszieles (-ziele) benötigt wird. Sollte es in Einzelfällen nicht möglich sein, hinreichende Sachbearbeiterziele zu formulieren, ist dies ein Hinweis, zu untersuchen, ob der betreffende Mitarbeiter richtig eingesetzt wird.

Der jeweilige Vorgesetzte formt diese Jahres-Leistungsziele der Mitarbeiter zu Quartals- oder Monatszielen um und kontrolliert deren Erfüllung. Aus einer Vergütungs-skala analog der für obere Führungskräfte geht die Höhe

der Leistungsvergütung hervor. Die Prämie für die Erreichung des Zieles soll aus der bezweckten Wirtschaftlichkeitssteigerung abgeleitet werden. Als Richtwert können 15 % des Stundenlohnes gelten. Die Auszahlung erfolgt jeweils an dem dem Kontrollzeitpunkt folgenden Zahltag.

Beispiele für individuelle Leistungsvergütungen:

Buchungen pro Stunde	Fakturen pro Stunde	Lohnabrechnung fertig	Vergütung in % des Grundlohnes
über 150	über 40	vor dem 4.*	20
140—149	36—39	am 4.*	15
130—139	32—35	am 5.*	10
120—129	28—31	am 6.*	5
unter 120	unter 28	nach dem 6.*	0

* Werktag des Folgemonats

Dieses LAS verdeutlicht den Mitarbeitern durch die Faktoren Leistungsvorgabe und -kontrolle, dass ihre tägliche Arbeitsleistung sinnvoll ist und eine wichtige Rolle zur Erreichung der Unternehmensziele spielt. Es ermöglicht ihnen, ihre persönlichen Zielsetzungen in Einklang mit denen des Unternehmens zu bringen.

LAS für untere Führungskräfte in der Produktion

Unteren Führungskräften in der Produktion ist im Normalfall die Leitung einer Kostenstelle anvertraut. In diesem Rahmen sind sie für die Höhe der beeinflussbaren Kosten verantwortlich. Hauptleistungsziel dieser Führungskräfte ist demnach die Einhaltung der Sollkosten ihrer jeweiligen Kostenstelle. Ein weiteres Leistungsziel liegt in der Errechnung der geplanten Produktqualität.

Bei der Festlegung der Kosten- und Qualitätsziele ist in jedem Fall die betreffende Führungskraft (= Kostenstellenleiter) heranzuziehen und anzuhören. Es sollte kein Plan verabschiedet werden, von dessen Erfüllbarkeit die Beteiligten nicht überzeugt sind.

Die individuellen Leistungsvergütungen dieser Mitarbeiterkategorie sollen in ihrer Höhe von den zu erreichenden Wirtschaftlichkeitssteigerungen abhängig sein, im Normalfall aber ca. 15 % des Grundlohnes ausmachen.

Beispiel für individuelle Leistungsvergütungen:

Kostenstellenabweichung (+ = Einsparung, — = Kostenüberschreitung)	Vergütung in % des Grundlohnes	Qualität Meter pro 1 Fehler	Vergütung in % des Grundlohnes	Gesamtvergütung in % des Grundlohnes
über —5000	0,0	unter 10	0,0	0,0
—5000 bis —1001	5,0	10—15	2,5	7,5
—1000 bis +1000	10,0	16—20	5,0	15,0
+1001 bis +5000	12,5	21—25	7,5	20,0
über +5000	15,0	über 25	10,0	25,0

Im oben skizzierten Vergütungsschema setzt sich die Gesamtvergütung der Führungskraft aus einer Vergütung für die Einhaltung des Kostenbudgets und aus einer Vergütung für das Erreichen einer bestimmten Qualitätsstufe zusammen. Es ist nicht sinnvoll, die erste Vergütung proportional zur Einsparung zu gestalten, da eine Abweichung von ± 0 und nicht übermässige Einsparung Ziel des Unternehmens sind, da diese unter Umständen die spätere Funktionstüchtigkeit der Anlagen in Frage stellen können.

Während die Qualitätsvergütung monatlich zusammen mit der Verhaltensprämie ausbezahlt wird, kann die Vergütung für die Einhaltung der Jahreskosten pro Kostenstelle ausgeschüttet werden, da nur die Gesamtabweichung massgeblich ist. Auf Grund der monatlichen Kostenstellenabrechnung ist der Mitarbeiter in der Lage, die Höhe der Jahresvergütung im vornhinein abzuschätzen.

LAS für ausführende Mitarbeiter in der Produktion

In diesem Abschnitt wird *der* Teil des umfassenden LAS behandelt, der herkömmlich als Leistungslohnsystem bezeichnet wird, nämlich das LAS für Produktionsarbeiter.

Die Hauptforderung, die an ein LAS in der Produktion gestellt wird, ist der geringe Abstraktionsgrad der gesteckten Leistungsziele. Der Mitarbeiter muss in der Lage sein, den Einfluss seiner Leistung auf die Lohnhöhe selbst und schnell errechnen zu können.

Als hauptsächliche Massgrösse der Leistung kommen Quantität und Qualität in Frage, denn das Unternehmen ist nicht um jeden Preis an hohen Mengenzahlen interessiert, wenn bei steigender Menge der Ausschussanteil wächst. Ausschlaggebend bei der Verknüpfung von Menge-Qualität-Lohn ist die Ueberlegung, welcher Anteil an niedriger Qualität in Kauf genommen werden soll, um möglichst durch das Streben des Arbeiters nach Verdienstmaksimierung zu minimalen Stückkosten zu kommen.

Beispiele für individuelle Leistungsvergütungen:

Mengenvergütung		Qualitätsvergütung	
Planleistung = 100 % Istleistung in %	Vergütung in % des Grund- lohnes	Meter pro 1 Fehler	Vergütung in % des Grundlohnes
100	0,0	unter 10	0,0
101	0,5	10	0,5
102	1,0	11	1,0
103	1,5	12	1,5
104	2,0	13	2,0
105	2,5	14	2,5
106	3,0	15	3,0
107	3,5	16	3,5
108	4,0	17	4,0
109	4,5	18	4,5
110	5,0	19	5,0
usw.	usw.	usw.	usw.

Das oben skizzierte Vergütungsschema kann sich auch aus anderen bzw. weiteren Komponenten der Bereiche Quantität-Qualität zusammensetzen, doch ist es ratsam, das Schema nicht zu kompliziert werden zu lassen, da der Mitarbeiter den Einfluss seiner Leistung auf die Lohnhöhe schnell erkennen will und komplexen Systemen mit Misstrauen gegenübersteht. Die Höhe der Vergütung soll auch bei diesem LAS von der Wirtschaftlichkeitssteigerung abhängen.

Bei Produktionsabteilungen, deren Leistung nicht vom einzelnen Arbeiter, sondern von einer Gruppe abhängt, ist zu überlegen, ob die Leistungsvergütung nicht in Form von Gruppenprämien ausbezahlt werden soll. In diesem Fall können Leistungsunterschieden zwischen den einzelnen Gruppenmitgliedern nicht in unterschiedlichen Lohnhöhen zum Ausdruck kommen. Gruppenprämien fördern aber die Zusammenarbeit der Gruppe, wobei in kleinen Gruppen davon ausgegangen werden kann, dass durch die Gruppendisziplin nur unwesentliche Leistungsunterschiede auftreten.

In den Fällen, in denen es nicht möglich ist, das Verhältnis Leistung-Lohn über die Massgrössen Quantität und Qualität zu bestimmen, findet das LAS — wie im Abschnitt für ausführende Mitarbeiter in der Verwaltung skizziert — Anwendung, da das Setzen von Leistungszielen in jedem Fall möglich sein muss. Der höhere Abstraktionsgrad, den andere Massgrössen mit sich bringen, muss dann durch verstärkte sachliche Aufklärung kompensiert werden.

Die individuellen Leistungsvergütungen der ausführenden Mitarbeiter in der Produktion werden monatlich zusammen mit der Verhaltensprämie ausbezahlt.

Einführung von LAS

Bei der Einführung umfassender LAS empfiehlt sich folgende Vorgangsweise:

- Genaue Aufzeichnung und Darstellung der einzelnen Arbeitsgänge und -anforderungen pro Arbeitsplatz.
- Besetzung des Arbeitsplatzes mit einem Mitarbeiter, dessen Qualifikationen mit den Arbeitsplatzanforderungen übereinstimmen.
- Bestimmung der Leistungsziele pro Arbeitsplatz.
- Bestimmung der Vergütungsskalen der Verhaltensprämien.
- Bestimmung der Vergütungsskalen der individuellen und kollektiven Leistungsvergütungen.
- Aufbau des Datenerfassungssystems der Istleistungsdaten.
- Probelauf mit Mitarbeiterbewertung und Istleistungskontrolle.
- Korrekturen des LAS auf Grund des Probelaufs.
- Endgültige Einführung.

Da die Einführung eines umfassenden LAS längere Zeit in Anspruch nehmen wird, kann zur Verkürzung des Zeitbedarfs so vorgegangen werden, dass neben der Verhaltensprämie Leistungsziele vorerst nur in Schwerpunktbereichen vorgegeben werden.

Volkswirtschaft

Wichtig bei der Einführung ist eine sachliche Aufklärung der Mitarbeiter über das System, wobei vor allem auch auf die Gründe für die unterschiedlichen Auszahlungszeitpunkte der individuellen Leistungsvergütungen der einzelnen Mitarbeiterkategorien eingegangen werden muss. Es darf ferner nicht verschwiegen werden, dass das Unternehmen das LAS nicht aus humanitären Gründen einführt, sondern die Interessen der Mitarbeiter an einem materiellen Anreiz und an konkreten Leistungszielen innerhalb der Unternehmenszielsetzung mit dem Interesse des Unternehmens an höheren Gewinnen verbinden will, wobei die höheren Gewinne auch den Mitarbeitern — in Form von Verhaltensprämien und Leistungsvergütungen — zugutekommen sollen.

Dr. Stephan Suwald, 8606 Greifensee

Weiter abflauende Investitionsneigung in der Industrie

Die schon im letzten Jahr sich abzeichnende Zurückhaltung der Industrie hinsichtlich der Inangriffnahme neuer Investitionsvorhaben hat sich in den ersten Monaten des laufenden Jahres deutlich akzentuiert. Verschiedene Anzeichen deuten unmissverständlich auf eine rückläufige Investitionstendenz hin. So verzeichnet der schweizerische Aussenhandel im ersten Halbjahr 1973 eine Abflachung der Investitionsgüterimporte, die gegenüber dem Vorjahr wertmässig nominell nur noch um 3,1 % anstiegen, derweil sie noch im ersten Vorjahressemester um 4,3 % zugenommen hatten. Besonders augenfällig ist aber das Aussenhandelsergebnis vom Juni dieses Jahres, das für die Investitionsgüter auf der Einfuhrseite einen erheblichen Rückgang um 14,7 % im Vergleich zum entsprechenden Vorjahresmonat ausweist.

Ein weiteres untrügliches Zeichen für das Nachlassen der industriellen Investitionstätigkeit vermitteln die vierteljährlichen Erhebungen des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit (BIGA) über die Planvorlagen für industrielle Betriebe. Hatten die eidgenössischen Arbeitsinspektoren schon im 4. Quartal 1972 Planvorlagen zu begutachten, die im Vergleich zur entsprechenden Vorjahresperiode ein geringeres Raumvolumen aufwiesen, so nahm dieser rückläufige Trend im 1. Quartal des laufenden Jahres noch zu. Im Vergleich zum Vorjahr ging dabei das beurteilte Raumvolumen um 27,4 % zurück. Auch wurden weniger Planvorlagen für Umbauten (—23 %) und Betriebseinrichtungen (—12,7 %) registriert.

Die soeben veröffentlichten Ergebnisse über die Planvorlagen für industrielle Betriebe im 2. Quartal 1973 lassen ein Anhalten bzw. eine weitere Zunahme dieser rückläufigen Entwicklung erkennen. Im industriellen Wirtschaftsbereich wurden in dieser Periode 645 Planvorlagen oder 14,8 % weniger als im gleichen Vorjahresquartal begutachtet. Davon waren nur noch 280 solche für Neu- und Erweiterungsbauten, was einer Abnahme dieser Planvorlagen gegenüber der Vergleichsperiode um 13,8 % entspricht. Das vorgesehene Raumvolumen umfasste 1,956 Mio m³ (2. Quartal 1972: 2,984 Mio m³) und schrumpfte damit um 34,5 % zusammen. Schliesslich ging auch die Zahl der Planvorlagen für neue oder zu erneuernde Betriebseinrichtungen um 23,7 % zurück und erreichte noch 479.

Diese rückläufige Tendenz auf der Investitionsseite scheint auf den ersten Blick in einem gewissen Widerspruch zu den immer noch, wenn auch in bescheidenem Ausmass, zunehmenden Exportwerten zu stehen. In Tat und Wahrheit lässt sich jedoch daraus erkennen, dass für eine konjunkturpolitische Beurteilung der Lage das Abstellen auf Exportwerte allein nicht ausreicht und zu einem trügerischen Bild führen kann. Ganz abgesehen davon, dass die im ersten Halbjahr 1973 im Vergleich zum Vorjahr registrierte Exportzunahme um 13,4 % mindestens zur Hälfte von der Teuerung aufgezehrt wird und deshalb real noch etwa 6 % ausmachen dürfte.

JF

80 Jahre mittex — Mitteilungen über Textilindustrie

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

Aus der deutschen Textilindustrie

Für die Textilindustrie, den grössten Sektor der Konsumgüterindustrie in der Bundesrepublik, ist 1971 ein recht gutes Jahr gewesen. Auftragseingänge, Produktion und Umsatz erreichten Spitzenwerte. Dabei war die Anhebung der Erzeugerpreise im Vergleich zur gesamten westdeutschen Industrie gering. Der jahresdurchschnittliche Index der Erzeugerpreise (1962 = 100) erhöhte sich 1971 gegenüber 1970 in der Textilindustrie nur um 1,6 % von 103,8 auf 105,5, während er für die Industrieproduktion insgesamt um 4,7 % von 107,5 auf 112,5 anstieg. Damit galt diese Gruppe in der Herstellungstufe als ein Preisstabilisator innerhalb der gesamten deutschen Wirtschaft. Dieser Erfolg war nicht nur einer ausgesprochenen Mengenkonjunktur zu danken, sondern mindestens ebenso den intensiven Rationalisierungsbemühungen. Seit mehr als einem Jahrzehnt behauptet die Textilindustrie in dieser Hinsicht eine Spitzenleistung unter allen inländischen Industriebereichen.

Seit Mitte vergangenen Jahres hat jedoch die Preiswelle auch die Textilerzeugerpreise erfasst. Seither steigen die Preise in dieser Branche ständig und stärker als in der Gesamtindustrie an; Ende September 1972 wurde eine Jahresrate von 5,8 % ausgewiesen gegenüber 3,5 % für alle Industrieerzeugnisse. Diese Entwicklung wird begleitet von deutlichen Abschwächungstendenzen der allgemeinen Textilkonjunktur. Zwar wurde in den ersten acht Monaten des laufenden Jahres noch eine Umsatzsteigerung (alle Werte jeweils gegenüber der vorjährigen Vergleichszeit) um 2,1 % auf 17,1 Mia DM ausgewiesen; preisbereinigt bedeuten diese Werte indes keine Expansion, sondern eher eine Stagnation. Da sich in jüngster Zeit die Preisbewegung nach oben noch verstärkte (nicht nur wegen der Verteuerung der Personalaufwendungen, sondern weit mehr noch infolge der beträchtlich gestiegenen Einstandskosten für Rohstoffe, darunter für Wolle, Baumwolle und letztlich auch für synthetische Fasern), wird das Gesamtbild für 1972 spürbar schlechter aussehen als im Vorjahr. Die einzelnen Produktionssparten weisen recht unterschiedliche Entwicklungen auf. Die Mengenproduktion erhöhte sich im angegebenen Zeitraum bei der Garnerzeugung um 3 %, bei der Gespinnstverarbeitung um 1,2 %. In der immer wichtiger werdenden Chemiefaserproduktion stehen einer mengenmässigen Erhöhung der Erzeugung synthetischer Fasern von 18 % Einbussen bei Zellwolle um 24,3 %, bei Reyon um 6,8 und bei synthetischen Fäden um ebenfalls 6,8 % gegenüber.

Die Abschwächung der Textilkonjunktur hat die Freisetzung von Arbeitskräften, die auf Grund der Rationalisierungsbemühungen ohnehin ständig erfolgt ist, zusätzlich verstärkt. In den ersten acht Monaten dieses Jahres verringerte sich die Zahl der Beschäftigten in der Textilindustrie gegenüber der vorjährigen Vergleichszeit um 5,2 % auf knapp 454 000 Mitarbeiter (zum Vergleich: Gesamtindustrie minus 2,4 %, Bekleidungsindustrie hingegen

plus 0,6 %). Trotz der Reduzierung der Mitarbeiterzahl und im übrigen auch der geleisteten Arbeiterstunden um 5,5 % vergrösserte sich im genannten Zeitabschnitt der Brutto-Personalaufwand um 5,0 %. Inzwischen scheint in den Rationalisierungsmöglichkeiten ein Punkt erreicht zu sein, der eine weitere Verringerung der Mitarbeiterzahl der Mehrzahl dieser überwiegend mittelständisch strukturierten Unternehmen nicht mehr zulässt. Der Einsatz automatisierter Maschinen findet in der Textilproduktion verhältnismässig bald eine Grenze; Textilfabriken werden stets in erheblichem Masse auf die Beschäftigung von Menschen angewiesen sein.

Nicht nur aus konjunkturellen, sondern auch aus handelspolitischen Gründen verschlechterte sich der Aussenhandelsaldo der deutschen Textilindustrie beträchtlich, unabhängig davon, dass diese Position im Grund stets chronisch passiv war und zweifellos auch für übersehbare Zeit bleiben wird. In den ersten acht Monaten 1972 konnte die Ausfuhr (alle Angaben ohne Rohstoffe) um nur 3 % auf 5,4 Mia DM ausgeweitet werden, wogegen sich die entsprechende Einfuhr um fast 20 % sprunghaft vergrösserte, und zwar auf 8,0 Mia DM. Die Folge war eine Zunahme des Importüberschusses gegenüber Jahresfrist um nicht weniger als 83 % auf 2,6 Mia DM.

Wenngleich wohl nicht in dieser ungewöhnlichen Grössenordnung, so wird die deutsche Textilindustrie mit Sicherheit auch künftig mit einem beträchtlichen Passivsaldo in ihrem Aussenhandel leben müssen. Der Grund dafür ist in der Vielzahl von sogenannten Billigpreisimporten von ausserhalb des EWG-Raumes zu suchen. Hierzu gehören einige Lieferanten aus Staatshandelsländern mit staatlich festgesetzten Preisen sowie Niedriglohnländer, wie beispielsweise Hongkong und in vermehrtem Umfang auch Entwicklungsländer, die auf Grund ihrer Kostenstruktur mit preisgünstigen Angeboten vor allem in den Markt von Massenprodukten eindringen. Da andere EWG-Partner — vor allem Frankreich und Italien — bislang der liberalen Importpraxis der Bundesrepublik nicht im selben Ausmass gefolgt sind, ist eine Abstimmung der EWG-Handelspolitik erforderlich, um Wettbewerbsverzerrungen innerhalb des Gemeinsamen Marktes abzubauen.

Insgesamt gesehen, hat die Textilindustrie der Bundesrepublik indes keinen Anlass, die übersehbare Geschäftsentwicklung pessimistisch zu beurteilen. Der Handel ist ohnehin recht zuversichtlich. Schliesslich dürfte auch die Kaufneigung der Verbraucher eher zu- als abnehmen.

Das vorjährige Umsatzvolumen von über 26 Mia DM wurde 1972 überschritten. Allerdings ist es bislang fraglich, ob die Textilindustrie ihr vorjähriges grosses Investitionsvolumen erneut erreichen wird. Die Lieferanten des Textilmaschinenbaus erwarten dies nicht. Immerhin hat die Textilindustrie in den vorangegangenen Jahren so viel investiert, dass sie eine von der Konjunktur- und Ertragsentwicklung erzwungene Investitionspause ohne Schaden für ihre Konkurrenzfähigkeit wird überstehen können, selbst wenn sich 1972 die Gesamtinvestitionen um schätzungsweise 15 oder einige Prozent mehr vermindert haben sollten.

Impressions de mode

Bei einer unterschiedlichen Entwicklung in den einzelnen Sparten kann man der Textilbranche wohl konjunkturell und strukturell eine gute Zukunft prognostizieren, auch wenn es in weniger begünstigten Bereichen weiterhin Betriebsstillegungen geben wird. Eine Erhaltung und Verstärkung des nationalen und internationalen Konkurrenzdrucks sollte jedoch dazu beitragen, dass der starke Preisauftrieb in dieser Branche im Verlaufe von 1973 gedämpft wird.

UCP, Frankfurt/BRD

Der Bekleidungs-aussenhandel im 1. Halbjahr 1973

Erste Auswirkungen des Zollabbaus

In einem Kommentar stellt der Gesamtverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie fest, dass der Bekleidungs-aussenhandel im 1. Halbjahr 1973 durch den Eintritt von Grossbritannien und Dänemark in die EWG und durch die Assoziierungsverträge der EFTA-Staaten mit der EWG bereits erkennbar beeinflusst wurde. Bemerkenswert ist dabei die Zunahme der Bekleidungsimporte (ohne Schuhe) aus der alten EWG um 9,2 % auf 418 Mio Fr. und die Verminderung der Importe aus der EFTA um 9,5 % auf 203,8 Mio Fr. Dabei fallen starke Einfuhrzunahmen aus der Bundesrepublik Deutschland und Frankreich und wesentliche Einfuhrvermindernungen aus Grossbritannien auf. Stark steigende Tendenz weisen weiterhin die Importe aus dem Fernen Osten zu niedrigen Durchschnittspreisen auf.

Alles in allem haben im 1. Halbjahr 1973 die schweizerischen Bekleidungseinfuhren um 6,5 % auf 711 Mio Fr. zugenommen. Gleichzeitig stiegen die Ausfuhren um 7,3 % auf 190,1 Mio Fr. Daraus ergibt sich ein weiteres Anwachsen des Passivsaldos der Branchenaussenhandelsbilanz.

Beim Export schweizerischer Bekleidung lässt sich eine Zunahme um 5,8 % auf 47,2 Mio Fr. bei der EWG und um 8,9 % bei der EFTA feststellen. Am stärksten zur Exportzunahme haben die Lieferungen (in dieser Reihenfolge) nach Oesterreich, Japan, Portugal, Grossbritannien, der Bundesrepublik Deutschland, Italien und Frankreich beigetragen. Japan hat innert kürzester Zeit zahlreiche andere Bezüger schweizerischer Bekleidungswaren überholt und steht bereits nach Oesterreich, Grossbritannien, der Bundesrepublik Deutschland und Schweden an fünfter Stelle. Die Branchenhandelsbilanz mit Japan schliesst mit einem Aktivüberschuss für die Schweiz ab. Darin kommt nach Auffassung des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie deutlich zum Ausdruck, dass in Westeuropa wohl ein Bedürfnis nach billigeren Bekleidungswaren aus dem Fernen Osten besteht, in umgekehrter Richtung aber auch eine zunehmende Nachfrage nach qualitativer und modischer Bekleidung aus der Schweiz unverkennbar ist.

GS

Mieder mit Charme

Das Tauziehen um die Durchführung des üblicherweise im September abgehaltenen Internationalen Miedersalons in Köln ist noch nicht beendet. Tatsache ist, dass dieses Jahr auf die Messe verzichtet werden muss.

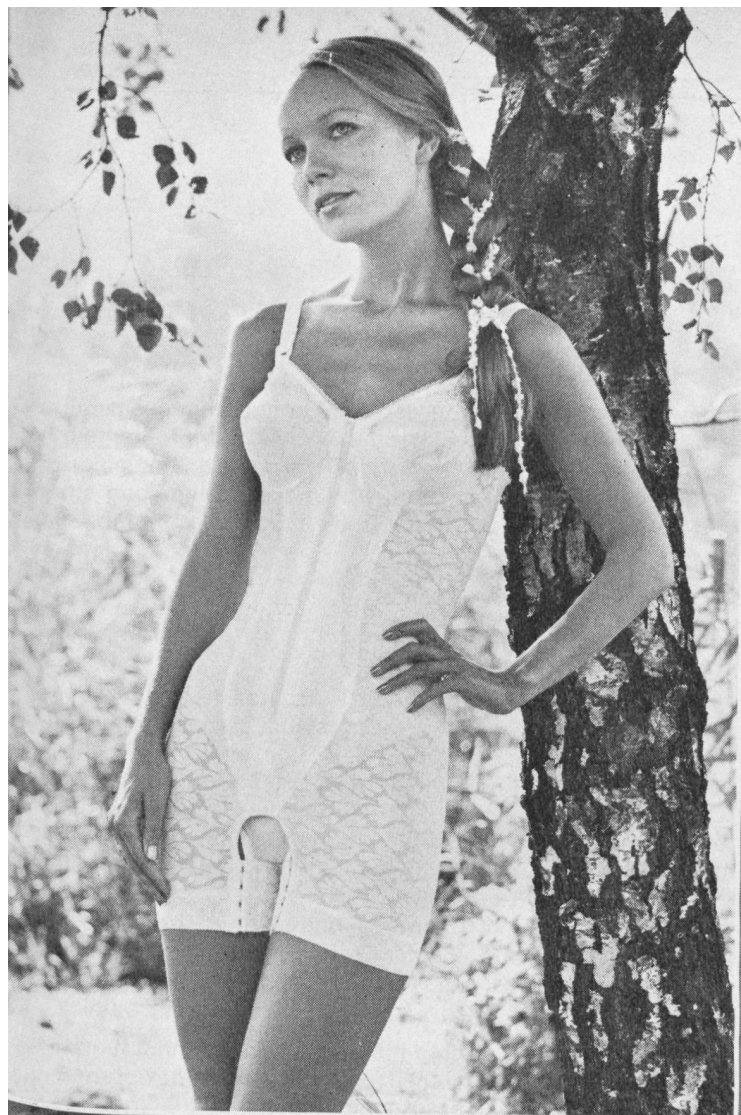
Wir vertreten die Meinung, dass wir im Rahmen unserer Modeimpressionen unseren Lesern den bereits zur Tradition der «mittex» gehörenden Einblick in das Schaffen unserer für Design und Qualität weitbekannten Miederindustrie nicht vorenthalten sollten, zumal das nonchalante (schlampige?) Sichgeben einem zunehmenden Hang zum Wieder-Gepflegtsein Platz macht. Unsere Modellauswahl beweist, dass die soignierte Frau mit den neuen Dessous an Sex doch wohl nichts verliert, an Charme aber nur gewinnen kann.

Ganz aus elastischer und dennoch formend-stützend-der Spitze ist diese weisse Nylsuisse/Lycra-Hoselette mit Vorderverschluss gearbeitet. Die Spickel-Partie hat einen Haftverschluss; die Cups sind mit Halbeinsätzen leicht vorgeformt. Modell: Ihco AG für Elastic-Industrie, Zofingen; Foto: Studio Kublin, Zürich/Paris. ▶

Zwei Nylsuisse-Miederwarenmodelle in der Farb- nuance Poudre, bei denen die Cups weicher verarbeitet und mit Bügel ausgestattet sind. Links eine Spitzenkombination von BH, Strumpfhalter und Slip; rechts ein Corselet mit Schrittverschluss und mit modischem Nackenverschluss für Kleider im Bain-de-Solail-Stil. Modelle: Osweta AG, Zürich; Foto: Louis A. Burger, Zürich. ▶▶

Modischer Nylsuisse-Spitzen-BH mit verstellbaren, elastischen Trägern und tiefem V-Décolleté vorn, vorab für die aktuelle Mode der rückenfreien Partykleider ideal. Ergänzt wird dieser duftige BH durch ein passendes Nylsuisse-Höschen mit seitlichen Elast-Einsätzen. Modell: Aubade, vertreten durch Corset Schärer AG, Littau; Foto: Louis A. Burger, Zürich. ▶

Diese modische Nylsuisse/Lycra-Hoselette mit eingearbeiteter Büste formt die Figur mit ihren seitlichen Verstärkungen, die verstellbar sind und eine zusätzliche Stützfunktion haben. Dabei zeichnen ein tiefes Rücken-Décolleté und ein auffälliger Druckknopf-Verschluss in der Schrittpartie das Modell noch besonders aus. Modell: Schärer, Littau; Foto: Studio Kublin, Zürich/Paris. ▶▶



Mode

Haute Couture Paris — Herbst/Winter 1973/74

Geschmack am guten Geschmack

Je länger die Verwilderung der Modesitten anhält, um so nachdrücklicher bemüht sich die Haute Couture Geschmack am guten Geschmack zu finden. Die wahllose, oft peinliche Fetzenmode, die das Strassenbild dieses Sommers so unerfreulich machte, soll gründlich ausgekehrt werden. In den Ochsner mit schlampigen Bauernröcken, ausgefranstes Jeans, verwaschenen Leibchen, poknappen Minis, hängebusigen Corsagen. Selbst die junge Avant-Garde der Haute Couture hält beim grossen Reineinmachen mit. So fegte der vormals popige Féraud jeglichen modischen Müll vom Laufsteg und dies — man höre und staune — im präzisen Dreivierteltakt zu Wienerwalzer-Backgroundmusik.

Was uns als Ersatz für die geschmacklosen Exzesse der gegenwärtigen Nichtmode angeboten wird, ist zwar nicht neu, aber gerade durch sein modisches Understatement ansprechend und den Bedürfnissen der modernen, aktiven Frau angepasst. In allen Häusern hält man sich bewusst an schlichte, klassische Formeln und propagiert eine schmale, verlängerte Silhouette. Die für die Tagesmode verbindliche kniebedeckende Länge wirkt zwar etwas damenhaft, aber — durch die verlängerten Oberteile, die dunklen Strümpfe und höheren, zierlicheren Absätze —



Ricci: Strickteile sind ein wichtiger Bestandteil der Kombinationsmode. Dieser lange braune Pullover mit roten Querstreifen und assortiertem Foulard ist farblich genau abgestimmt auf den reversiblen braun/roten Wolltrap des Costumes. (Foto IWS).



Dior: Die schmale, tubenförmige Silhouette ist dem eleganten Nachmittagsmantel vorbehalten. Zu diesem Modell aus marinefarbiger Wolle/Mohair-Bouclé wird ein kokettes Crochetbonnet mit Gesichtsschleier und eine kostbare Zobel-Echarpe getragen. (Foto IWS).

proportioniert und ausgewogen. Alle anderen Längen, vor allem die kritische «Hochwasserlänge» sind als Experimente aufzufassen und dürften am ehesten die ganz Jungen begeistern.

Sportliche Eleganz

Unter diesem Leitmotiv haben die Pariser Modeschöpfer vor allem das mehrteilige Kombinationsthema weiterentwickelt und durch das Zusammenspiel edler Materialien (Wolle/Seide/Pelz) und raffinierter Dessins- und Farbharmone auf Couture-Niveau gebracht. Die Basis der Kombinationsmode ist der Jupe, entweder bleistiftschmal oder mit flachen Falten, aus leichtem Wollflanell, feinem Wolltweed oder Wolljersey. Zu ihm gesellt sich die Seidenblouse mit Bindschleife, der gestrickte oder gehäkelte Cardigan, bei St. Laurent mit kostbarem Luchs oder Fuchs garniert, und schliesslich die 3/4-Jacke, der 7/8-Paletot oder der kniebedeckende, geräumige Ueberzieher aus ungefülltem Wolltweed, feinem Wolltweed oder federleichtem Mohairflausch, mit üppiger Pelzgarnitur. Zur Abwechslung kann der Jupe gegen eine weite, gerade geschnittene Hose aus meliertem Wollflanell oder Wolljersey ausgetauscht werden. Farblich abgestimmte Chemisekleider aus bedruckter Wollmousseline lassen sich ebenfalls in dieses Modepuzzle einfügen. In den Rahmen der Kombimode passen auch die vielen Tailleurs, die neuerdings in feinen Tweeds gearbeitet und durch assortierte Strickteile und praktische Capes ergänzt sind.

Für diese mehrteilige Basisgarderobe wählt man entweder die helle Farbskala der Naturtöne, die von Eierschale über Honig und Kamel bis Taubenblau und Grau reicht, oder die gedämpfte, modische Palette mit viel Weinrot, Wintermarine, Brauntönen, Moosgrün, Lodengrün, Bronze und Zimt.

Tea for two

Kleider treten erst zur Teestunde richtig in Erscheinung. Dann aber sehr elegant, in fließender Wollcrêpe oder Crêpe de Chine und in raffinierten, leicht antikiert anmutenden Puderfarben, wie Bois de Rose, Mandelgrün, Flieder. Leicht antikiert ist auch ihr Schnitt: Tubenförmig mit bewegtem Saum, breitem Miederteil, fronciertem oder gerafftem Oberteil, drapierter Hüftpassse, tiefeingesetzten Godets (Laroche, Scherrer) — alles Erinnerungen an die 50er Jahre. Sie werden begleitet von schmalen Tubenmänteln aus Wollbouclé mit Mohair (Dior) oder zierlichen Redingotes mit beschwingten Glockenjupes aus Wollvelours (Venet).

Den Nachmittagskleidern schliesst sich eine fast endlose Parade von waden- und knöchellangen Dinner- und Abendkleidern an. Ihnen gilt die grosse Liebe der Couturiers. Hier entfalten sie Luxus, schwelgen — neben viel Schwarz — in brillanten Farben. Sie verhüllen, enthüllen, drapieren, raffen, rüschen, lassen Pailletten glitzern, Spitze knistern, Chiffon rascheln und garnieren das Ganze mit koketten Straussfedern oder schmeichelnden Pelzboas. Angesichts



St. Laurent: Ein topmodisches, dreiteiliges Ensemble wie man es gerne haben möchte. Es besteht aus einer schwarzen Wollstrickjacke mit Fuchspelzgarnitur und Schlangengürtel, einem grün/schwarz karierten Faltenjupe und einer grünen Seidenbluse. (Foto IWS).



Ricci: Zu diesem 3/4-Mantel aus einem reversiblen, braun/weißen Pied-de-Poule-Wollstoff gehört ein schmales, tubenförmiges Kleid mit Echarpe, aus einem leichteren Wollstoff, ebenfalls mit Pied-de-Poule-Dessin, aber in Miniaturausführung. (Foto IWS).

dieser abendlichen Flutwelle stellt sich die Frage wer diese luxuriösen Kreationen wann, wo tragen soll. Doch dann entdeckt man zu seiner stillen Freude knöchellange Jupes aus feinem Wolltuch mit assortierten Cardigans und viktorianischen Spitzenblousen (Féraud), schmale Faltenröcke aus schwarzer Crêpe zu weissen Satinblousen und roten, drapierten, Tricotjumpers (Balmain), und festlichere Kombinationen mit Jacken aus Paillettenstoffen und schlanken Jupes aus Satin oder Samt. Alles top-modisch und genau das Richtige für die nächste Hausparty, die Premiere im Schauspielhaus oder zum Après-Ski im Hotel.

BF

Herbstliche Eleganz aus London

Herbstliche Eleganz vom britischen Modehaus Hardy Amies Weicher, schwebender Georgette und geschmeidiger Samt wurden miteinander in diesem eleganten Abendkleid aus der Herbst/Winter '73 Kollektion des britischen Modehauses Hardy Amies vereinigt. Das Oberteil, in schwarz mit weissen Punkten, ist geschickt zugeschnitten und hat üppige Fledermausärmel, während der Samtrock mit rosa und grünen Blüten bedruckt ist. Ein breite Satinschärpe mit einer grossen Blume umgibt die Taille. Die Kollektion



zeichnet sich durch eine fantasiereiche Gestaltung und einen hervorragenden Schnitt aus. Es gibt zahlreiche schicke Cocktail- und Abendkleider, während für den Tag smarte Kostüme und Kleid/Mantel-Ensembles vorgesehen sind. Sunray- und Messerfalten sind stark vertreten, und wie immer verleihen ungewöhnliche Steppmuster und Nähte der grundlegenden Silhouette besonderes Interesse. Hardy Amies Ltd., 14 Savile Row, London W1, England. Foto: Photographs Division, Central Office of Information, London.

Euro-Palette 1974 für Damenwäsche und Mieder

Das Comité Européen pour la Lingerie Feminine et la Corseterie (nachgenannt: Comité Européen), in dem die europäische Wäsche- und Mieder-Industrie vertreten ist, befasst sich bereits mehr als 12 Jahre in Abstimmung mit

den allgemeinen Modetendenzen für Damenkleidung mit der Kreierung und Propagierung einer saisonalen Euro-Color für Damenwäsche und Mieder.

Infolge des heute sehr differenzierten Mode- und Farben-Trends und der Vielfalt von Möglichkeiten, d. h., allen wesentlichen Zielgruppen im Markt — deren Grösse, Bedeutung und Kaufkraft unterschiedlich liegen — gerecht zu werden, hat sich dieses internationale Mode-Gremium in seiner Beratung im Februar 1973 in Köln verstärkt mit dem Gedanken einer jährlichen Euro-Palette befasst, die jedoch in der Anzahl ihrer Farben begrenzt bleiben soll und zugleich eine längerfristige Durchlaufzeit beim Handel garantiert. Dadurch wird ein zu rascher Farbwechsel von Saison zu Saison im Wäschebereich ausgeschaltet und der Verbraucherin durch die Schaufenster-Gestaltung und Warendarbietung über zwei Saisons hinweg ein konstantes Farbbild präsentiert.

Die vom Comité Européen erarbeitete *Euro-Palette 1974* demonstriert — aufgrund des allgemeinen Modebildes — vier Modefarben, die als Schwerpunkt die Promotionsfarbe «mais» — einen hellen Gelb-Ton hervorhebt, flankiert von den weiteren drei Modefarben «pink» — ein mittel-kräftiges Rosé; «minth» — ein frisches, grünliches Türkis; «haut» — eine mittlere Haut-Nuance.

Jeans und Hemden im kommenden Winter

Wer bis zu dieser Saison die Freizeitmode als weitere Laune des internationalen Mode-Karussells abtat, muss heute akzeptieren: Was die Hippie-Bewegung ausgelöst hat — die lockere, bequeme und praktische Bekleidung — hat sich etabliert. Jeans und sportliche Hemden, lässige Jacken, grossbauchige Taschen haben ihren festen Platz. Ob für Damen oder Herren: Bequemlichkeit (im Tragen und Pflegen) ist in der Mode zum Beurteilungskriterium Nummer 1 geworden.

Die Bekleidungsindustrie hat aus dieser Forderung rasch die Konsequenzen gezogen. Das Angebot an Jeans und Hemden wird von Saison zu Saison breiter. Es gibt Schnitte, Dessins, Farben und Stoffe für alle Altersstufen und Geschmäcker. Und: In den letzten Monaten haben die Konfektionäre auch gemerkt, dass vor allem die Jeans-Käufer immer preisbewusster werden. Der Grund: Modisch bewusste Jeans-Trägerinnen und -Träger möchten eine möglichst breite Jeans-Palette haben . . . weil sie eben nicht nur bequem und praktisch sind, sondern weil man mit jedem Paar wieder eine andere «Mode» machen kann.

Für die kommende Herbst/Winter-Saison ergeben sich aber immerhin auch für die Jeans einige deutliche Mode-Tendenzen. Bei den Stoffen hält sich der sogenannte «Suède-Finish», eine flauschige, emerisierte Stoffart, an

der Spitze. Aber auch vollgefärbte Satin-, Gabardine- und Twillqualitäten sind gefragt. Deutlich erkennbar: Der Trend zum Edeljean. Die falschen Unis sind als Bereicherung dieser Gruppe zu werten. Im Kommen ist auch wieder der Pieds-de-poule. Im Schnitt sollen die Jeans noch tragbarer werden: Knappe, aber tadellose Passform auf Leibhöhe. Die Hosenbeine sind übers Knie mit ca. 26 Zentimetern etwas grosszügiger geschnitten, doch wird die Optik der weit ausgestellten Hosenbeine durch die Fussweite von 32/33 Zentimetern — auch mit Umschlag — beibehalten. Ein absolut tendenzloses Merkmal sind die aufgesetzten Taschen: Es gibt Jeans mit vier, zwei oder null Taschen.



Edeljeans und Phantasie in Streifen — Zwei Trends zeichnen sich bei den Jeans deutlich ab: zum einen ist der Edeljean immer gefragter, zum andern werden die Jeans-Käufer zunehmend preisbewusster. Bei den Hemden spielen die Streifen in verschiedensten Varianten auch im kommenden Herbst und Winter eine wichtige Rolle. Unser Bild zeigt Hemden und Jeans aus der Fehlmann-Kollektion «Barbados». Die Jeans: links «Swift Pedro» mit Umschlag (vollsynthetische Gabardine aus 70 Prozent Trevira und 30 Prozent Viscose) und rechts «Korfu Diego» (Rieselserge aus 70 Prozent Polyester und 30 Prozent Baumwolle). Die Hemden: links «Alsol Menil» (markanter, zweifarbiger Streifen aus 84 Prozent Polyester, 16 Prozent Baumwolle) und rechts «Fuego Seton» (Fantasiestreifen, 70 Prozent Polyester, 30 Prozent Baumwolle, pflegeleicht). Foto: Fehlmann AG.

Bei den Hemden sind die modischen Richtlinien wesentlich ausgeprägter als bei den Jeans. Die Farben sind sanft, diskret, elegant. Die Herren geben sich sowohl im Bekleidungs- als auch im Wäschesektor dezent-elegant, ein wenig à l'anglaise. Die internationale Verbindungsstelle für Herrenmode in Paris empfiehlt für Wollstoffe folgende Hauptfarben: Coconut (neutrales, trockenes Braun mit leichtem Beige/Graustich), Pacific (Blau, Genre Ultramarine, mit leichter Grau-Tendenz) und Agave (Graugrün im Genre «Feldgrau»).

Als Hemdfarben wurden für Herbst/Winter gewählt: Mais, Lachs, Sand, Ultrablau, Acier und Reseda.

Die Hemden-Dessins reichen von gestreift über kariert bis zu romantisch-verspielt. Der herkömmliche Blockstreifen wird durch Fantasiestreifen, vielfach auf Weissfonds, und durch elegante Satin-Kombinationen verdrängt. Die Karos spielen weiterhin eine wichtige Rolle. Rassig wirken die beitrappartigen Glenchecks, neu und chic für sportliche Hemden die Ueberdruckkaros. Die Romantik beherrscht die betont modischen Hemdenstoffe. Drucke oder Stickeereien mit Blümchen, Vögeln, Wappen gefallen auf hellen Fonds. Die Unis schliesslich erleben eine eigentliche Renaissance: Modischen Aufschwung erhalten sie durch Mehrfachsteppungen und Faltenapplikationen.

Als Stoffe sind gefragt Voile und Batist aus Baumwolle, wobei die pflegeleichten Mischgewebe ebenfalls eine bedeutende Rolle spielen. Als Ergänzung zu den feinen Stoffarten kommen Flanelle oder Stoffe mit suède-artigem Finish.

Bei Schnitten und Formen bleiben nebst den bereits erwähnten Biesen und Spezialfalten bei Uni-Stoffen vor allem die Kragen im Gespräch. Nach der Kragen-Revolution der letzten Saison ist es um den Herrenhals allerdings wieder ruhiger geworden. Die Kragenhöhe bleibt bei 4,5 und 5 Zentimetern stehen. Die spitzen Schenkel sind mittel bis stark gespreizt und liefern wegen der Länge von 8 bis 10 Zentimetern den Hauptgesprächsstoff. Karos verlangen den Button-down-Kragen auch beim Stadthemd. Langschenklige, abgerundete Kragen verschwinden zugunsten anderer Fantasieformen.

Fehlmann AG, 5040 Schöffland

80 Jahre mittex — Mitteilungen über Textilindustrie

Die mittex werden monatlich in alle Welt verschickt. Ob in Zürich, in Togo, in Singapur, in Nicaragua oder in Moskau — die Aktualität der Information verbindet Textilfachleute weltweit.

Geschäftsberichte

Lion d'Or erhöht Umsatz um 30 Prozent

Die Lion d'Or, Damenkonfektion, Zürich, die die Produktion vor zwei Jahren von Zürich nach Stabio verlagert hat und zu den bedeutendsten Konfektionsbetrieben des Tessins gehört, erhöhte im Geschäftsjahr 1972/73 ihren Umsatz um 30 % auf rund 15 Mio Franken. Davon stammen 95 % aus eigener Produktion. Der Rest wird zur Ergänzung der eigenen Kollektion (Hosen, Jupes, Mäntel, Jacken, Kleider) in anderen Schweizer Betrieben im Tessin hergestellt. Mit einem Belegschaftsbestand von 250 Personen (15 in Verkauf und Verwaltung in Zürich und 235 in Stabio), mehrheitlich Grenzgänger, wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 350 000 Stück Konfektion hergestellt, die zu zwei Dritteln im Inland und zu einem Drittel im Ausland, insbesondere Oesterreich, Norwegen, Portugal und Naher Osten, abgesetzt wurden. Zu einer vollen Auslastung des neuen Betriebes in Stabio fehlen nach wie vor die erforderlichen Arbeitskräfte. Die Mehrproduktion konnte im abgelaufenen Geschäftsjahr dank gezielter Schulung der Arbeitskräfte und einer beachtlichen Produktivitätssteigerung erzielt werden. Auch im neuen Geschäftsjahr wird mit einer etwa gleichen Umsatzsteigerung gerechnet, nahm doch der Bestellungseingang für die kommende Herbstsaison im Vergleich zum Vorjahr um rund 25 % zu.

Rasches Wachstum der Luwa AG, Zürich

Konsolidierter Gruppenumsatz erreicht erstmals 347,5 Mio Franken

An der am 20. Juni 1973 durchgeführten Generalversammlung der Luwa AG konnte Verwaltungsratspräsident Dipl. Ing. H. C. Bechtler wie in den Vorjahren wieder auf ein erfolgreiches Geschäftsjahr hinweisen. Die in den verschiedenen Geschäftsbereichen budgetierten Verkaufsziele sind realisiert und zum Teil sogar überschritten worden.

Die Bereiche Lufttechnik und Bauteile haben sich im Berichtsjahr kontinuierlich weiterentwickelt, während die Stagnation im Geschäftsbereich Apparatebau infolge der weltweiten Struktur- und Wachstumskrise in der chemischen Industrie anhält.

Die Entwicklung in der Schweiz verlief trotz den spürbaren Einflüssen der konjunkturdämpfenden Massnahmen des Bundes befriedigend. Der Umsatz hat im Vergleich zum Vorjahr eine Ausweitung von 118,8 Mio Franken auf 125,1 Mio Franken erfahren. Der Bestelleingang hat sich in der Berichtsperiode kräftig erhöht und sichert dem Unternehmen einen Arbeitsvorrat von rund sechs Monaten. Erste, wenn vorerst noch schwache Anzeichen einer Erholung, zeichnen sich auch im Geschäftsbereich Apparatebau ab.

Die von den Auslandsgesellschaften der Luwa Gruppe erzielten finanziellen Ergebnisse können mit Ausnahme des infolge der geringen Investitionstätigkeit in England ungünstigen Abschluss der dortigen Verkaufsgesellschaft wiederum als befriedigend bis gut bezeichnet werden. Der Bestelleingang konnte im Vergleich zum Vorjahr von 162 Mio Franken auf 171 Mio Franken erhöht werden. Zusammen mit der im Jahre 1972 erstmals hinzutretenden Luwa-SMS GmbH in der Bundesrepublik Deutschland erreichte der Bestelleingang bei den ausländischen Gesellschaften die Gesamtsumme von 242 Mio Franken.

Der konsolidierte Umsatz der Luwa Gruppe, die heute im In- und Ausland rund 4590 Mitarbeiter beschäftigt, erreichte im Berichtsjahr erstmals die Höhe von 347,5 Mio Franken.

Der Abschluss der Luwa AG erlaubt die Vornahme von Abschreibungen im Betrag von rund 2,9 Mio Franken und Rückstellungen in der Höhe von rund 1,2 Mio Franken. Aus dem verbleibenden Reingewinn von 2,3 Mio Franken (Vorjahr 1,8 Mio Franken) wird auf das Aktienkapital von 15 Mio Franken wie bisher eine unveränderte Dividende von 10 Prozent ausgeschüttet.

Der Verwaltungsrat der Luwa AG weist in seinem Jahresbericht darauf hin, dass der überwiegende Teil der Wirtschaft den europäischen Zusammenschluss begrüsst. Bedingt durch die anhaltende Währungsunsicherheit und die Investitionen hemmenden Verordnungen in der Schweiz und im Ausland, steht die Industrie vor neuen, schwerwiegenden Problemen. Die allgemeine Desintegration auf den Weltmärkten verlangt von der Luwa Gruppe ein hohes Mass an Anpassung, damit der hohe Exportanteil auch in Zukunft aufrechterhalten werden kann.

Der Verwaltungsrat ist in der Beurteilung der Zukunft optimistisch, was auch in der durchgeführten Erhöhung des Aktienkapitals zur Verstärkung der eigenen Mittel von bisher 15 auf 17 Mio Franken zum Ausdruck kommt.

Schiesser AG, Radolfzell

Die Textilindustrie der Bundesrepublik gehörte 1972 nicht zu den begünstigten Branchen und konnte den Umsatz nur um 1,6 % erhöhen, während die Produktion noch um 3 % zunahm. Von den stagnierenden Umsätzen der Maschenindustrie war bei der Schiesser AG und Tausendsassa GmbH nichts zu spüren, denn der Brutto-Umsatz stieg 1972 auf DM 222,8 Mio (o. MWST). Das bedeutete gegenüber 1971 (207,3 Mio DM) eine Steigerung um 7,5 %.

Ueberdurchschnittliche Zuwachsraten erzielten die Produktgruppen S-line-Damenwäsche mit 13,9 %, Menfit-Herrenwäsche mit 8,5 % und Herren-Jersey-Oberbekleidung mit 13,4 %. Bei S-line-Set stand einem Zuwachs bei Miederartikeln eine marktbedingte Rückläufigkeit bei Unterkleidern gegenüber. Die leichte Umsatzerhöhung bei Tau-

Tagungen und Messen

sendsassa-Kinderwäsche und -Badebekleidung konnte einen Rückgang bei Kinderoberbekleidung nicht vollständig auffangen. Der Export konnte trotz erschwelter Bedingungen um 18,3 % gesteigert werden.

Der über dem Branchendurchschnitt liegende Verkaufserfolg wurde durch den systematischen Ausbau der Kollektionen erzielt. Das Sortiment wurde in Betonung des modischen Trends noch bunter und vielfältiger, um der weit gestreuten Kundschaft ein immer tieferes Eindringen in den Markt zu ermöglichen.

Die Produktionsleistung betrug 1972 bei Vollbeschäftigung rund 33,5 Mio Konfektionsteile bei einem durchschnittlichen täglichen Ausstoss von 140 000 Wäschestücken. Sie erhöhte sich damit gegenüber dem Vorjahr um 8,1 % bei voll ausgelasteter Kapazität.

Der Auftragsbestand am Bilanzstichtag — 31. 12. 1972 — sichert eine Vollbeschäftigung der rund 5000 Mitarbeiter für die ersten 5 Monate 1973.

Zur Förderung der Wettbewerbsfähigkeit wurde 1972 6 Mio DM in neuen Anlagen investiert, die voll aus Abschreibungen finanziert wurden. Aussergewöhnlich hoch war der Anstieg der Finanzanlagen von 10,6 Mio DM auf 31,3 Mio DM. Hier spiegelt sich der Erwerb einer wesentlichen Beteiligung an den Hudson Textilwerken GmbH, Stuttgart, sowie eine Kapitalerhöhung bei der Emella AG, Besigheim, wieder. Der Schwerpunkt lag bei dem Zugang von Maschinen in Strickerei und Ausrüstung und beim Einsatz neuer Nähmaschinen in 21 Konfektionsbetrieben. Auch das künftige Schulungszentrum in Oehningen ist darin enthalten.

Zur Stärkung der Eigenkapitalbasis des Unternehmens wurde 1972 das Kapital von 30 auf 40 Mio DM erhöht. 1973 folgte eine weitere Erhöhung auf 42 Mio DM unter gleichzeitiger Schaffung eines genehmigten Kapitals von zusätzlich 6 Mio DM. Damit stellt sich die Gruppe Schiesser AG, Tausendsassa GmbH, Emella AG, Besigheim, Standop GmbH, Wiesbaden, auf die künftig härteren Anforderungen des Marktes durch Stärkung der Eigenmittel frühzeitig ein.

Die um 11 % gestiegenen Personalkosten konnten nur teilweise in den Preisen weitergegeben werden, da eine Preiserhöhung im Standardbereich im Interesse der Endverbraucher nicht vorgenommen worden ist. Nicht zuletzt dadurch musste eine Verringerung des Bilanzgewinns auf 4,027 Mio DM (1971 6,9 Mio DM) hingenommen werden.

Der Aufwärtstrend setzte sich auch im I. Quartal 1973 fort. Der Umsatz konnte in diesem Zeitraum um 17 % gegenüber dem Vorjahr erhöht werden. Der Auftragseingang liegt um 5 % über den Vergleichswerten des Vorjahres.

Das grösste Investitionsvorhaben wird 1973 ein neues Hochregallager sein. Mit modernsten technischen Ein- und Vorrichtung will man die prompte Belieferung der Kundschaft noch verbessern. Die Anforderungen des Marktes der nächsten 10 Jahre macht die Schaffung von ausreichenden Lagerreserven notwendig, wobei der Gesamtaufwand bei ca. 20 Mio DM liegt. Im Herbst 1974 soll der Gesamtausstoss über dieses Hochregallager laufen. Die übrigen Investitionen werden der Rationalisierung der Fertigung dienen.

Köln: Messe-Metropole für das Kind

Die Bereitschaft, das Kind als eigenständiges Wesen anzusehen und seinen Wünschen Rechnung zu tragen, führt dazu, dass die Aufwendungen für die Kinder weiter zunehmen. Während man früher nur unter den Gesichtspunkten der Zweckmässigkeit kaufte, spielen heute Mode und Qualität eine entscheidende Rolle. Diese Aspekte unterstreichen um so mehr die absatzwirtschaftliche Bedeutung der Herbstveranstaltung der Internationalen Messe für das Kind vom 12. bis 14. Oktober 1973. Die Messe zeigt das gesamte Bedarfsbündel aller zum Baby- und Kinderbedarf zählenden Artikel, das eine komplette Sortierung in allen Qualitäts- und Preislagen ermöglicht.

Orientierungsabend für angehende Lehrlinge

Am 13./14. Juni 1973 führten die Firma W. Schneeberger AG, Maschinenfabrik, und Gugelmann & Cie. AG, Textilwerke/Dienstleistungsbetriebe, in Zusammenarbeit mit der Lehrerschaft und dem Berufsberater des Amtes Aarwangen, Herr Bütikofer, im Wohlfahrtshaus «zur Tafel» einen Orientierungsabend über Ausbildungsmöglichkeiten und Lehrberufe in der Gemeinde Roggwil und Langenthal durch.

Eingeladen wurden die Schüler mit ihren Eltern der Gemeinden Roggwil und Wynau zum ersten Abend und zum zweiten die Interessierten der Gemeinden Aarwangen, Füllbach, Wolfwil, Grossdietwil und Pfaffnau. 13 verschiedene Berufe stehen in beiden Firmen zur Auswahl nebst 2 Anlernberufen wie Datatypistin und Operateur. Den verantwortlichen Organisatoren war es gelungen, mit Maschinen und aufgestellten Ständen das Interesse der Zuschauer zu wecken und einen ersten Ueberblick über die Arbeit in den verschiedenen Berufen zu geben. Bereitwillig gaben die Fachleute über alle an sie gerichteten Fragen Auskunft. Verständlicherweise zog es die Knaben sofort zu den in Betrieb stehenden Maschinen, während sich die Mädchen zuerst mehr für das aufgestellte Labor und die herrlichen Stoffmuster begeisterten.

Im Anschluss an den Rundgang wurden sämtliche Anwesende zu einem Imbiss eingeladen. In seiner Begrüssungsansprache dankte Direktor Schwarz für den guten Besuch und stellte fest, dass die Abende nun schon seit 8 Jahren durchgeführt werden, dass sich das Berufsbild stets in Wandlung befinde, aber dass die Zielsetzung immer noch gleich sei wie am Anfang. Der Lehrerschaft, der Schulpflege und dem ganzen Organisationsteam dankte er für die spontane Unterstützung und übergab hierauf Herrn Bütikofer, Berufsberater, zu einem Referat das Wort. Herr Bütikofer verstand es, über die Berufslehren und die schu-

lischen Bedingungen in beiden Betrieben in kurzen Sätzen zu orientieren. Er empfahl den anwesenden Schülerinnen und Schülern die Schnupperlehre, die aber nicht ohne vorhergehenden Besuch des Betriebes oder Lektüre eines Fachbuches stattfinden sollte. Gleichzeitig wünschte er, dass während der Schnupperlehre kein Lohn ausbezahlt werden soll, da der Schüler auch keine Verantwortung zu übernehmen habe.

Herr W. Schneeberger dankte allen für ihre Mithilfe und gab der Hoffnung Ausdruck, dass der Orientierungsabend bei vielen eine Hilfe sei, den zukünftigen Beruf auszuwählen, dass der Beruf aber nicht nur als notwendiges Übel, sondern als Quelle der Freude und Befriedigung zu gelten haben, denn nur dann sei die Voraussetzung für dauerhafte, gute Leistungen sowie für das Vorwärtskommen geschaffen. Schli

und in ihrer Bedeutung für Verarbeiter und Verbraucher. Mit weltweiten Aspekten der Industriepolitik unter besonderer Berücksichtigung der Textilwirtschaft und der Chemiefaserindustrie befasst sich der Präsident der Vereinigung Oesterreichischer Industrieller in seinem wirtschaftlichen Abschlussreferat.

Anschließend an dieses Chemiefaser-Symposium wird der Verein der Oesterreichischen Textilchemiker und Coloristen gleichfalls in Dornbirn seine traditionelle auf zwei Tage anberaumte Jahrestagung abhalten.

RK, A-1040 Wien

12. Internationale Chemiefasertagung ausgebucht

Immer mehr modifizierte Chemiefasern

Der enorme Preisanstieg bei Wolle und Baumwolle nötigt die Verarbeiter immer mehr auf Chemiefasern auszuweichen. Von den 75 000 Tonnen Textilfasern, die von der österreichischen Textilindustrie jährlich verarbeitet werden, liegen die Chemiefasern mit einem Anteil von 53 % weit in Front. Da der Konsument optimale Gebrauchs- und Pflegeeigenschaften von den Textilien erwartet, ist man in zunehmendem Masse dazu übergegangen, bereits bekannte Chemiefasertypen zu modifizieren oder verschiedene Mischungen mit Naturfasern herzustellen. Dieser Trend ist nicht nur in Oesterreich sondern für den internationalen Textilmarkt charakteristisch.

Aus dieser Entwicklung resultieren Fragen und Probleme, mit denen sich Forschung und Anwendungstechnik teilweise auf Neuland begeben. Gerade jetzt befasst sich deshalb die 12. Internationale Chemiefasertagung mit dem Thema der Fasermifikationen und deren Zukunftsaspekten. Die Veranstaltung, die vom Oesterreichischen Chemiefaser-Institut in einer Dornbirner Messehalle vom 18. bis 20. September 1973 abgehalten wird, ist mit einer Anzahl von über 500 Teilnehmern aus 21 Staaten bereits ausgebucht. Das grosse internationale Interesse beweist die Wichtigkeit eines derartigen Meinungs- und Erfahrungsaustausches im Zeichen des tiefgreifenden Strukturwandels auf den Fasermärkten der Welt. Den Festvortrag hält Professor Dr. Zollinger, ETH Zürich, dem weitere 21 Referenten mit Beiträgen folgen. Ausser aus Oesterreich kommen sie aus 10 verschiedenen Industriestaaten West- und Osteuropas, sowie aus den USA und der Sowjetunion. Sie behandeln Spezialfragen chemischer und physikalischer Fasermifikationen aus der Sicht ihrer Forschungsarbeit

Strumpffabrikanten auf der Schattenseite der Konjunktur

Tiefere Preise als vor 6 Jahren

Der Damenstrumpf hat sich, wie kürzlich F. Loeb, Direktor des Gesamtverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie (GSBI), an einer in Zürich stattgefundenen internationalen Tagung von Strumpffabrikanten aus 11 Ländern feststellte, vom einstmals modischen Artikel zum eigentlichen Massenprodukt, in vielen Fällen gar zum «Lockvogel» beim Einkauf entwickelt. Der Trend sinkender Verkaufspreise stellt die schweizerische und die ausländische Strumpfindustrie vor schwere Probleme, steigen doch die Produktionskosten nach wie vor an.

Im Vergleich zu den allermeisten anderen Produkten des täglichen Bedarfs weist nicht nur die Gesamtproduktion, sondern auch der Preisindex bei Strumpfwaren einen ungewöhnlichen Verlauf auf. Während der Gesamtindex für Konsumentenpreise im Juni den Stand von 138,3 (1966 = 100) erreichte, liegt jener für Strümpfe und Strumpfhosen bei 95,3. Mit andern Worten: Damenstrümpfe werden heute im Detailhandel zu Preisen angeboten, die niedriger liegen als jene von 1966. Dazu haben mehrere Faktoren beigetragen. Einerseits sind es die starke Produktivitätssteigerung in der kapitalintensiven Strumpfindustrie und die langfristig eher rückläufigen Chemiefaserpreise und andererseits der aus der Ueberproduktion resultierende überaus harte internationale Wettbewerb der Produzenten.

In der Schweiz produzierten 1972 27 Fabrikanten mit insgesamt etwa 2800 Arbeitskräften 49,4 Millionen Paar Strümpfe und Strumpfhosen. Nachdem während mehreren Jahren die Produktion dank vermehrter Nachfrage der Konsumentinnen wesentlich gestiegen ist, hat der Ausstoss der schweizerischen Produzenten nicht mehr zugenommen. Dazu haben die Einfuhrzunahmen sowie der Personalmangel wesentlich beigetragen.

Der rege Aussenhandel in Damenstrumpfwaren geht aus der Tatsache hervor, dass von der gesamtschweizerischen Produktion von 49,4 Millionen im Jahre 1972 11,6 Millionen nach verschiedenen Ländern, insbesondere nach Schwe-

Technik

den und Grossbritannien, dann auch nach der Bundesrepublik Deutschland, Oesterreich und Finnland eingeführt wurden. Gleichzeitig werden 30,5 Millionen Paar Strümpfe bzw. Strumpfhosen eingeführt, wovon nahezu zwei Drittel aus Oesterreich. Wichtige Einfuhrländer sind ausserdem die Bundesrepublik Deutschland, Grossbritannien, Italien und Frankreich.

Der Konsum je weibliche Person über 15 Jahren ist in der Schweiz auf durchschnittlich 31 Paar Strümpfe bzw. Strumpfhosen im Jahr angewachsen, allein 1972 um rund 10 %. Der letztjährige Mehrbedarf ist zu zwei Dritteln aus inländischer Produktion und zu einem Drittel aus Mehreinfuhren gedeckt worden. Einer beinahe gleichgebliebenen inländischen Produktion stehen ein Rückgang der schweizerischen Exporte um rund ein Drittel oder 5,4 Millionen und eine Zunahme der Einfuhren um 10 % oder 2,6 Millionen Paar Strümpfe oder Strumpfhosen gegenüber.

Die schweizerische Strumpfindustrie blickt, wie übrigens auch die ausländische Konkurrenz, der Entwicklung nicht ohne Sorgen entgegen. Die Kapazitäten sind im Ausland, nicht aber in der Schweiz, durch die Errichtung neuer Strumpffabriken rascher als der Konsum angewachsen. Damit werden die Preise derart beeinflusst, dass der heutige Stand eine Deckung der zunehmenden Kosten kaum mehr zulässt. Die weit fortgeschrittene Technisierung — je Arbeitskraft werden in der schweizerischen Strumpfindustrie jährlich rund 18 000 Paar Strümpfe oder Strumpfhosen hergestellt — lässt eine weitgehende Rationalisierung nur noch schwerlich zu. Die schweizerischen Produzenten glauben im vergangenen Jahr mit einer gleichbleibenden Produktion bei einer um rund 10 % geringeren Belegschaft mehr erreicht zu haben als in Zukunft noch möglich sein dürfte.

Anwendungsbereich der Sulzer-Webmaschine heute

Die Entwicklung in den vergangenen zwei Jahrzehnten hat innerhalb der Textilindustrie und damit auch der Weberei zu bedeutenden strukturellen Veränderungen geführt. Das schnelle Vordringen der Chemiefasern, die Erschliessung neuer Märkte, man denke hier nur an den Sektor der technischen Gewebe, sind an dieser Entwicklung massgeblich beteiligt. Die wachsende Kaufkraft und damit verbunden ein stärkeres Modebewusstsein breiter Bevölkerungskreise, sowie der schnelle Wechsel in den Verbrauchergewohnheiten sind Kriterien, die die Investitionsentscheide der Weberei in zunehmendem Masse in Richtung Universalität und Flexibilität beeinflussen. Die Sulzer-Webmaschine macht diesen Trend in besonderem Masse deutlich (Abbildung 1).

Einsatz der Maschine im Baumwollsektor

Im Baumwollsektor verarbeitet die Sulzer-Webmaschine Baumwoll- und Mischgarne kardiert von Nm 1,5 bis 70, gekämmt bis Nm 160, wobei im Schuss auch feinere Garnnummern verwebt werden. Ihr Webbereich reicht vom leichten Musseline oder Schreibmaschinenband bis zum schweren Möbel- und Dekostoff und umfasst damit alles, was heute in der Baumwollweberei, sowohl in der Roh- als

80 Jahre mittex — Mitteilungen über Textilindustrie

Die Schweiz wird publizistisch in vier Wirtschaftsgebiete gegliedert. 77 % der in der Schweiz abonnierten mittex-Exemplare gelangen im Ostmittelland zur Verteilung, 14 % im Westmittelland. Das Alpen- und Voralpengebiet ist mit 7 % vertreten. Die verbleibenden 2 % fallen auf Abonnenten in der Suisse romande.

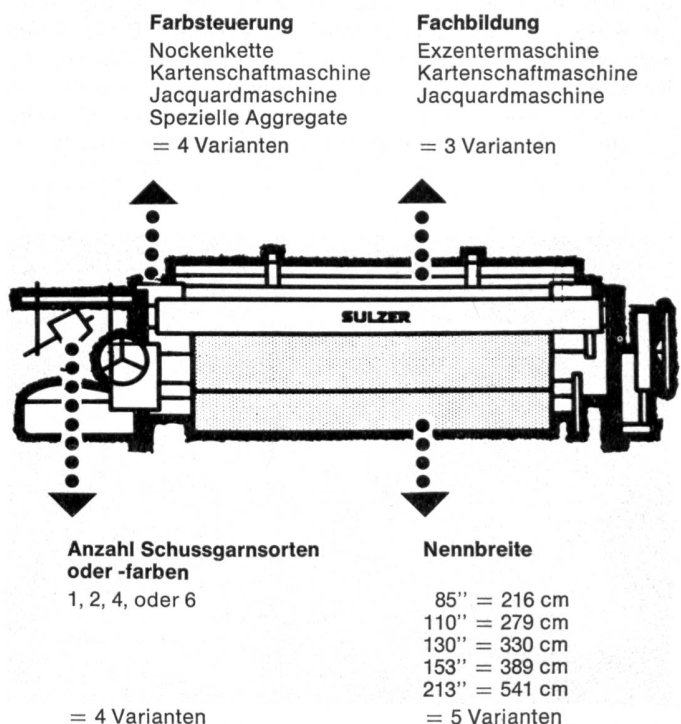


Abbildung 1 Aufbau und Möglichkeiten der Maschine

auch in der Buntweberei gefertigt wird. Dabei sind gerade hinsichtlich ihres Einsatzes im Bereich der Baumwollfeingewebe in den letzten Jahren erhebliche Fortschritte erzielt worden.

Selbst in einem früher doch eher traditionellen Gebiet wie dem der Baumwolle haben sich die Gewichte erheblich verschoben. Das Gesicht der Baumwollweberei ist differenzierter geworden, vielfältiger, bunter. Die Entwicklung verlangt auch hier eine ständige Anpassung an die jeweilige Marktposition, verlangt einen flexiblen, anpassungsfähigen Maschinenpark.

So hat z. B. einer der führenden Baumwollverarbeiter in der Bundesrepublik Deutschland (Abbildung 2), der sich bereits 1956 für die Sulzer-Webmaschine entschied und früher in erster Linie Stapelgewebe herstellte, in den zurückliegenden Jahren seine Produktionspalette ständig erweitert und nach den verschiedensten Richtungen hin differenziert. Das Unternehmen stellt heute auf Sulzer-Webmaschinen ca. 150 verschiedene Artikel her. Dabei spielen Spezialgewebe für technische Zwecke (mit besonderen Gewebefindungen, hohen Gewichtsklassen und Sonderbreiten) eine wichtige Rolle. Verarbeitet werden Garne aus Baumwoll- und Chemiefasern (Spinnfaser- und Endlosgarne aus Cellulosics und Synthetics). Hergestellt werden Gewebe in Leinwand-, Köper- und Atlasbindung sowie Fantasiebindungen unter Verwendung von 8 bis 18 Schäften. Die Gewebebreiten liegen zwischen 62 und 500 cm. Die Gewebe haben je nach Einstellung ein Gewicht von 40 bis 400 g je Quadratmeter. 30 % der heute produzierten Artikel sind neu. Der Anteil der Stapelgewebe an der Gesamtproduktion beträgt heute nur noch knapp 20 %. Dagegen entfallen 40 % der Produktion auf den Sektor der technischen Gewebe. Abnehmer sind hier u. a. die Autoindustrie, Camping- und Sportartikelhersteller, Elektro- und Kabelindustrie, Schleifmittel- und Schmirgelindustrie, die Kunstleder- und Schuhindustrie sowie die Teppich- und Tuftingindustrie. Im Bereich der traditionellen Gewebe beliefert das Unternehmen Drucker, Ausrüster und Vered-

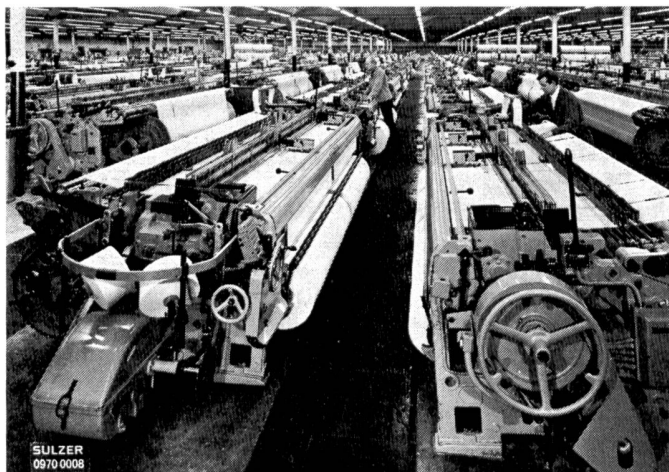


Abbildung 2 Sulzer-Webmaschinenanlage F. A. Kümpers, Rheine, BRD, Werk Gellendorf

ler, die Bekleidungs-, Mieder- und Wäscheindustrie, Bettwarenhersteller, die Einlage- und Verbandstoffindustrie sowie die Polsterindustrie.

Die Stellung der Maschine in der Wollweberei

Der Wollweber lebt von der Mode und mit der Mode. Mehr als andere ist er auf eine Webmaschine angewiesen, die es ihm erlaubt, auf kurzfristig aufkommende Modetendenzen einzugehen und sie ebenso kurzfristig zu realisieren.

Die Bedeutung der Sulzer-Webmaschine für die Wollweberei ist allgemein bekannt. Allein in der Bundesrepublik Deutschland werden mehr als 60 % der Jahresproduktion im Wollsektor auf Sulzer-Webmaschinen hergestellt. Die dominierende Stellung der Maschine gerade in diesem Bereich unterstreicht ihre modische Variationsbreite.

Hier verwebt die Maschine Woll- und Mischstreichgarne von Nm 1 bis 20, Woll- und Mischkammgarne bis Nm 96/2 bzw. 64/1. Sie webt einen leichten Fresco oder Flanell ebenso wie einen Velours, Reitcord oder ein Uniformtuch.

Verarbeitung von Chemiefasern

Spinnfasergarne

Für Spinnfasergarne (Cellulosics und Synthetics) im Bereich der Chemiefasern gilt dasselbe, was bereits hinsichtlich des Einsatzes der Sulzer-Webmaschine im Baumwollsektor gesagt wurde. Auch hier werden kardierte Garne von Nm 1,5 bis 70, gekämmte Garne dagegen bis Nm 160 verwebt.

Endlosgarne

Nachdem die Sulzer-Webmaschine 1963 an der ITMA in Hannover erstmals Chemie-Endlosgarne in Kette und Schuss verarbeitete, haben sich ihre Einsatzmöglichkeiten auf diesem Gebiet ständig erweitert. Die Tatsache, dass heute sowohl technische Gewebe aus Nylon-Monofil den 15 (Abbildung 3) als auch Gewebe aus Polypropylen und Polyäthylen bis den 1200 hergestellt werden (Abbildung 4), zeigt das breite Anwendungsspektrum der Maschine auch in diesem Bereich. Dazwischen liegt das weite Gebiet der Futter- und Schirmstoffe, der Kleider-, Blusen und Krawattenstoffe, der Möbel- und Dekostoffe etc. Die Maschine verarbeitet elastomere Garne, z. B. für Badebekleidung ebenso wie texturierte Endlosgarne aus Polyamid und Polyester für Stretchgewebe, die sich bekanntlich in Konkurrenz zur Maschenware verstärkt durchsetzen und vom Verbraucher sehr gut aufgenommen werden. Hinsichtlich der Gewebedichte zeigt sich, dass sowohl Schreibmaschinenbänder aus Nylon als auch Planenstoffe aus groben Polyamidgarnen auf der Maschine hergestellt werden. Zwischen diesen beiden Grenzqualitäten dürften wohl heute 90 % aller Gewebe liegen, die aus Endlosgarnen in Kette und Schuss hergestellt werden.

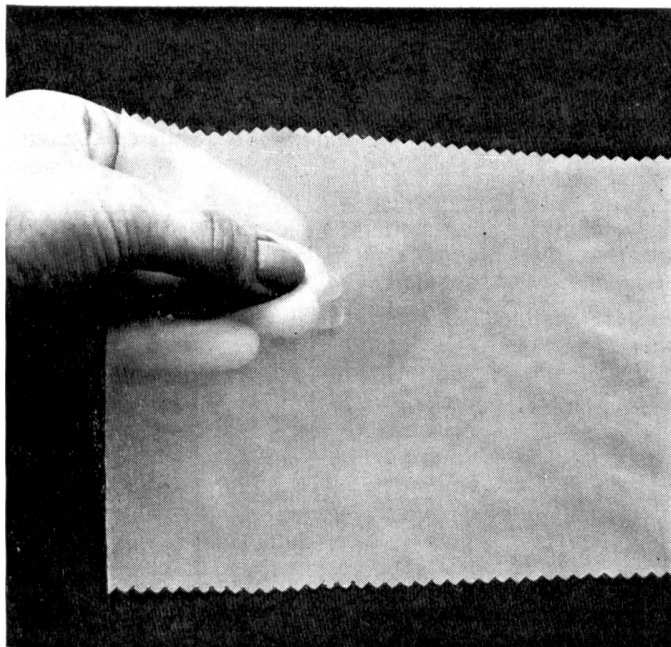


Abbildung 3 Technisches Gewebe aus Nylon-Monofil den 15 in Kette und Schuss

Cellulosics — Cellulosische Garne werden bis zu den feinsten Titern von 60 den verwebt. Mit diesen Garnstärken werden Taft- und Satingewebe hergestellt, wobei Kettichten von max. 120 Fd/cm vorkommen. Es handelt sich dabei sowohl um rohe wie auch um gefärbte Garne. Letztere werden vorwiegend für Dekorationsstoffe verwendet. Im Schuss lassen sich diese Garne ebenfalls einwandfrei verarbeiten.

Glatte Synthetics — Synthetische Garne werden mit einem feinsten Titer von 30 den im Schuss und 40 den in der Kette verarbeitet. Dies bedeutet nicht, dass feinere Gewebe auf der Sulzer-Webmaschine nicht hergestellt werden können. Bisher bestand lediglich keine Veranlassung, feinere als die vorerwähnten Garne auf ihre Verarbeitungseigenschaften hin zu prüfen, da diese nicht handelsüblich sind. Im anderen Extrem, d. h. in Richtung der groben Garne, werden bis über 1000 den verarbeitet. Der Einsatzbereich erstreckt sich also von 30 den bis 1000 den.

Texturierte Garne — Da sich die texturierten synthetischen Garne ebenso gut verarbeiten lassen wie die glatten synthetischen Garne, liegt der Erfahrungsbereich auch hier zwischen 30 und 1000 den.

Bei hochelastischen Garnen in Kettrichtung, wie z. B. Helanca, ist nicht mehr die normale Einlegeleiste, sondern die sogenannte Schnittleiste anzuwenden.

Elastomere Garne — Elastomere Garnmaterialien werden ebenfalls mit gutem Erfolg verwebt. Neben den Spandexfäden, die zur Gruppe der elastomeren Synthetics gehören, werden hier mit Baum- oder Zellwolle umzwirnte Gummifäden verarbeitet. Polyurethanfäden werden der Webma-

schine entweder im Rohzustand (Lycra nackt), umspinnen (Core-Garn) oder umzwirnt (Covered-Garn) vorgelegt. «Core-spun»-Garne neigen erfahrungsgemäss stark zu Krangeln und es ist daher zu empfehlen, diese Garne mit dem Schussfadenspeicher einzutragen.

Monofilgarne — Bei Verarbeitung von Monofil-Garnen liegt die untere Grenze bei 15 den in der Kette und 12 den im Schuss. Verarbeitet werden aber auch grobe Garne, z. B. Polyäthylen und Polypropylen, die heute in Folien- und Bändchenform auf dem Markt angeboten werden, bis 1200 den.

Weitere Einsatzmöglichkeiten der Maschine

Anlässlich der Internationalen Textilmaschinenausstellung in Basel 1967 wurde der Fachwelt im Webmaschinenwerk Zuchwil/Solothurn erstmals die Sulzer-Webmaschine mit Jacquardmaschine vorgestellt. Die Tatsache, dass die Maschine heute auch im Jacquardsektor von namhaften Unternehmen in Europa und Uebersee u. a. zur Herstellung von Möbeln und Dekostoffen, Bett- und Tischwäsche, Kleiderstoffen, Wolldecken und Matratzendrell eingesetzt wird, zeigt ihren breiten Anwendungsbereich. Gerade die Jacquardindustrie verlangt ja eine Maschine, die den Einsatz verschiedenartiger Rohstoffe gestattet, vielfältige künstlerische Gestaltungsmöglichkeiten berücksichtigt und so variabel ist, dass sie sich dem Diktat einer rasch wechselnden Mode anpasst.

Im Bastfaserbereich wird die Maschine u. a. zur Herstellung von Teppichgrundgeweben, Verpackungsgeweben und Wandbekleidungsstoffen, vorwiegend aus Jute ab Nm 3,2; im Sektor der Glasgewebe dagegen zur Herstellung bestimmter technischer Gewebe, von Screens (Insektengaze), Vorhang- und Dekostoffen eingesetzt, wobei hier

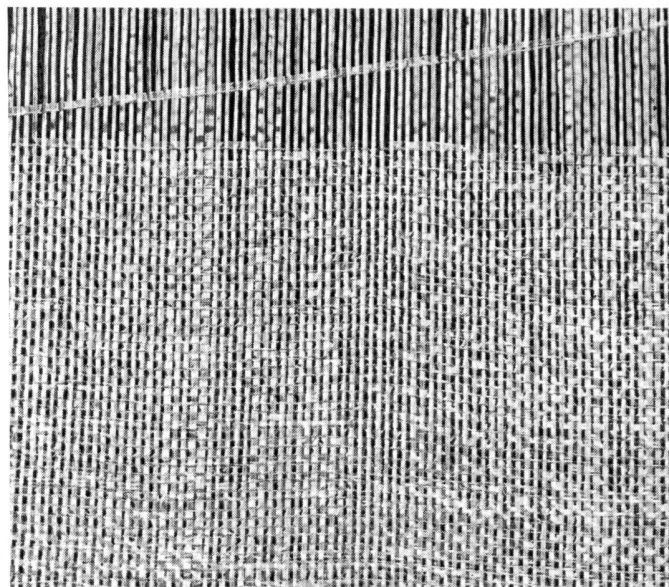


Abbildung 4 Teppichgrundgewebe aus Polypropylen

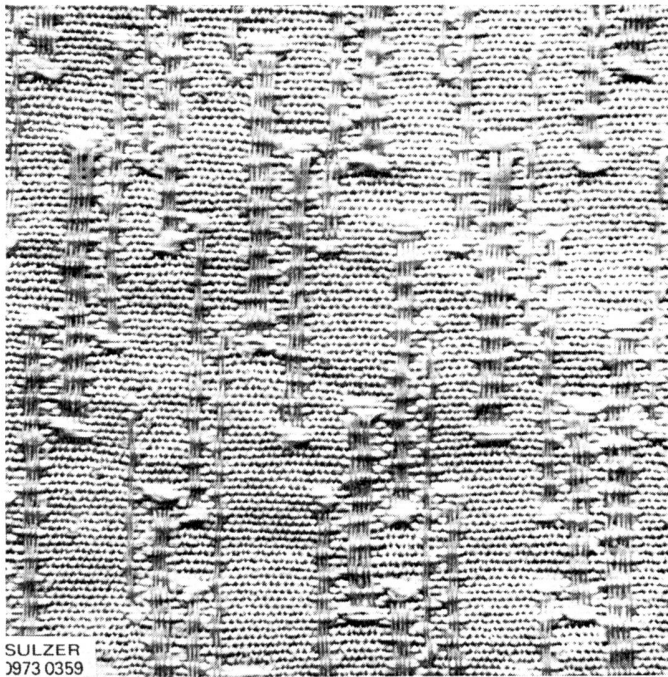


Abbildung 5 Strukturgewebe aus Glasseide in Kette und Schuss

neben PVC-ummantelten Glasfasern auch glatte, gezwirnte und texturierte Glasseiden verarbeitet werden können (Abbildung 5).

Die Ausführungen zeigen, dass die Maschine nahezu alle Garne verarbeitet, die heute in der Weberei üblich sind und verwendet werden (Abbildung 6) und in den verschiedensten Sektoren der Weberei eingesetzt wird (Tabelle 1).

Tabelle 1 Einsatzbereich der Sulzer-Webmaschine

Gewebeklassen und Garne	Gewebebezeichnung
Leichte Gewebe	
Baumwoll- und Mischgarne	Opal, Mousseline — Schreibmaschinenband — Nessel, Kretonne, Kattun, Beschichtungsstoffe, Verbandstoffe — Popeline für Hemden, Kleider, Zephir — Rips, Köper, Satin für Futter, Kleiderstoffe, Gabardine — Voile, Crêpe — Panama, Piqué Façonné — Kleiderstoffe, Blusen- und Wäschestoffe (mit Schaffmaschine) — Kleiderstoffe (mit Jacquardmaschine)
Woll- und Mischkammgarne	Wollpopeline, Fresco, Tropicals, Afghanine — Wollkrepp
Woll- und Mischstreichgarne	Fresco, Afghanine, Flanell
Endlosfilamente aus Regeneratfasern (Viscose, Azetat)	Taft für Futter, Wäsche, Kleider; Technische Gewebe — Köper, Serge, Satin für Futter, Duchesse, Wäsche, Kleider — Voile, Crêpe, Georgette, Crêpe de Chine,

Gewebeklassen und Garne	Gewebebezeichnung
	Crêpe-Marocain, Crêpe-Satin — Mooscrêpe — Kleiderstoffe gemustert (Schaffmaschine) — Kleiderstoffe gemustert (Jacquardmaschine)
Zellwollgarne	Futterstoffe, Kleiderstoffe, Berufskleiderstoffe, Einlagestoffe — Kleiderstoffe mit Effektwirnen
Endlosfilamente aus Synthetiks (Polyamid, Polyester, Polyacryl)	Fallschirmstoff, Schreibmaschinenband — Taft für Futter, Wäsche, Kleider, Sportbekleidung, Schirmstoffe — Köper, Serge, Satin und Duchesse für Futter, Wäsche, Blusen — Berufskleiderstoffe — Voile, Crêpe — Kleiderstoffe, Blusenstoffe, Druckboden, Stickboden (aus texturierten Garnen) — Kleiderstoffe, gemustert (Schaffmaschine) — Kleiderstoffe, gemustert (Jacquardmaschine) — Kleider- und Blusenstoffe mit Effektwirnen

Mittelschwere Gewebe

Baumwoll- und Mischgarne	Kretonne, Leintücher, Popeline für Mäntel, Sportbekleidung — Segeltuch, Zeltstoffe, Hosenstoffe, Beschichtungsstoffe — Köper für Berufskleider, Matratzendrell, Bettwäschesatin, Uniformstoff — Gabardine für Mäntel, Kleider, Röcke — Miederdrell, Miedersatin — Damast für Dekoration, Bettwäsche, Tischdecken, Matratzen (Jacquard) — Möbelstoffe — Möbelstoffe mit groben Effektgarnen — Deckenstoffe — Cord, Schuss-Samt — Elastische Korsettstoffe
Woll- und Mischkammgarne	Stoffe für Damen- und Herrenkleider, Frescos — Gabardine, Uniformstoffe, Drape, Mantelstoffe — Möbelstoffe, Dekorationsstoffe mit Effektwirnen
Woll- und Mischstreichgarne	Stoffe für Damen- und Herrenkleider, Tweeds, Whipcord — Melton, Cheviot, Velours für Mäntel, Loden — Möbelstoffe, Dekorationsstoffe mit Effektwirnen — Kleiderstoffe mit Effektwirnen
Endlosfilamente aus Regeneratfasern (Viscose, Azetat)	Futter- und Kleiderstoffe — Taft für Rips, Köper, Satin für Futter und Kleider — Crêpe-Marocain, Crêpe Mousse
Zellwollgarne	Kleiderstoffe, Shantung, Gabardine — Dekorationsstoffe, Vorhangstoffe
Endlosfilamente aus Synthetiks (Polyamid, Polyester, Polyacryl)	Taft, Shantung, Serge, Panama, Satin für Kleider — Berufsmantelstoffe, Segelstoffe, Blachen — Kleiderstoffe, Krawattenstoffe aus texturierten Garnen — Krawattenstoffe — Möbelstoffe, Dekorationsstoffe — Badekleiderstoffe mit Gummi- und Elastomergarnen

Gewebeklassen und Garne	Gewebebezeichnung
-------------------------	-------------------

Schwere Gewebe

Baumwollgarne	Möbelstoffe, Dekorationsstoffe
Woll- und Mischkammgarne	Diagonal-Trikot, Uniformstoffe — Reitcord
Woll- und Mischstreichgarne	Kleiderloden, Tuche für Uniformen und Mäntel — Velours für Damen- und Herrenmäntel, Buckskins — Mantel- und Möbelstoffe mit Effektzwirnen — Decken, Elektrodecken

Endlosfilamente aus Synthetiks (Polyamid, Polyester, Polyacryl)	Blachenstoffe, Zeltstoffe
---	---------------------------

Spezialgewebe

Glasfasergarne	Vorhangstoffe
----------------	---------------

Gewebeklassen und Garne	Gewebebezeichnung
-------------------------	-------------------

Rosshaargarne	Einlagestoffe
Jutegarne	Sackstoffe, Wandbekleidungsstoffe, Teppichgrundgewebe
Polypropylen-Bändchengarne	Sackstoffe, Verpackungstoffe, Teppichgrundgewebe
Mischgarne (Synthetik- und Naturfasern)	Scheuer- und Reinigungstücher

Zur Flexibilität der Maschine

Universalität und Flexibilität sind nicht voneinander zu trennen. Wenn eine Maschine wie die Sulzer-Webmaschine heute in kleinen, mittleren und grossen Anlagen, in Webereien mit modisch wechselnden Kollektionen oder technischen Spezialartikeln ebenso wie in Betrieben mit stan-

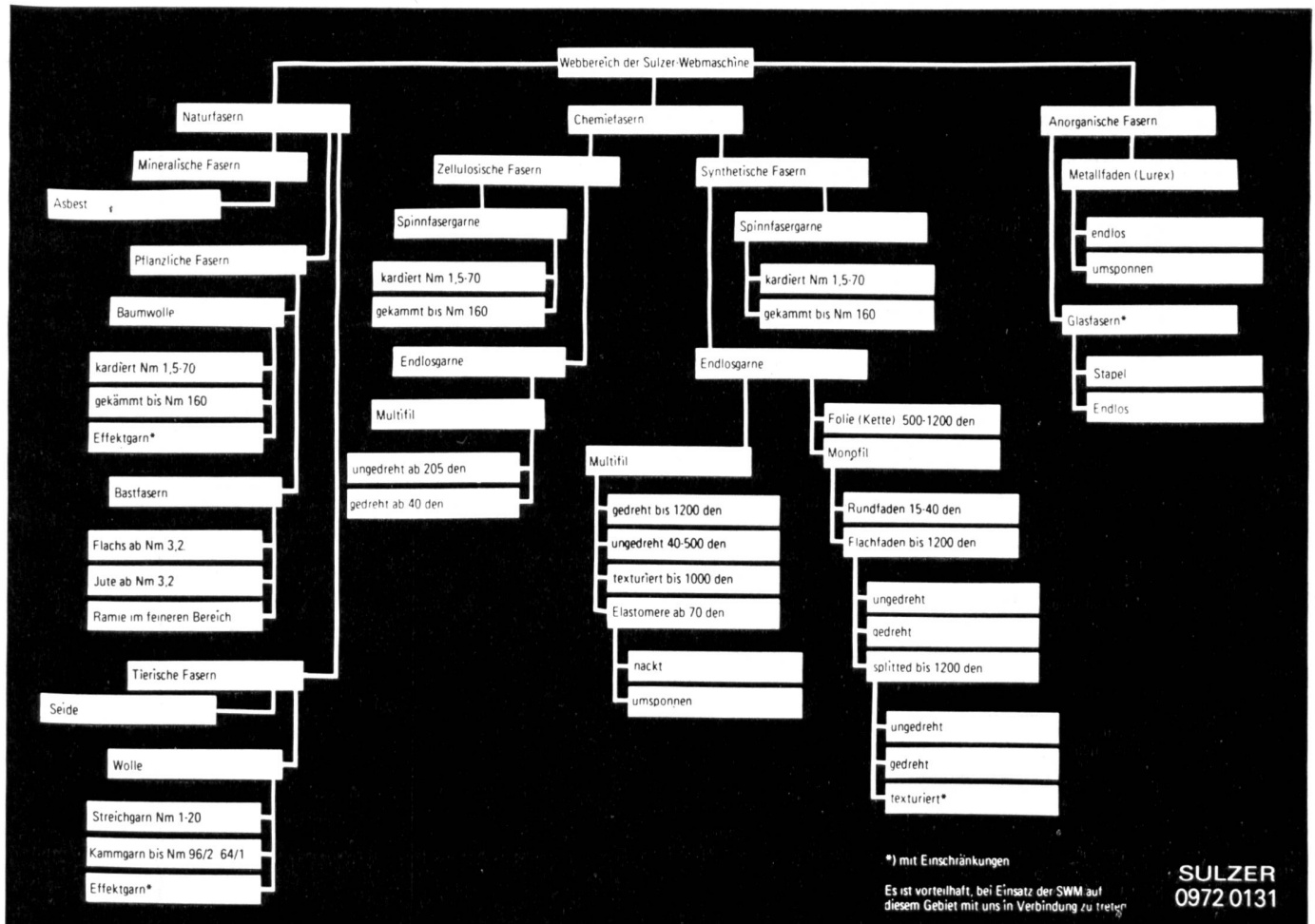


Abbildung 6 Webbereich der Sulzer-Webmaschine

Tabelle 2 Beispiel eines Arbeitsablaufes für den Artikelwechsel an einer Sulzer-Webmaschine des Typs 130 VSD 105 KT

Beispiel: Umstellen von 3bahnigem Hemdenpopeline (Blattbreite 3 x 104 cm) auf 2bahnigen Baumwollkörper (Blattbreite 2 x 149 cm) mit eingezogenen, geschlossenen Lamellen						
Min.	Meister	Zettelaufleger	Anknoter	Putzer	Min.	
	Meister gibt genaue Anweisungen betr. Umbau und Einstellungen für den neuen Artikel			4 Min		
10	Einschaltstange, Schutzblech und Breithalter demontieren, alte Webkette abschneiden, Gewebe auf Warenbaum aufwickeln, Warenbaum herausnehmen	7 Min	Kontaktschienen mit Lamellen wegnehmen, Lamellen abstreifen, Kettfäden entfernen, Kettbaum aus Lager rollen, Vierkantstange und Zahnräder demontieren, Kettbäume zur Seite bringen		10	
	Webblätter lösen und herausnehmen	8 Min	12 Min			
20	Rücktransport abdecken Schützen herausnehmen	8 Min	Schaftführungen demontieren 3 Min	Allgemeine Maschinenreinigung, Flug absaugen	20	
30	Allgemeine Kontrolle des Fangwerkes, Fangschlossrevision, Ausstosser einstellen	Schäfte herausnehmen und beiseite stellen		Schafttrieb und Kettbaumlager reinigen	30	
		10 Min				
40	Trennleistenleger verschieben, einpassen und revidieren	Gewebestützen, Sechskantwellen und 1 Trennleistenleger ausbauen		18 Min	40	
		8 Min				
50	Leistenleger-Revision FA-Seite	4 Min	Kettbaum-Mittellager verschieben und neu einstellen	Schafttrieb ölen, Kettbaumlager schmieren	50	
	Kontrolle des Schafttriebes	5 Min				6 Min
60	Führungszähne montieren Fangwerk verschieben und auf neuer Koordinate festklemmen	20 Min	Grobeinstellungen der Webmaschine nach Versuchsprotokoll, bzw. Anweisungen des Meisters (Spannbaum etc.)	Schafttrieb ölen, Kettbaumlager schmieren	50	
						14 Min
60	Webkette mit eingezogenen Webschäften und Lamellen an Webmaschine fahren	6 Min	12 Min		60	
70	Rücktransport-Kontrolle Schützen einlegen RU-Deckel montieren	6 Min	Allgemeine gründliche Maschinenreinigung		70	
	Gewebestützen und Sechskantwellen montieren	14 Min	Reihenfolge: Schusswerk allgemein Ketttschaltung Kartenschaftmaschine Warenschaltung usw.			
80	Leistenleger-Revision SU-Seite	4 Min	25 Min		80	
90	Allgemeine Kontrolle des Schusswerkes, Schusschloss-Revision	Webblätter festschrauben			90	
		10 Min				
100	Breithalter montieren	6 Min	Knüpftücher einziehen Kettfäden anknoten		100	
110	Allgemeine Einstellungen und Kontrolle, Kartenschaftmaschine (neu Papierkarte einsetzen etc.)	14 Min		28 Min	110	
						28 Min
120	Einstellungen KT	Maschine ölen und fetten nach Schmierplan (ohne Schafttrieb)	60 Min		120	
130	Allgemeine Maschinenkontrolle (Ölstände etc.)	13 Min	Wechselräder ändern	Verschiedenes (Arbeitsplatz reinigen etc.)	130	
						5 Min
140	Anweben gerissene Kettfäden reparieren Anknottücher wegnehmen Einstellungsverbesserungen	14 Min			140	
150	Verschiedenes (Umbauteile wegbringen etc.)	6 Min	34 Min			150
		14 Min				
160		14 Min				160

SULZER
0973 0412

Splitter

dardisiertem Artikelprogramm und Massenproduktion eingesetzt wird, setzt dies zwangsläufig voraus, dass sie flexibel ist. Dies gilt auch für den Artikelwechsel, wobei hier Eintragsleistung und Mehrbahnigkeit der Maschine zu berücksichtigen sind. Man darf also nicht, wie es vielfach fälschlicherweise geschieht, Maschine mit Maschine vergleichen, sondern muss Gewebebahn gegen Gewebebahn bzw. Anlage gegen Anlage stellen. Erwähnt sei, dass der Artikelwechsel auch bei einer mehrbahnig belegten Maschine nur ein einmaliges Umrüsten erfordert.

Tabelle 2 zeigt Arbeitsablauf für den Artikelwechsel an einer Sulzer-Webmaschine des Typs 130 VSD 105 KT.

Umgestellt wird von einem Hemdenpopeline, dreibahnig à 104 cm und 12 500 Fd. auf einen Baumwollkörper (Tischdeckenstoff) zweibahnig à 149 cm und 12 000 Fd.

Personaleinsatz (Team), aufzuwendende Arbeitszeit und Maschinenstillstandszeit sind im folgenden aufgeführt:

Personal	Arbeitszeit
1 Meister	165 min
1 Zettelaufleger	165 min
1 Anknoter	165 min
1 Putzer	136 min
Maschinenstillstandszeit	165 min

(Die Zeiten basieren auf 80 % Belastung.)

Die Vorbereitungsarbeiten, die dieser Organisation zugrunde liegen, sind in der Rüstzeit berücksichtigt. Der Artikelwechsel schliesst die vorbeugende Maschinenwartung ein.

Sicher muss und wird die Weberei bestrebt sein, auch die arbeitsintensiven Vorbereitungs- und Umrüstarbeiten weiter zu rationalisieren, um den Nutzeffekt ihrer Anlagen zu erhöhen; man denke nur an den automatischen Ketteneinzug oder die modernen Transporteinrichtungen, die heute zur Verfügung stehen. Die Flexibilität kapitalintensiver Hochleistungswebmaschinen hinsichtlich des Artikelwechsels hängt eng mit diesem Problem zusammen. Das vorliegende Beispiel zeigt, dass bei optimaler Organisation und Vorbereitung sowie mit den entsprechenden technischen Einrichtungen die notwendige Flexibilität auch hier gegeben ist.

K. H. Kessels, 8401 Winterthur

Gedämpfte Investitionsneigung

In der Industrie hat die Investitionsneigung weiter nachgelassen. Im ersten Quartal 1973 hatten die Eidg. Arbeitsinspektoren eine um 11 % niedrigere Zahl von Planvorlagen industrieller Betriebe zu begutachten als in der gleichen Periode des letzten Jahres. Bei den Umbauten betrug der Rückgang der Projekte 23 %, bei den Betriebseinrichtungen 13 % und bei den Neu- und Erweiterungsbauten 2 %. Das geplante Raumvolumen der Neu- und Erweiterungsbauprojekte unterschritt den Vorjahresstand um 27 % und fiel damit auf den Stand des ersten Vierteljahres 1968 zurück.

New Look bei der Fehlmann AG

Bei der Fehlmann AG in Schöffland geht man den Weg der Zukunft mit bemerkenswerter Konsequenz. Eingehende Studien bei Konsumenten, Detaillisten, Einkäufern und Lieferanten im In- und Ausland bilden die Grundlage für ein völlig neu entwickeltes — den heutigen Bedürfnissen angepasstes — Unternehmens-Image (Corporate Image).

Mit der Umbenennung der Firma fing es an: Von «AG Fehlmann Söhne» wechselte man auf das zeitgemässere «Fehlmann AG». Einbezogen ins neue Image sind alle gegen innen und aussen in Erscheinung tretenden Medien des Unternehmens.

Die Konsequenz der Corporate Image-Verwirklichung bei Fehlmann wird bei jedem Kontakt mit der Firma deutlich: Ob es sich um den schriftlichen Verkehr handelt (alle Geschäftsdrucksachen), ob man in Schöffland eine Fabrikbesichtigung macht (Beschriftung der Gebäude), ob man auf der Strasse einem Camion begegnet, oder ob man im Geschäft nach einem Fehlmann-Hemd oder nach Fehlmann-Jeans sucht: Alles ist klar, übersichtlich und unverwechselbar beschriftet.

Die Preisentwicklung im 1. Quartal 1973

Im ersten Vierteljahr 1973 stand der Landesindex der Konsumentenpreise um 7,7 % höher als in der gleichen Periode des letzten Jahres. Die Warenpreise weisen eine Teuerung von 7,4 % und die Dienstleistungen (unter Einschluss der Miete) eine solche von 8,0 % aus. Innerhalb dieser beiden Gruppen differieren die Teuerungsraten zum Teil merklich. So stehen die Preise der nichtdauerhaften Waren (Nahrungsmittel, Getränke, Tabakwaren, Bekleidung, Textilien, Seifen, Waschmittel, kosmetische und pharmazeutische Artikel usw.) im Durchschnitt um 7,7 % höher als vor Jahresfrist, während die Preise der dauerhaften Waren (Haushaltapparate, Haushaltgegenstände, Haushaltseinrichtungen, Fahrzeuge mit Zubehör usw.) gleichzeitig nur um 4,8 % aufgeschlagen haben. Die Miete übertrifft den Vorjahresstand um 6,8 %, wogegen die arbeits- und lohnintensiven übrigen Dienstleistungen (für Haushaltführung, Verkehrszwecke, Körper- und Gesundheitspflege, auswärts konsumierte Mahlzeiten und Getränke usw.) mit einem um 9,3 % höheren Preisniveau zu Buch stehen als im ersten Quartal 1972.

Grösste Woll-Container-Anlage

Im Hafen von Jokkaichi an der Ostküste der japanischen Hauptinsel ist jetzt die grösste Woll-Container-Anlage der Welt in Betrieb genommen worden. Ihre Errichtung hatte rund 14 Mio DM gekostet. Die Anlage kann eine Million Ballen Schweisswolle pro Jahr bewältigen, das sind etwa 17 000 Container. An der Container-Pier können Schiffe bis zu 25 000 Tonnen Ladefähigkeit abgefertigt werden.

Man erwartet von der Inbetriebnahme der neuen Anlage eine 30prozentige Einsparung von Arbeitskräften gegenüber der bisherigen Abwicklung. Durch Jokkaichi laufen etwa 60 % der japanischen Woll-Einfuhr.

Der Sozialaufwand im Jahre 1972

Im Jahre 1972 wendete der Bund 1795 Mio Fr. für die soziale Wohlfahrt (Sozialversicherungen, Fürsorge, Wohnbauförderung usw.) auf. Dieser Aufgabenbereich absorbierte 17,3 % der gesamten Bundesausgaben, während zehn Jahre früher der Anteil erst 9,5 % betragen hatte. Die vom Bund für diese Zwecke ausgegebenen Mittel machen durchschnittlich rund die Hälfte der gesamten öffentlichen Aufwendungen der Schweiz für die soziale Wohlfahrt aus. Dementsprechend dürfte der Gesamtaufwand von Bund, Kantonen und Gemeinden in diesem Aufgabengebiet im vergangenen Jahr 3,4 Mia Fr. überschritten haben.

Nur 35- bis 37-Stundenwoche

Dem Jahresbericht des Arbeitgeberverbandes schweiz. Maschinen- und Metall-Industrieller ist zu entnehmen, dass sich bei der Dauer der wöchentlichen Arbeitszeit der in den Firmen des Verbandes beschäftigten Arbeiter die hohen Ueberstundenzahlen weiter vermindert haben. Die durchschnittliche wöchentliche Arbeitsdauer der Maschinen- und Metallindustrie wird auf Grund der Erhebungen des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit (BIGA) immer noch mit 44,7 Stunden für 1972 (Vorjahr 44,8) angegeben. Nach Abzug der Absenzen infolge Ferien, Feiertagen, Krankheit, Unfall usw. liegt die Zahl der tatsächlich gearbeiteten Stunden indessen nur noch zwischen 35 und 37 Stunden pro Woche. — Wie hoch ist das Rendement in der Textilindustrie?

Weniger Industriepersonal — grössere Industrieproduktion

Die schweizerische Industrie zählte im Jahre 1972 rund 4 % weniger Beschäftigte als 1966, dem Basisjahr der neuen amtlichen Industriestatistik. In diesen sechs Jahren vermochte sie andererseits ihre Erzeugung, gemäss Index der industriellen Produktion, gesamthaft um 33 % zu vergrössern. Je Arbeitskraft erbrachte die Industrie mit anderen Worten im vergangenen Jahr eine um 38 % höhere Produktionsleistung, die insbesondere das Ergebnis entsprechender Rationalisierungsinvestitionen ist.

Leistungssteigerung mit weniger Personal

Die Gesamtzahl der Beschäftigten in der schweizerischen Industrie ging vom ersten Quartal 1972 bis zum ersten Vierteljahr 1973 um 1,3 % zurück. In der gleichen Zeit stieg die industrielle Produktion jedoch um 4,2 % an. Die Industrie erbrachte im vergangenen ersten Quartal mit anderen Worten dank weiterer Rationalisierung eine um 5,6 % höhere Leistung je Beschäftigten, womit dem Postulat des Wachstums in die Tiefe entsprochen worden ist.

Das reale Exportwachstum

Die offizielle Arbeitsgruppe für Wirtschaftsprognosen hat bekanntgegeben, dass nach ihren revidierten Schätzungen die reale d.h. in konstantem Geldwert gerechnete Zunahme des Güterexportes der Schweiz im Jahre 1972 auf 4,8 % zu stehen kam. Diese Zuwachsrates war grösser als 1971, als sie mit 1,8 % ermittelt worden war, jedoch niedriger als in den Jahren 1970 und 1969, in denen sie sich auf 6,8 % bzw. 14 % belaufen hatte. Für das Jahr 1973 rechnet die Arbeitsgruppe für Wirtschaftsprognosen mit einer leichten Abschwächung des realen Exportwachstums auf 4,5 % und für 1974 mit einer solchen auf 4 %.

2,6 Mio Arbeitslose in Europa

Gemäss einer OECD-Statistik gab es im Durchschnitt des ersten Quartals 1973 in 14 europäischen Ländern rund 2,6 Mio Arbeitslose. 700 000 davon entfielen allein auf Grossbritannien, 660 000 auf Italien, 366 000 auf Frankreich, 210 000 auf die Bundesrepublik Deutschland, 157 000 auf Spanien, 101 000 auf die Niederlande, 89 000 auf Belgien, 53 000 auf Finnland, 47 000 auf Schweden, 45 000 auf Irland, 39 000 auf Oesterreich, 18 000 auf Griechenland, 12 000 auf Norwegen und 10 000 auf Dänemark. Die Schweiz figuriert nicht in dieser Statistik, da bei ihr von Arbeitslosigkeit praktisch nicht die Rede sein kann. Mit 123 im ersten Quartal 1973 gemeldeten Ganzarbeitslosen stellt sie in Europa nach wie vor eine Insel der Voll- und Ueberbeschäftigung dar.

Winterthur — grösster Maschinenlieferant der Textilindustrie

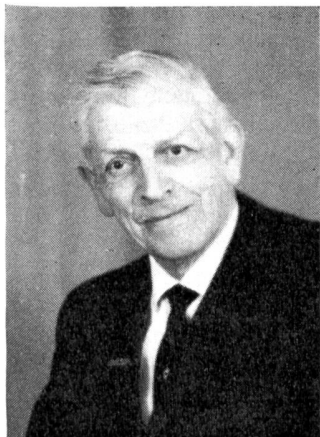
Winterthur ist bekannt als Adresse bedeutender Textilmaschinenhersteller.

Wussten Sie jedoch schon,

- dass die internationale Textilindustrie jährlich für über 500 Millionen Schweizerfranken Maschinen in Winterthur bestellt, mehr als in irgendeinem anderen Industriezentrum der Welt,
- dass Textilmaschinen aus Winterthur in 75 Ländern, verteilt auf alle 5 Erdteile, arbeiten,
- dass das Lieferprogramm der Winterthurer Firmen alle Maschinen der zentralen Stufen der Textilherstellung umfasst (Spinnen, Weben, Stricken)?

Jubiläum

a. Direktor Moritz Schubiger, 75 Jahre



Der in weiten Kreisen der schweizerischen Textilindustrie bekannte und geachtete, ehemalige Direktor der Textilfachschule Wattwil, Moritz Schubiger, Dipl.-Ing. ETH, vollendete am 17. September 1973 in bester gesundheitlicher Verfassung sein 75. Lebensjahr.

1898, in einer Zeit als «die Welt noch in Ordnung war» kam der Jubilar als Sohn der Eltern Alfred Schubiger — Simmen in Uznach zur Welt. Zusammen mit seinem älteren Bruder Franz Maria und seiner jüngeren Schwester Agnes verbrachte er frohe und unbeschwerte Jugendjahre im Elternhaus. Moritz besuchte die Primar- und Sekundarschule in Uznach und trat zu Ostern 1913 ins Gymnasium des Klosters Einsiedeln ein, wo er eine vielseitige humanistische Ausbildung erhielt, die er 1919 mit der Maturität abschloss. Hernach immatrikulierte Moritz Schubiger an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich und widmete sich dem Studium der Elektrotechnik. 1923 promovierte er mit sehr gutem Erfolg zum Diplom-Elektro-Ingenieur.

Im darauffolgenden Jahr trat der Jubilar in die Dienste der Firma Brown-Boveri in Baden, die ihm die interessante Aufgabe übertrug, die mit der Elektrifikation der Textilindustrie zusammenhängenden Probleme zu bearbeiten. Dabei entstanden viele persönliche Kontakte mit der schweizerischen Textilindustrie, die sich für die spätere Tätigkeit des jungen Elektroingenieurs als sehr wertvoll erwiesen.

Als 1943 Direktor Andreas Frohmader altershalber von der Leitung der damaligen Webschule Wattwil zurücktrat, beauftragte man Moritz Schubiger nach Wattwil, um die Direktion, dieser für die schweizerische Baumwoll-, Woll- und Leinen-Industrie wichtigen Ausbildungsstätte zu übernehmen. Der Amtsantritt erfolgte mit dem Schuljahrsbeginn im Oktober desselben Jahres.

Die Führung eines geregelten Unterrichts war wegen Militärdienst der Lehrer und auch der Schüler nicht immer

leicht, stand man doch damals mitten im 2. Weltkrieg. Dem neuen Schulleiter gelang es dennoch bei straffer Führung des Schulbetriebs diesen nicht nur aufrecht zu erhalten, sondern vollumfänglich durchzuführen. Mancher der damaligen Schüler sind dem Jubilar noch heute dafür dankbar, dass er ihnen in der Kriegszeit eine Fachschulausbildung ermöglichte.

Nicht nur diese Erschwernisse konnten gemeistert werden, auch eine grundsätzliche Neuorganisation des Unterrichts nahm Direktor Schubiger in die Hände. Die bisher in einer Gemeinschaftsklasse vereinten Schüler wurden auf Einzelklassen aufgeteilt; dadurch konnte eine spezifische, auf die Bedürfnisse der einzelnen Abteilungen besser abgestimmte Schulung verwirklicht werden. Mit dieser Neuordnung wurde für Webereimeister eine zweisemestrige, für Webereitechniker und Webereidessinateure eine dreisemestrige und für Textilkauflleute eine einsemestrige Ausbildungsmöglichkeit geschaffen. Im Zuge der neuen Klasseneinteilung sollten auch die Belange der einzelnen Branchen besser berücksichtigt werden. Nach Ergänzung des Lehrkörpers durch einen Wollfachmann bestand die Voraussetzung des speziellen Fachunterrichts im neugeschaffenen Baumwoll- und Leinensektor bzw. Wollektor getrennt zu erteilen.

Da durch die Neuorganisation des Unterrichts die Grundlage für eine bessere und modernere Fachausbildung gegeben war, wurde der Beschluss gefasst die Schule auch äusserlich zu renovieren und räumlich zu erweitern. Kurz nach Kriegsende begann man 1946 mit den umfangreichen baulichen Veränderungen, die 1950 ihren Abschluss fanden. Die Neugestaltung der Schule erfolgte tiefgreifend. Der 1891 errichtete Shedbau wurde abgerissen, die seit 1910 bestehenden Gebäudeteile abgeändert und an der Hembergstrasse ein moderner Fabrikationstrakt neu errichtet. Mit viel organisatorischem Geschick ist es Direktor Schubiger dabei gelungen über alle Bauetappen hinweg den Schulbetrieb ohne Unterbrechung aufrechtzuerhalten.

Wesentlichen Anteil hatte der Jubilar auch an der Errichtung der Spinnereiabteilung, die mit Beginn des Schuljahres 1950/51 eröffnet wurde. Damit ging ein von den schweizerischen Spinnereien schon lange gehegter Wunsch in Erfüllung, die erforderlichen Techniker und Meister in Wattwil heranzubilden und zu schulen.

Als zu Beginn der 60er Jahre der Zusammenschluss der St. Galler und Wattwiler Textilfachschulen erwogen wurde, setzte sich Direktor Schubiger für die Verwirklichung dieses Postulates voll ein. In zahlreichen vorbereitenden Besprechungen und Sitzungen wirkte er mit, das erstrebenswerte Ziel zu erreichen. 1964 war es dann so weit, dass die St. Galler Schule mit ihrer Wirkerei- und Strickereiabteilung in die Textilfachschule Wattwil eingegliedert wurde.

Neben den Geschäften eines Schulleiters bewältigte der Jubilar ein Pensum an Schulstunden. Er unterrichtete Elektrotechnik, Mathematik, Rechenschieberrechnen, Maschinen- und Spinnereikunde. Zwischen ihm und den Schülern bestand stets ein gutes, loyales, man müsste sagen väterliches Verhältnis. Direktor Schubiger wurde von allen Schülern respektiert und als Mensch und Lehrer hoch geachtet.

Viel Verständnis brachte er der an der Schule bestehenden Studentenverbindung «Textilia» entgegen. Besonders wenn gelegentlich die Wogen studentischer Streiche zu hoch schlugen, wirkte er vermittelnd zwischen Behörden und Schülerschaft. Seinen guten Rat befolgend, brachten die Studenten manch nächtliches Ereignis am folgenden Tag wieder in Ordnung. Gross ist stets die Freude, wenn «Rotor» als hochgeschätztes Ehrenmitglied des «A.H.-Verbandes Textilia» an Altherrentagen in der weiss-lila-weissen Corona zu sehen ist. Bei solchen Anlässen werden dann liebe Erinnerungen aus der Wattwiler Studentenzeit aufgefrischt und mit Humor gewürzt zum besten gegeben.

Die Bestrebungen der «Vereinigung ehemaliger Webschüler Wattwil» — heute Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute (VST) — unterstützte der Jubilar als Vorstandsmitglied grosszügig. Mit der 1967 erfolgten Ernennung zum Ehrenmitglied dankte ihm die VST für seine langjährige fördernde Mitarbeit in der Vereinsleitung.

Dem Lehrkörper und den Angestellten der Textilfachschule war der Jubilar stets ein verständiger und aufgeschlossener Vorgesetzter, der mit viel Umsicht und Menschlichkeit seine Mitarbeiter zu führen wusste. Besonders förderte er deren Weiterbildung. Ihm war es zu verdanken, dass die Lehrerschaft an den von der VST veranstalteten In- und Auslandsexkursionen teilnehmen konnte.

Als Direktor Schubiger Ende des Sommersemesters 1963 altershalber zurücktrat, konnte er auf einen beruflich voll erfüllten Lebensabschnitt zurückblicken. Allen, die mit ihm während vieler Jahre zusammenarbeiteten, fiel der Abschied nicht leicht.

Auch nach seinem Rücktritt aus dem aktiven Berufsleben blieb der Jubilar mit der Textilindustrie verbunden. Schon 1940 war er im Familienunternehmen Schubiger & Cie AG, Uznach als Verwaltungsrat tätig und hat dieses Amt bis heute beibehalten.

Seine reichen Erfahrungen und vielseitigen Kenntnisse stellte der Jubilar verschiedenen Institutionen und Gremien zur Verfügung; u. a. diente er der Öffentlichkeit als langjähriger Schulrat der Primarschulgemeinde Wattwil.

Im Militär bekleidete Moritz Schubiger den Rang eines Obersten der Artillerie. Zuletzt war er Platzkommandant von Wil.

Moritz Schubiger ist nicht nur ein erfolgreicher Schütze, sondern auch musikalisch vielseitig begabt.

In 75 Lebensjahren sind meist viele Jahre des Familienlebens eingeschlossen. Bei Moritz Schubiger ist dies der Fall. Im grossen Kreis seiner zahlreichen Freunde und Bekannten gilt er als treubesorgter Gatte seiner allseits geschätzten Frau, als vorbildlicher Vater seiner Söhne und Töchter und als vielgeliebter Grosspapa seiner Enkelkinder.

Möge sich der beliebte und allseits verehrte Jubilar weiterhin guter Gesundheit und zufriedenen Wohlergehens erfreuen und ihm damit weiterhin viele frohe Lebensjahre im Familien- und Freundeskreis beschieden sein. Rü

25jähriges Arbeitsjubiläum von Frau Susanne Schark

Verkaufsmanagerin im Textilmaschinenbau



Susanne Schark, Verkaufsleiterin der Franz Morat GmbH in Stuttgart, wurde als erste Frau im Sulzer-Konzern Abteilungsleiterin.

Seit dem 1. August 1948 ist Frau Schark 25 Jahre mit der Firma Morat und deren Wiederaufbau verbunden. Als die Firma Mitte 1952 in ihrem Zweigbetrieb in Stuttgart-Vaihingen mit einer völlig neuartigen Rundstrickmaschine herauskam, begann Frau Scharks Verkaufstätigkeit.

Zunächst allein, übernahm sie dann auch den Ersatzteildienst, Versand und Fakturierung; mit insgesamt nur 12 Personen exportierte man bereits in 12 Länder.

Als 1969 der Betrieb vom Sulzer-Konzern übernommen wurde, gab es in Vaihingen 750 Beschäftigte, die pro Monat 25 Maschinen herstellten. Die wachsende Beliebtheit von Jerseystoffen in den Jahren 1967—1971 sprengte aber die Produktionskapazität des Betriebes in Vaihingen und führte zum neubauten Werk Bonlanden.

Hier leitet Frau Schark die Hauptabteilung Verkauf (Disposition, Versand, Marketing, Werbung), ihr Mitarbeiterstab hat sich auf rund 100 Personen erhöht. Inzwischen wird in Bonlanden mit 2700 Beschäftigten — verglichen mit Vaihingen — ein Vielfaches produziert.

Eine veränderte Marktlage hat diesen an sich schon harten Männer-Job nicht leichter gemacht. Die «Moratronik» muss Eingang in neue Märkte finden, Verhandlungen in aller Welt sind erforderlich. Auch hier muss Frau Schark ihren Mann stehen, wobei sie allerdings auch die weltweite Sulzer-Vertriebsorganisation einschalten kann.

Im Grunde genommen ist es aber sie selbst, die diese weit über dem Durchschnitt liegenden Aufgaben meistert. Ihre Leistung verdient voll gewürdigt zu werden.

Marktbericht

Rohbaumwolle

In Baumwolle stehen wir momentan in einem ausgesprochenen Uebergangsstadium. Wir scheinen dem Ende der USA-Agrarsubsidien entgegenzugehen, man beschränkt sich auf die Staatshilfe an die «commercial farms», meist noch Familienfarmen, und die Kluft zwischen den USA und Europa in bezug auf die Aussenpolitik der Agrarprodukte dürfte sich eher verengen, wodurch neue Aussichten eröffnet werden.

In den USA wird durch die «Cotton Inc.» für Baumwolle geworben, weil diese Heizstoffe erspart und Sauerstoff produziert und als «biodegradable» die Umwelt nicht verschmutzt. Aus der Baumwollsaat entstehen Lebensmittel, aus dem Produkt geht die Mode hervor usw.

In nächster Zeit wird vorerst die nördliche Halbkugel mit einem Angebot von rund 9 380 000 Tonnen für das Jahr 1972/73 und ungefähr 9 360 000 Tonnen für die Saison 1973/74 ausschlaggebend sein, wobei die Sowjetunion massgebend ist. Wichtig ist aber die Weltversorgung auf längere Sicht, die sich ungefähr wie folgt stellt:

Baumwoll-Weltlage (in Mio Ballen)

	1970/71	1971/72	1972/73*
Uebertrag 1. August	21,3	19,6	20,3
Produktion:			
USA	10,3	10,3	13,8
andere Länder	23,3	28,0	27,8
kommunistische Länder	18,6	18,7	17,9
Weltangebot	73,5	76,6	79,8*
Weltverbrauch	53,9	56,3	57,0*
Uebertrag	19,6	20,3	22,8*

* Schätzung

Dies ist ausschliesslich die Schilderung der Baumwolllage, ohne auf die anderen, äusserst wichtigen Faktoren, vor allem auf die Lösung des internationalen Währungssystems auf dem Weltmarkt, einzugehen.

P. H. Müller, 8023 Zürich

1972/73 höheres Baumwollaufkommen

Das Baumwollaufkommen in Europa (einschliesslich Bulgarien und Albanien mit zusammen 85 000 Ballen) ist in der Saison 1972/73 voraussichtlich um etwa 7 % auf

879 000 Ballen gestiegen und hat damit die Durchschnittsernte in der zweiten Hälfte der sechziger Jahre fast erreicht. Eine weitergehende Ertragssteigerung blieb jedoch infolge übermässiger Regenfälle aus.

Griechenland erzielte eine Rekordernte von 575 000 Ballen. Wegen des Arbeitskräftemangels, der hohen Maschinenkosten und des lukrativeren Zuckerrübenanbaus rechnet man, dass 1973/74 der Baumwollanbau wieder um 10 % reduziert werden wird.

In Spanien rechnet man mit einer um 20 000 Ballen höheren Ernte von 200 000 Ballen, wobei das Ernteaufkommen stärker steigt als die Anbaufläche; für 1973/74 wird hier mit einer Expansion der Erntefläche um 20 % gerechnet.

In der Türkei wird die Baumwollernte 1972/73 trotz schwerer Niederschläge und Arbeitskräfteverknappung mit 2,5 Mio Ballen veranschlagt; Prognose für 1973/74 sprechen von einer Verringerung der Anbaufläche.

In Persien ist das Baumwollaufkommen um etwa 31 % auf 890 000 Ballen angewachsen. Für 1973/74 wird mit einer gleichbleibenden oder leicht expandierenden Anbaufläche gerechnet.

In Persien ist das Baumwollaufkommen um etwa 31 % auf 750 000 Ballen gemeldet. Der Rückgang der Anbaufläche konnte demnach mehr als wettgemacht werden. Die Anbauabsichten für 1973/74 lauten etwas höher.

Die Ernte Israels ist um 15 000 auf 185 000 Ballen — ohne Vergrösserung der Anbaufläche — gestiegen. Für 1973/74 muss wegen der geringen Regenfälle im Frühjahr mit einer Verminderung der Anbaufläche um 8 % gerechnet werden.

Die Angaben über die nordamerikanische Baumwollernte des USA-Landwirtschaftsministeriums wurden korrigiert: Im Mai und Juni war übereinstimmend von einer Ernte von 13,7 Mio Ballen die Rede, die Mai-Schätzung von 13,2 Mio Acres für die abgeerntete Baumwollfläche wurde jedoch im Juni auf knapp 13 Mio Acres korrigiert. Dabei ist der durchschnittliche Flächenertrag, der im Mai noch auf reichlich 480 bis gegen 433 lbs je Acres im Vorjahr beziffert wurde, im Juni weiter verbessert mit 507 lbs je Acres angegeben worden.

Die Aussichten für 1973/74 wurden als ungewiss bezeichnet, vor allem wegen der Ueberschwemmungen im Delta-Gebiet. Andererseits dürften die höheren Preise der laufenden Saison die Baumwollpflanzer in anderen Gebieten — vor allem in den Ebenen von Texas und im Westen der USA — zu einer Anbauerweiterung ermutigt haben. Die gesamte amerikanische Baumwollpflanzungsfläche wird voraussichtlich zwar etwas niedriger ausfallen; bei einem etwas geringeren Flächenertrag als 1972/73 kann für die kommende Saison mit einer Ernte von rund 12 Mio Ballen gerechnet werden.

IW/UCP, 8047 Zürich

Literatur

Wolle

Nach Abschluss der Wollsaison 1972/73 trat auf den internationalen Wollmärkten die traditionelle Sommerpause ein, die aber jetzt zum Abschluss kommt. Das Kaufinteresse am Bradforder Verbrauchermarkt war denn in der ersten Augushälfte auch lebhaft, was sich im deutlichen Ansteigen der Preise in einzelnen Positionen ausdrückte. So stiegen die Preise für 64er Kammzüge von 270 auf 279 p per kg.

In Auckland lagen die Preise um 2,5 bis 5 % höher. Anfangs August wurde die erste Auktion der Wintersaison durchgeführt, an der 8554 Ballen, hauptsächlich der zweiten Schur angeboten wurden. Die Qualitäten wurden als gut und vergleichbar mit jenen der entsprechenden Vorjahresauktion beschrieben. Die Geschäftstätigkeit war lebhaft.

Die neuseeländischen Wollpreise zogen in Bradford geringfügig an. Top-Notierungen erhöhten sich zwischen 2 und 4 Pence je kg. Merino-Preise waren wenig verändert. Nach Ansicht von Beobachtern kann für die nächste Zukunft eine feste Tendenz erwartet werden.

In Buenos Aires ging der argentinische Wollmarkt infolge der geringen Nachfrage bei sehr ruhiger Umsatzstätigkeit in den letzten Wochen zurück. Patagonische Fine- und Prime-Wollen notierten zwischen 220 und 180 Pesos. Fine Crossbred wurde zu 170 Pesos je 10 kg verkauft, dieselbe Qualität Entre-Rio um 150 Pesos. Die Preise für patagonische Schur notierte je nach Gradierung zwischen 110 und 90 Pesos.

Zweite Schurwolle notierte in Napir zugunsten der Verkäufer, und alle Notierungen zogen um durchschnittlich 2,5 % an. Es wurden 9868 Ballen angeboten, davon 75 % Crutchings, meist Frühschur-Vlieswolle.

Kurse	18. 7. 1973	15. 8. 1973
Bradford in Pence je lb		
Merino 70"	317	320
Crossbreds 58" Ø	215	218
Antwerpen in belg. Franken je kg		
Australische Kammzüge tip 48/50	256	247
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	280—290	275—290

UCP, 8047 Zürich

Was kostet eine Firma? — Schriftenreihe des SIB, Band 19 — Max Gerster — 64 Seiten, broschiert, Fr. 18.— — Verlag des Schweizerischen Kaufmännischen Vereins, Zürich 1973.

Fragen der Unternehmungsbewertung gehören mit zu den Aufgaben, mit denen sich leitende Angestellte in letzter Zeit vermehrt auseinanderzusetzen hatten. Nachdem noch vor wenigen Jahren solche Probleme äusserst selten — wenn überhaupt — aufgetreten sind, sieht man sich heute vielerorts bereits mit einer gewissen Regelmässigkeit solchen Fragen gegenübergestellt.

Die Ursache hierfür ist in einer Reihe von Gründen zu suchen. Der wichtigste dürfte wohl im gegenwärtigen Kooperations- und Konzentrationsstreben liegen. Diesen Zusammenschlüssen geht regelmässig die genaue Feststellung der beiderseitig vorhandenen Werte voraus; die Unternehmungsbewertung ist so zu einer der wesentlichsten Voraussetzungen für das Zustandekommen von Uebernahmen geworden.

Der Band enthält die wichtigsten Ueberlegungen, die im Zusammenhang mit der Unternehmungsbewertung angestellt werden müssen. Er macht auch die verschiedenen Unternehmungsbewertungsformeln, -konzepte und -theorien verständlicher. Kurz und präzis in den Darlegungen, ist er so geschrieben, dass auch der in Bewertungsfragen nicht spezialisierte Leser mitkommt.

Statistische Grundbegriffe — Eine programmierte Einführung — Ingrid und Lennart Holmberg, Lars Jivén, Jan-Evert Svensson — 311 Seiten, gebunden, Fr. 33.— — Verlag des Schweizerischen Kaufmännischen Vereins, Zürich 1973.

Moderne statistische Methoden finden in allen Lebensbereichen Anwendung. Trotzdem haben viele eine gewisse Scheu vor jeglicher Art von Statistik. Das mag zum Teil damit zusammenhängen, dass man in der Schule mit dem Fach Mathematik schlechte Erfahrungen machte oder seither damit nicht mehr zu tun hatte. Die vorliegende Einführung in die statistischen Grundbegriffe ist aus diesem Grunde elementar gehalten und setzt keine besonderen mathematischen Kenntnisse voraus, so dass ihr auch der mathematisch Ungeschulte zu folgen vermag.

Die Verfasser führen Schritt für Schritt in die wichtigsten statistischen Begriffe ein und machen den Leser von Grund auf mit den gebräuchlichsten Hilfsmitteln und Methoden vertraut. Der gesamte Stoff ist in neun Kapitel eingeteilt, die folgende Themen behandeln: Grundbegriffe — Mittelwerte — Streuungsmasse — Elementare Wahrscheinlichkeitsbegriffe — Normierung — Korrelation — Statistische Analyse — χ^2 — Analyse — Repetition.

Zur Erleichterung des Selbststudiums wird der Stoff in programmierter Form dargeboten. Trotzdem ist der Text möglichst knapp gehalten. Zur eigenen Kontrolle des Lesers, ob der Stoff wirklich sitzt, ist jedem Kapitel ein Abschnitt «Prüfen Sie sich selbst» mit einer oder mehreren Aufgaben beigegeben. Die dazugehörige Lösung befindet sich jeweils auf der Rückseite. Dazu sind im letzten Kapitel Repetitionsübersichten und Repetitionsaufgaben so-

wie eine Formelsammlung und ein Symbolverzeichnis zusammengestellt. Ferner erleichtert ein Sachwortregister dem Leser die Benützung des Buches.

Alle Beispiele in diesem Buch sind allgemein gehalten, und es werden nur kleine, leicht überblickbare Zahlen verwendet. Das Lehrbuch ist nicht für den Spezialisten gemacht, sondern wendet sich an jeden, der sich grundlegende Kenntnisse über die statistischen Methoden verschaffen will.

Wie funktionieren Unternehmung und Betrieb? — Grundriss der Betriebswirtschaftslehre — SKV Taschenbuch 32 — Anton Amrein — 128 Seiten, kartoniert, Fr. 6.— — Verlag des Schweizerischen Kaufmännischen Vereins, Zürich 1973.

In der Privatwirtschaft wie auch in der öffentlichen Verwaltung wird immer wieder festgestellt, dass vielen Fach- und sogar Führungskräften grundlegende und heute unerlässliche betriebs- und volkswirtschaftliche Kenntnisse fehlen.

Das Ziel dieses Buches besteht darin, diese Mitarbeiter, im Sinne einer Einführung, mit den wichtigsten betriebswirtschaftlichen Begriffen, Verfahren, Mitteln sowie den Zusammenhängen in Unternehmung und Betrieb in knapper, verständlicher, systematischer und anschaulicher Form vertraut zu machen. In elf Kapiteln wird dem Leser ein gezielter Einblick in Unternehmung und Betrieb, Unternehmensführung, Beschaffung, Produktion, Absatz, Finanzierung, Investition, ins Rechnungs-, Organisations- und Personalwesen gegeben.

Systematischer verkaufen — Impulse zur langfristigen Sicherstellung des Erfolges im Aussendienst — SKV Taschenbuch 31 — Harry H. Holzheu — 128 Seiten, kartoniert, Fr. 6.— — Verlag des Schweizerischen Kaufmännischen Vereins, Zürich 1973.

Weil es über erfolgreiches Verkaufen bereits viele Bücher gibt, hat Harry Holzheu, obwohl selber ein erfolgreicher Verkäufer, Verkaufsleiter und bekannter Verkaufstrainer, kein weiteres Buch mit Patentrezepten geschrieben. Man merkt es zwischen den Zeilen: Er glaubt nicht an die Verkaufs-Wunderkinder, die noch im Schlaf erfolgreich Geschäfte machen. Für ihn ist der Verkaufserfolg das Resultat gründlicher Vorbereitung und systematischer Kundenarbeit.

Wie diese Vorbereitung zu geschehen hat und wie man mit Systematik zum Ziel kommt, legt der Autor klar und einleuchtend dar, wobei er vom Leser kritische Mitarbeit fordert und ihm auch gleich von der ersten Seite an dazu Gelegenheit gibt. Beim Lesen werden die älteren Jahrgänge und Routiniers feststellen, dass der Band nicht nur für Anfänger geschrieben wurde, sondern auch den erfahrenen und manchmal fast zu selbstsicher gewordenen Verkäufern kritische Fragen stellt und sie in diesem oder jenem Fall zur Ueberprüfung ihrer Verkaufstechnik anregt.

Buchhaltung mit mechanischen und automatischen Datenverarbeitungsverfahren — 5. Auflage, Band 5 der Schriftenreihe für das SIB — Rolf Vieweg — 211 Seiten, gebunden, mit 34 Abbildungen, Fr. 49.50 — Verlag des Schweizerischen Kaufmännischen Vereins, Zürich 1973.

Jeder Betrieb und jede Unternehmung ist auf eine übersichtliche, gut organisierte Buchhaltung angewiesen.

Welches sind aber die Möglichkeiten der Datenerfassung? Es gibt gerade auf diesem Gebiet eine Fülle von «richtigen» Lösungen. Jedes Unternehmen muss deshalb aus dem riesigen Angebot ein sinnvolles System auswählen können.

Dieses Buch beschreibt die wichtigsten mechanischen und automatischen Datenverarbeitungsverfahren. Es gibt eine Uebersicht über die verschiedenen Arten der Datenerfassung und soll helfen, die Scheu vor den neuen Techniken der Datenverarbeitung zu überwinden. Zudem will es die Einsicht verschaffen, dass eine Buchhaltungsorganisation streng nach den Regeln der Logik aufgebaut werden muss.

Als Ratgeber vor dem Kauf einer neuen Anlage wird dieses Buch sicherlich jedem gute Dienste leisten, der sich zuerst über vorhandene Systeme orientieren will, ohne bereits zwischen verschiedenen Erzeugnissen wählen zu müssen.

Textilpflege — Waschen und Chemischreinigen — R. Puchta /W. Grünwälder — 244 Seiten, 140 Abbildungen, 16 Tabellen, Format 15 × 21,5 cm, Leinen mit Schutzumschlag, DM 34.— — Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin 1973.

Dieses umfassende Handbuch — von zwei massgeblichen Fachleuten der Waschmittel-Industrie nach den neuesten Erkenntnissen geschrieben — zeigt, welchen Einflüssen Textilien beim Waschen und Chemischreinigen ausgesetzt sind.

Damit gibt das Werk Sicherheit für die richtigen Entscheidungen bei der Fertigung und bei der Pflege von Textilien. Das Buch gliedert sich in drei Teile:

Teil A: Waschen — Waschen im Wandel der Zeiten — Die Partner beim Waschen — Die Waschkraften und andere Einflussgrössen — Moderne Waschmittel — Nachbehandlungsmittel — Die gewerbliche Wäscherei — Textilien und ihre Waschbarkeit — Allgemeine Waschregeln

Teil B: Die Chemische Reinigung (Trockenreinigung) — Die am Chemischreinigungsprozess beteiligten Partner — Aufbau und Wirkungsweise moderner Reinigungsverstärker — Nasswäsche — Detachur — Ausrüstung — Bügelei — Spezialreinigung — Die Kleiderfärberei — Teppich- und Polsterreinigung

Anhang — Pflegekennzeichnung — Materialkennzeichnung — Literaturverzeichnis — Stichwortverzeichnis

Das Buch ist eine wesentliche Hilfe für alle Textilfachleute, für die Mitarbeiter von Wasch- und Reinigungsfirmen und besonders für die Studierenden und Lernenden in diesen Berufen.



Verein ehemaliger
Textilfachschüler Zürich
und Angehöriger
der Textilindustrie

Wir haben die schmerzliche Pflicht, Sie vom unerwarteten Hinschied unseres Freundes, dem Gründer, SVCC-Freimitglied, Geschäftsführer der «Textilveredlung» und langjährigen Vorstandsmitglieds der uns naheliegenden Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten, Basel,

Herrn Oswald Landolt

Ehrenpräsident der SVF

in Kenntnis zu setzen.

Er verschied während einer SVF-Vorstandssitzung am 25. August 1973 in Appenzell.

Nebst seinen geschäftlichen Verpflichtungen hat er seine ganze Freizeit mit überaus grosser Begeisterung den beiden Fachvereinigungen und der «Textilveredlung» zur Verfügung gestellt und als Geschäftsführer entscheidend an deren Entwicklung beigetragen.

Unsere Fachvereinigung verliert in Oswald Landolt einen treuen Freund. Wir werden ihn in dankbarer Erinnerung behalten.

Mit stiller Anteilnahme:

Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich
und Angehöriger der Textilindustrie:
Der Vorstand

«mittex»

Mitteilungen über Textilindustrie, Zürich:
Die Redaktion

Die Trauerfeier fand am Mittwoch, 29. Aug. 1973, um 11 Uhr in der Dorfkirche Riehen statt.

Ein Nekrolog zur Persönlichkeit Oswald Landolts wird in der Oktober-Ausgabe der «mittex» erscheinen.

Unterrichtskurse 1973/74

1. Instruktionskurs über Stäubli Schaftmaschinen

- Kursleitung: Herr *W. Niedermann*, Maschinenfabrik Stäubli AG, Horgen
- Kursort: Maschinenfabrik Stäubli AG, Horgen
- Kursdauer: 3 ganze Samstage, je von 9.00—12.00 Uhr und 13.00—15.30 Uhr
- Kurstage: Samstag, 27. Oktober, 3. und 10. November 1973
- Programm: Federrückzug-Schaftmaschine Typ 100
— Ein- und Zweizylindermaschinen für Papier- und Kunststoffkarten
— Schuss-Suchvorrichtung mit Handantrieb
— Schuss-Suchvorrichtung mit Einzelmotorantrieb
Gegenzug-Schaftmaschine Typ 200
— Ein- und Zweizylindermaschinen für Papier- und Kunststoffkarten
— Schuss-Suchvorrichtung mit Einzelmotorantrieb
Gegenzug-Schaftmaschine Typ 300 mit Zentralschmierung
Schlag- und Kopiermaschine Typ 1861
Webschützen-Egalisiermaschine Typ 1871
Kurzinstruktionen über:
— Federrückzug-Schaftmaschine Typ 550 in Monoblockgehäuse mit Oelbad und Umlaufschmierung
— Rotations-Schaftmaschine Typ 1430
- Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 40.—
Nichtmitglieder Fr. 70.—
- Anmeldeschluss: 5. Oktober 1973
Teilnehmerzahl beschränkt!
Das Mittagessen kann in der Kantine der Firma Stäubli AG eingenommen werden

2. Schlichtekurs (Verfahrenstechnische Aktualitäten)

- Kursleitung: Herr *F. Ammann*, Firma Plüss Staufer AG, Oftringen
- Kursort: Hotel Volkshaus, Winterthur (Nähe Hauptbahnhof und Parkhaus)
- Kurstag: Mittwoch, 14. November 1973
9.30—11.30 Uhr und 13.00—ca.16.00 Uhr
- Programm: 1. Schlichtereiabwasser: Referent: Herr Dr. chem. *Thomas Conrad*, Leiter der Abt. Industrieabwasser an der EAWAG (Eidg. Anstalt für Wasserversorgung, Abwasserreinigung und Gewässerschutz), Dübendorf

2. Viskositätsmessung: Einführung: Herr *F. Ammann*. Erläuterung der am Institut für Textiltechnik Reutlingen auf internationaler Ebene ausgearbeiteten Empfehlungen zur Messung der Viskosität an Schlichteflotten

Vorführung der in diesen Richtlinien empfohlenen Viscosimeter; Referenten:
 — Rheomat 15, Herr *Hediger*, Firma Contraves AG, Talackerstr. 7—11, Glattbrugg ZH
 — Viscotester VT 180, Herr *Plüss*, Firma Digitana AG, Gertrudstr. 24, Zürich, Generalvertreter von Firma Gebr. Haake, Berlin

3. Schlichten mit dem 2-Trog-System: Referent: Schlichtetechniker der Firma Gebr. Sucker, Mönchengladbach

4. Stammschlichte-Verfahren: Referent: Herr *P. König*, Firma König, Kesselschmiede und Apparatebau, Arbon

5. Kontinuierliche Konzentrationsmessung: Referent: Herr *H. Wick*, Firma Kundert, Ingenieurbüro Zürich AG, Badenerstrasse 808, Zürich

6. Betriebsbesichtigung: Besichtigung einer vollautomatischen Stammschlichte-Aufbereitungs-Anlage sowie das Gerät zur kontinuierlichen Konzentrationsmessung im praktischen Arbeitseinsatz

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—
 Nichtmitglieder Fr. 50.—

Anmeldeschluss: 27. Oktober 1973

3. Autoritätskrise, antiautoritäre Führung und Generationenkonflikt im Betriebe

Kursleitung: Herr Dr. *H. Bertschinger*, Betriebsberater, Fehraltorf ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich

Kurstag: Samstag, 24. November 1973
 8.30—12.00 Uhr und 14.00—17.00 Uhr

Programm: — Autorität und Tradition
 — Wie entsteht Autoritätskrise? Wer hat versagt?
 — Antiautoritäre Führung: Eine Herausforderung an das betriebliche Leistungsdenken?
 — Haben junge Mitarbeiter mehr Chancen?
 — Wie sieht echte Partnerschaft zwischen Jung und Alt aus?
 — Was den Menschen «vermenschlicht»!

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

Anmeldeschluss: 8. November 1973
 Teilnehmerzahl beschränkt!

4. Gewebefbindungen sowie Analyse und Aufbau einfacher Gewebe

Kursleitung: Herr *R. Deuber*, Stäfa ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstrasse 119, Zürich

Kursdauer: 9 ganze Samstage, je von 9.00—12.00 Uhr und 13.15—16.15 Uhr

Kurstage: Samstag, 1., 8. und 15. Dezember 1973, 5., 12. und 19. Januar 1974, 2., 9. und 16. Februar 1974

Programm: Einzugslehre, Grundbindungen, Ableitungen von den Grundbindungen, Analyse von Stoffmustern, Ermittlung des Materials und Gewichtsbestimmung

Kursgeld: Fr. 180.— (alles Material inbegriffen!)

Anmeldeschluss: 15. November 1973

5. Moderne Kettherstellung (Grundsätzliches und Spezielles für den Praktiker)

Kursleitung: Herr *J. Iten*, Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil

Kursort: Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil

Kurstag: Mittwoch, 12. Dezember 1973
 9.15—16.30 Uhr

Programm: — Begrüssung
 — Einführung in den nachfolgenden Film: Farbtonfilm über Benninger Konusschärmaschine Modell ZA — Diskussion
 — Vortrag: Lohnt sich der Einsatz eines qualitativ hochwertigen Fadenspanners für Stapelfasern? — Diskussion
 — Vortrag: Die Bedeutung des Materialtransportes im Weberei-Vorwerk — Diskussion
 — Mittagessen
 — Aufteilung der Kursteilnehmer in drei Gruppen für folgende Themen:
 — Rispentechnik — Demonstration an der Maschine
 — Die Keilhöhenermittlung und ihre Tücken
 — Fragen aus der Praxis
 — Diskussion
 Gruppenwechsel nach einer bestimmten Zeitspanne!
 — Kaffeepause
 — Einführung in den nachfolgenden Film: Farbtonfilm über die Benninger Breitzettelanlage Modell ZDA/GCA für Grossproduktion — Diskussion
 — Verabschiedung des Kurses

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—
 Nichtmitglieder Fr. 50.—

Anmeldeschluss: 26. November 1973

6. Orientierungs- und Instruktionskurs über die Sulzer Webmaschine

Kursleitung: Herr *F. Heiz*, Maschinenfabrik Gebr. Sulzer AG, Winterthur

Kursort: Maschinenfabrik Gebr. Sulzer AG, Werk Oberwinterthur

Kurstage: Freitag, 11. Januar 1974, 9.00—17.00 Uhr
Samstag, 12. Januar 1974, 9.00—16.00 Uhr

Programm:

- Orientierungs- und Instruktionskurs über die Sulzer-Webmaschine
- Einführung in die Funktionen der Sulzer-Webmaschine
- Uebersicht über die verschiedenen Typen
- Anwendungsgebiete
- Praktische Betriebsfragen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 40.—
Nichtmitglieder Fr. 70.—

Anmeldeschluss: 27. Dezember 1973

7. Instruktionskurs «Rund um den Schweizer Coner CA 11»

Kursleitung: Herr *G. Schmid*, Maschinenfabrik Schweizer AG, Horgen

Kursort: Maschinenfabrik Schweizer AG, Horgen

Kurstag: Samstag, 2. Februar 1974, 9.00—16.00 Uhr

Programm:

1. Teil:
 - Spulvorschriften
 - Maschineneinstellungen
 - Maschinenwartung
2. Teil:
 - Betreuungsanforderungen
 - Anlernmethoden
3. Teil:
 - Anlagetest
 - Produktionsüberwachungen

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—
Nichtmitglieder Fr. 50.—

Anmeldeschluss: 10. Januar 1974

8. Strukturwandel und zwischenbetriebliche Zusammenarbeit in der Textilindustrie

Kursleitung: Herr *E. Nef*, Direktor des Vereins Schweizerischer Textilindustrieller (VSTI) Zürich

Kursort: Kasino Zürichhorn, Bellerivestrasse 170, Zürich

Kurstag: Freitag, 8. Februar 1974, 9.00—11.30 Uhr

Programm: Einführungsreferat: Herr *E. Nef*, Direktor VSTI Zürich
Podiumsgesprächsteilnehmer: Herr *H. Iseli*, Unternehmer, Bleiche AG, Zofingen; Herr *H. Rhonheimer*, Direktor der Firma

Abraham AG, Zürich; Herr *M. Treichler*, Unternehmer, Tuchfabrik Wädenswil AG, Wädenswil; Herr *E. Weber*, Unternehmer, Wollweberei Rothrist, Vize-Präsident des Vereins Schweizerischer Textilindustrieller (VSTI); Herr *H. Weisbrod*, Unternehmer, Weisbrod-Zürcher AG, Hausen a. A., Vize-Präsident des Vereins Schweiz. Textilindustrieller (VSTI); Herr *W. E. Zeller*, Unternehmensberatung, Kilchberg.

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

Anmeldeschluss: 23. Januar 1974

9. Instruktionskurs über die Rüti-C-Webmaschine

Kursleitung: Herr *A. Vettiger*, Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti ZH

Kursort: Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti ZH

Kurstag: Freitag, 22. Februar 1974
9.00—12.00 Uhr und 14.00—17.00 Uhr

Programm:

1. Teil (bis ca. 15.00 Uhr):
 - Instruktionen an der Rüti-C-Webmaschine
2. Teil (ab ca. 15.00 Uhr):
 - Vorführsaal, Demonstrationen an den verschiedenen Fabrikaten — Diskussion

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 30.—
Nichtmitglieder Fr. 50.—

Anmeldeschluss: 7. Februar 1974
Teilnehmerzahl beschränkt!

10. Forderungen eines Konfektionärs an die Weber

Kursleitung: Herr *X. Brügger*, Direktor, Weisbrod-Zürcher AG, Hausen a. A., Präsident des VdT, Zürich

Kursort: Hotel-Restaurant «Erlibacherhof», Erlenbach ZH

Kurstag: Dienstag, 26. Februar 1974
9.00—11.30 Uhr

Programm: Einführungsreferat: Herr *G. Luisoder*, Unternehmer, Luisoder AG, Konfektionsfabrik, München
Podiumsgesprächsteilnehmer: Herr *R. Braunschweig*, Unternehmer, E. Braunschweig & Co. AG, Zürich; Herr *G. Luisoder*, Unternehmer, Luisoder AG, Konfektionsfabrik, München; Herr *O. Oesch*, Direktor Färberei Schlieren AG, Zürich; Herr *F. Thiévent*, Direktor, Ritex AG, Zofingen; Herr *H. R. Tschamper*, Direktor, H. Berger SA, Eclépens, sowie eine weitere Färbereipersonlichkeit



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

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

Anmeldeschluss: 8. Februar 1974

1. Die Anmeldungen sind schriftlich mit der Anmeldekarte oder mit den Angaben, wie sie auf dieser Karte verlangt werden (Name, Vorname, Geburtsjahr, Beruf, Adresse, Mitglied oder Nichtmitglied), und der Kursangabe an den Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn Alfred Bollmann, Sperletweg 23, 8052 Zürich, zu richten.
2. Für jeden einzelnen Kurs ist eine separate Anmeldung notwendig, wenn die Anmeldekarte fehlt oder nicht benutzt wird.
3. Anmeldekarten für die Unterrichtskurse 1973/74 können beim Präsidenten der Unterrichtskommission bezogen werden.
4. Die Anmeldungen sind bis spätestens zu dem für jeden Kurs angegebenen Anmeldeschluss einzusenden.
5. Kursgeldeinzahlungen sind erst dann vorzunehmen, wenn dem Kursteilnehmer das Kursaufgebot, der Kursausweis und der Einzahlungsschein für den betreffenden Kurs zugestellt wurden. Zehn Tage vor Kursbeginn wird jeder Kursteilnehmer über die entsprechende Kursdurchführung orientiert; gleichzeitig werden ihm auch die oben erwähnten Unterlagen zugestellt.
6. * Als Vereinsmitglieder gelten nur solche Personen, welche dem Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie (VeT), der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil (VST), der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) oder der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten Landessektion Schweiz (IFWS) angehören.
7. Die Mitgliedschaft des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen. Anmelde- bzw. Eintrittskarten sind beim Präsidenten der Unterrichtskommission erhältlich.

Studienreise nach Süddeutschland

Wir machen noch einmal auf die diesjährige VeT-Studienreise aufmerksam. Sie führt zwischen dem 30. September und dem 2. Oktober 1973 in den süddeutschen Raum mit Besichtigung dreier je auf ihrem Sektor führender Unternehmen: Louisoder AG, Konfektionsfabrik, München; Riedinger Jersey AG, Augsburg und Mercedes Benz, Automobilfabrik, Stuttgart. Das ausführliche Programm ist in der Augustnummer der «mittex» publiziert worden. VeT-Gönner und VeT-Mitglieder erhielten eine persönliche Einladung. Interessenten unserer befreundeten Vereinigungen VST, SVF und IFWS sind ebenfalls freundlich eingeladen. Anmeldungen nimmt der VeT-Präsident, Herr Xaver Brügger, Badenerstrasse 2, 8004 Zürich, entgegen.

XVIII. Kongress der IFWS in Mailand

21. bis 24. Oktober 1973

Aerhotel Executive, I-20145 Milano, Viale Sturzo 45

Programm

Sonntag, 21. Oktober 1973

Eröffnung des Tagungsbüros — Ausgabe der Tagungsunterlagen — Zentralvorstandssitzung — Zwangloses Beisammensein.

Montag, 22. Oktober 1973

Eröffnung des Kongresses — Referate — Gemeinsames Essen — Referate — Ausflüge der Begleiter.

Dienstag, 23. Oktober 1973

Referate — Gemeinsames Essen — Referate — Generalversammlung — Ausflüge der Begleiter — Gala-Abend.

Mittwoch, 24. Oktober 1973

Betriebsbesichtigungen (ganzer Tag).

Kongressgebühr

Mitglied: Lit. 30 000; Nichtmitglied: Lit. 35 000; Begleiter: Lit. 25 000.

In der Einschreibungsgebühr ist folgendes inbegriffen: Unterlagen des Kongresses, Cocktail am 21., Mahlzeiten Mittagessen am 22. und 23., Ausflüge der Begleiter, Gala-Abend am 23.; Reisekosten und Unterkunftskosten werden von den Teilnehmern selbst bezahlt.

Pauschalreise mit TEE-Zug

Anreise: Sonntag, 21. Oktober 1973, 8.30 Uhr Hauptbahnhof Zürich (Ankunft in Mailand: 12.40 Uhr).

Rückreise: Donnerstag, 25. Oktober 1973, 8.15 Uhr Zentralbahnhof Mailand (Ankunft in Zürich: 12.15 Uhr).

Pauschalpreise pro Person

Fr. 360.— in Erstklasshotel; Fr. 260.— in Zweitklasshotel. Folgende Leistungen sind inbegriffen

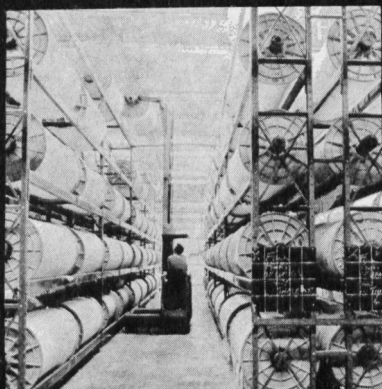
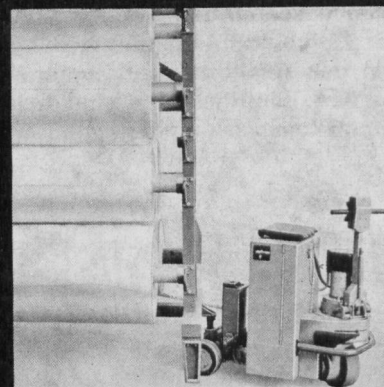
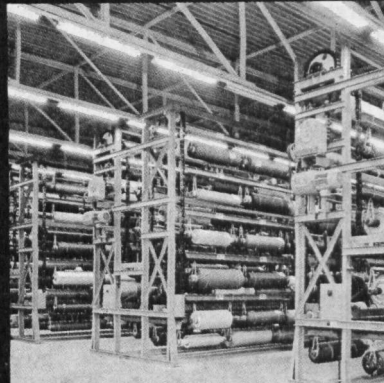
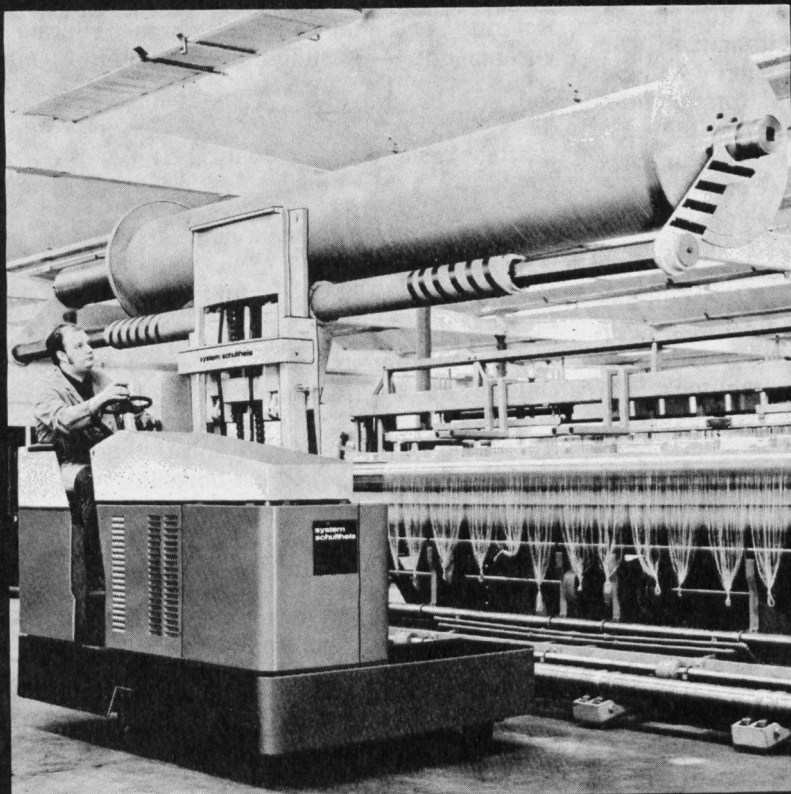
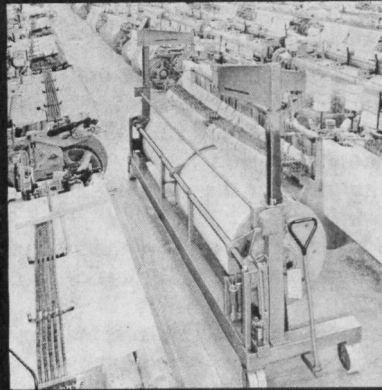
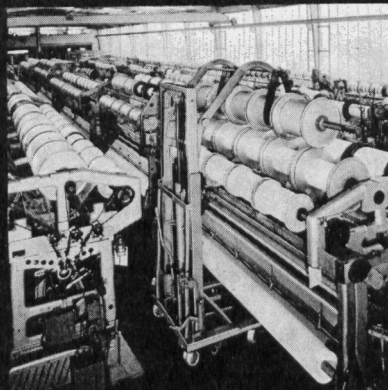
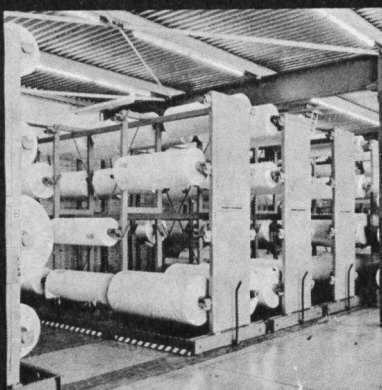
- Bahnfahrt 1. Klasse Zürich—Mailand und zurück mit TEE-Zug
- Transfer vom Bahnhof zum Hotel und umgekehrt
- Zimmer und Frühstück in Erst- oder Zweitklasshotel (Zimmer mit Bad oder Dusche).

Zuschlag für Einzelzimmer: Fr. 80.— in Erstklasshotel, Fr. 60.— in Zweitklasshotel.

Kongress- und Reisprogramm mit Anmeldeformularen sind erhältlich bei *IFWS Landessektion Schweiz, Büelstrasse 30, 9630 Wattwil.*

system schultheis®
bietet »Maßarbeit mit System« !

Transport- und Lagertechnik für
Weberei · Wirkerei · Teppichindustrie...



**system
schultheis**

System Schultheis AG
Textilmaschinen

CH-8640 Rapperswil
Kreuzstraße 12
Telefon: 055 - 27 69 39
Telex: 75 308