

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **83 (1976)**

Heft 4

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

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

P 45 918

ürich
pril

4

Mitteilungen
über Textilindustrie

Schweizerische
Fachschrift
für die gesamte
Textilindustrie

ETH-ZÜRICH

21. April 1976

BIBLIOTHEK

mit
tex

**AROVA AROVA
A AROVA AROVA A
VA AROVA AROVA AR
VA AROVA AROVA AR
VA AROVA AROVA AR
VA AROVA AROVA
VA AROVA A
VA AROVA AROVA
VA AROVA AROVA AR
VA AROVA AROVA A
AROVA AROVA**



Der Spulenhänger Mod. USB mit eingebauter auto-
matischer Bremse sorgt für regelmässigen Ablauf



HCH. KÜNDIG + CIE. AG. WETZIKON ZH

Textilmaschinen + Techn. Zubehör

8620 Wetzikon, Postfach 57, Kratzstrasse 21

Telefon (01) 77 09 34, Telex 75 324

niederer Zwirnt und färbt

Wäsche, Unterwäsche, Nachtwäsche	gekämmte NICOSA	NICOSA HE	NIBALON L	NICOSA CRTL
Bébéartikel	Baumwollzwirne NICOSA	BAUMWOLLE/33 NICOSA HMM	NIBALON T	Baumwolle mit Lycra
Badebekleidung	gekämmte NICOSA	TREVIPIA 350 pillingarme Type	MERINO-Wolle mit	NICOSA CRTL
Damen-Oberbekleidung/DOB	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	texturiertes Nylon 6,6	Baumwolle mit Lycra
Herrn-Oberbekleidung/HAKA	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	NGRILLA SOFT	Acryl Spinn garnzend
Kinder-Oberbekleidung	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	texturiertes Nylon 6,6	
Freizeitartikel	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	NGRILLA HE	
Rollkragen- und Pullishirts	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	NICOSA Z	
Trainings- und Gymnastikanzüge	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	Zellwolle garnzend	
Strumpfwaren	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	NGRILLA HE	
Technische Gewebe, Bänder	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	NICOSA Z	
Technische Zwirne, Nähzwirne	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	Zellwolle garnzend	
NICOSA Stickereigarne	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	NGRILLA HE	
Druck- und Stickfonds	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	NICOSA Z	
Elastische Borden, Leisten	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	Zellwolle garnzend	
Heimtextilien	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	NGRILLA HE	
Dekorstoffe	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	NICOSA Z	
Möbelstoffe, Autopolsterüberzüge	Baumwolle gekämmt	Baumwolle/33 NICOSA HMM	Zellwolle garnzend	
Posamenten	Baumwolle gekämmt	HOCHMODUL 33	NGRILLA HE	

niederer
Niederer + Co. AG 9620 Lichtensteig
Zwirnerei Färberei
Telefon 074 - 73711 Telex 77115



8805 Richterswil

Gartenstrasse 19
Telefon 01 76 47 77

Textilmaschinen und Apparate
Technische Artikel

Von A bis Z

Zackenscheren in verschiedenen Grössen
Zeichenstifte
Zählnadeln
Zugfedern für Webschäfte
Zuschneidescheren
Zwirnringe und Zwirnläufer
Zylindernägel für Spinnereien
Zähler für Metrage oder Hub

Zacken-Musterschneidemaschine **SCHILLING**

Dessins - CRÉATION

E. Kappeler

Telefon 01 56 77 91
Rütihofstrasse 19, 8049 Zürich

Bureaux und Technik:
Patronage und Jacquardkarten

Fritz Fuchs

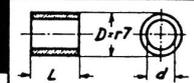
Telefon 01 62 68 03
Aargauerstrasse 251, 8048 Zürich

Selbstschmierende Glissa-Lager



Einige Dimensionen
aus unserem reich-
haltigen Vorrat.

Nach Möglichkeit
genormte Grössen
verwenden, da kurze
Lieferfristen und
vorteilhafte Preise.



Gehäusebohrung-H7

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

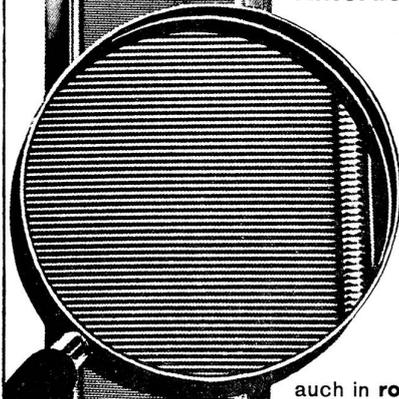
Aladin AG. Zürich

Claridenstr. 36 Tel. (051) 36 41 51

Nr. e 340

Stauffacher- Webeblätter

für höchste
Anforderungen



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

auch in **rostfreier** Ausführung

Seit über 80 Jahren

Stauffacher Qualität

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

Schweizer Papiere und Folien für
die Schaftweberei-

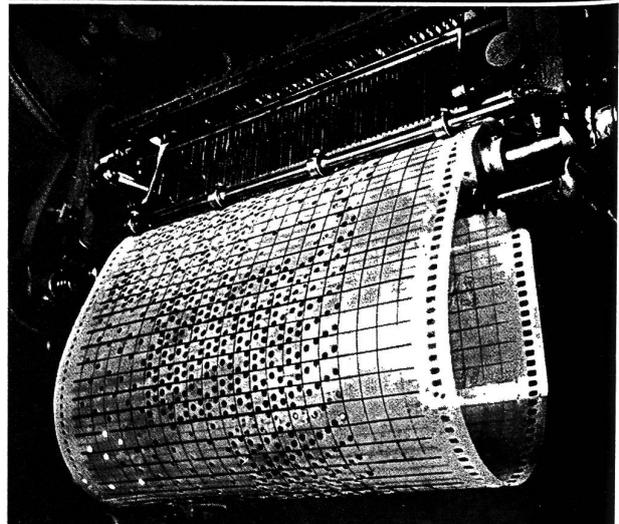
AGMÜLLER "N" Prima Spezialpapier

AGMÜLLER "X" mit Metall

AGMÜLLER "Z 100" aus Plastik

AGMÜLLER "TEXFOL" mit Plastikeinlage

sind erstklassige Schweizer Qualitäten



**AGM
AGMÜLLER**

Aktiengesellschaft MÜLLER + CIE.

CH-8212 Neuhausen am Rheinfl

Enka Glanzstoff

präsentiert
den Spinnfaser-Look

Diolen® GV, das Filamentgarn mit den
vielen Einsatz- und Gestaltungsmöglichkeiten

Wir informieren Sie gerne:

Feldmühle AG, Rorschach
Vertrieb Textil
Telefon 071 401188

**Die Stoffe
für die kommende Mode**

**SEHEN
PRÜFEN
ORDERN**

... am besten in Frankfurt am Main.

*Ihre Stoffe zum Erfolg im Frühjahr/Sommer '77
sind Ihnen auf der Mai-Interstoff 1976
absolut sicher. Bei diesem Neu-
heitenangebot der Weltmesse!*

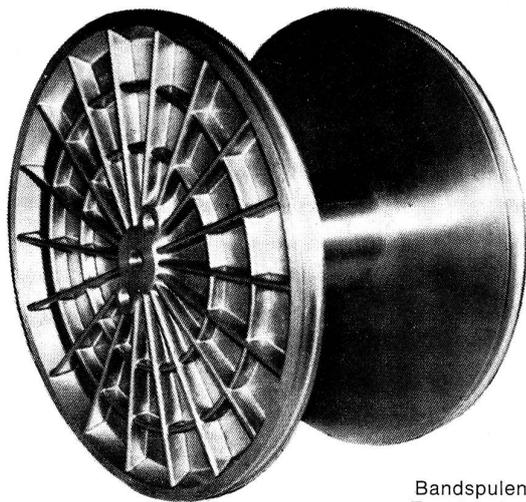
interstoff
interstoff
interstoff
interstoff
35. interstoff

Fachmesse für
Bekleidungstextilien

**Frankfurt
am Main
18.-21. Mai
1976**

Offizielle Fachbesucher-
Ausweise kostenlos (auch bei allen
Ausstellerfirmen), Eintrittskarten (im Vorverkauf ermässigt),
Informationen durch Ihr Reisebüro oder unsere Vertretung:

**Natural AG, Postfach, 4002 BASEL, Büro: Pfeffingerstraße 41/4, Tel. 061/
224488 int. 376, Telex 62390 nashi**



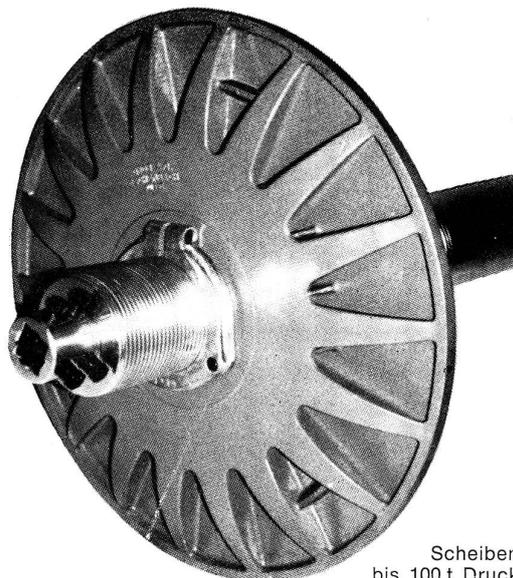
Bandspulen
Zettelspulen
Teilkettbäume

Gewinde-

Kettbäume

aus Stahlrohr und Aluminiumrohr

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



Scheiben
bis 100 t Druck

Willy Grob AG

8733 Eschenbach

Telefon 055 86 23 23, Telex 75 464

Verkauf Schweiz und FL:

Hch. Kündig + Cie. AG, Wetzikon

Textilmaschinen + Technisches Zubehör

8620 Wetzikon, Postfach 57, Kratzstr. 21

Telefon 01 77 09 34, Telex 75 324

Zu kaufen gesucht:

Schlafhorst BKN Spulmaschine

mindestens 72 Spulstellen.
Baujahr nicht älter als 1960.
Für Konen, 4° 20 5" oder 5° 57 6".

Offerten unter Chiffre 5275 Zv an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Aus organisatorischen Gründen zu verkaufen **ca. 500 Leichtmetallbehälter** (gebraucht), Marke Gmöhlin, Masse 600×400×600 mm, Wände gelocht. Die Behälter sind bestens geeignet für Garnlager, Garntransport usw. – Anfragen sind zu richten an **Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG, 8422 Pfungen, Telefon 052 31 15 51, Herrn Dietschi verlangen.**

Wir suchen **Kontakt** zu Unterwäsche-Hersteller, der bereit ist, zusammen eine neue Kollektion zu starten.

Für ein Informationsgespräch, das **streng diskret abgehalten wird**, wenden Sie sich unter Chiffre 4069 Zz an **Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.**

Bänder

ALLER ART
IN BAUMWOLLE, LEINEN, GLAS-
UND KUNSTFASERN

E. SCHNEEBERGER AG
BANDFABRIK
UNTERKULM b. Aarau
Tel. 054/481070

Modische Damenstoffe (Meterware)

Freier Reisevertreter (Ersuch der Damenstoffe-Detailgeschäfte in der Schweiz) sucht einige ganz günstige Lieferanten.

Zuschriften sind erbeten unter Chiffre 5291 Zh an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Wir konfektionieren

Krawatten

(inkl. Zuschnitt), tadellose Verarbeitung.

J. Sommerau-Melliger, Postfach 124, 8057 Zürich
Telefon 01 48 17 92



Bewährung.

Die Hochleistungs-Webmaschine SAURER 300
«versa-speed» hält was sie versprach.

Der Kreis der zufriedenen Kunden wächst von
Monat zu Monat.

Innert weniger als vier Jahren gelang
der erfolgreiche Einstand in die wichtigsten
internationalen Märkte.



Teilansicht der insgesamt 400 Maschinen umfassenden
SAURER 300-Anlage der Firma S. COURTAULD & CO., LTD.,
NELSON/England.

Weitere Informationen über die SAURER 300
«versa-speed» finden Sie auf der Rückseite.

Die SAURER 300 «versa-speed» steuert auf Erfolgskurs.

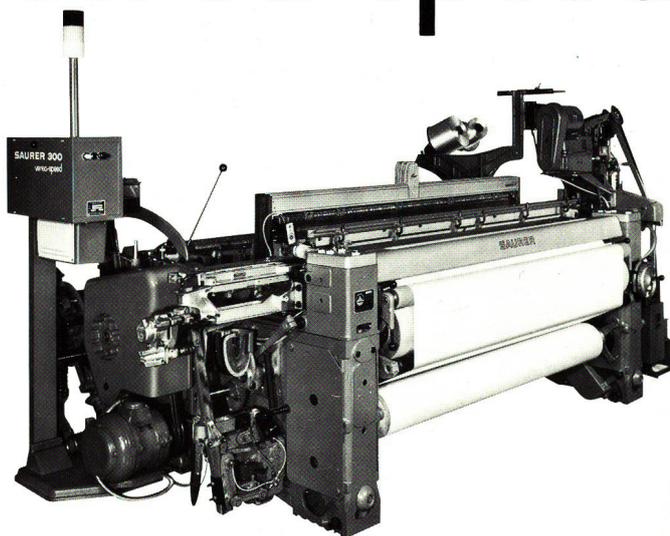
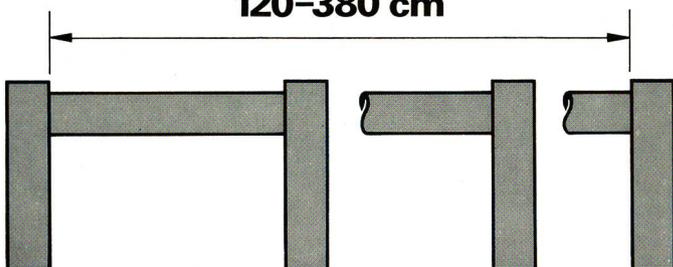
Die seinerzeit angestrebten hohen Leistungen werden in der Praxis bestätigt. Unsere Service-Organisation steht den Kunden überall und jederzeit zur Verfügung — ein Grund mehr, jetzt auf SAURER 300 «umzusteigen».

SAURER 300 versa-speed

Blattbreitenbereich

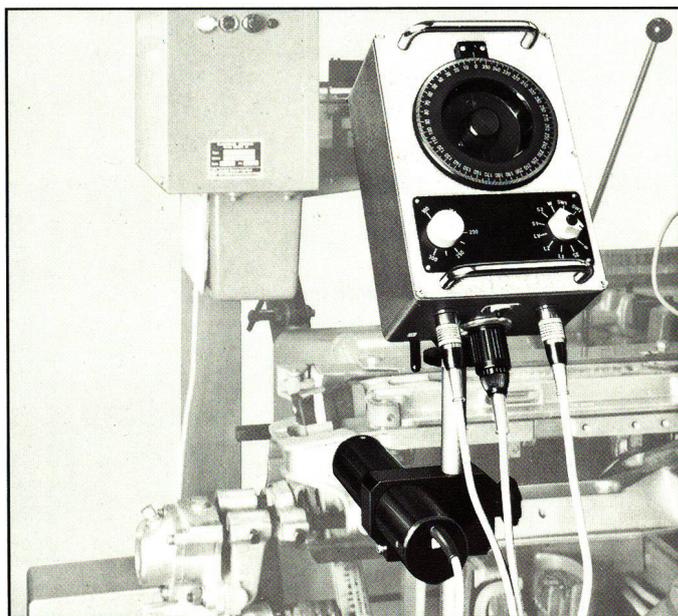
Die einschützige Maschine ist in den Blattbreiten von 120–380 cm, in Abstufungen von 10 zu 10 cm, lieferbar. Die Verwendung von geteilten Kettbäumen, Schäften und Warenbäumen ist gewährleistet.

120–380 cm



SAURER Monitor MS 300

Zur optimalen Einstellung von Schlag, Schützenflug und Schützenendlage wird ein elektronisches Einstell- und Kontrollgerät unter der Bezeichnung SAURER Monitor MS 300 angeboten.



Fachbildung

Die Schaftantriebsorgane befinden sich in tiefer Schwerpunktlage am rechten Maschinenständer.

Je nach Artikelprogramm stehen dem Kunden zur Verfügung:

- Exzentermaschine bis 14 Nutenscheiben.
- Positive Schaftmaschine bis 25 Schwingen.

Stoffaufwicklung

Der Stoffabzug wird von einem Schneckenrad-Regulator gesteuert.

Der maximale Durchmesser des Warenbaumes beträgt je nach Abzugsvariante 450–550 mm.

Sortimentserweiterung

Die SAURER 300 «versa-speed» ist nun auch als Schussmischer und als vierschütziger Buntautomat lieferbar. Vorläufige Blattbreiten: 120–240 cm (Änderungen vorbehalten).

Aktiengesellschaft Adolph Saurer
CH-9320 Arbon/Schweiz

Telefon 071/46 9111 Telex 77 444



Die Feuerwächter

Feuer!
Flammen lodern aus dem Papierkorb. Heisse Gase steigen zur Decke. Dort wachen die kleinen Sprinklerköpfe. Gleich über den Flammen tritt einer in Aktion. Die zunehmende Temperatur liess dessen Glasfässchen zerplatzen. Löschwasser zischt hervor. Dünne, harte Wasserstrahlen schiessen schirmförmig auf den Brandherd nieder. Das Feuer ist gelöscht, die Gefahr gebannt. Alles innert kürzester Zeit. Das ist aktiver Brandschutz!



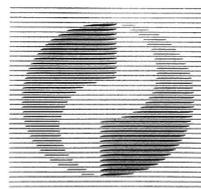
SULZER zeigt Wege auf, wie jeder Betrieb sicher und wirtschaftlich vor Feuer zu schützen ist. Für die einen Unternehmen können das auch Halonanlagen sein. Je nachdem kommen aber auch Sprühflut-, CO₂-Anlagen oder andere Systeme in Frage. Entscheidend ist immer die Sicherheit – wirtschaftliche Sicherheit!

SULZER plant und installiert Brandschutzanlagen – Feuerschutz, der sich bezahlt macht!

Unsere Filialen:

5000 Aarau Bleichemattstrasse 7 Tel. 064/22 88 22
4000 Basel Holestrasse 87 Tel. 061/38 66 00
3000 Bern Schönburgstrasse 41 Tel. 031/42 24 55
2500 Biel Unterer Quai 92 Tel. 032/23 55 23
7000 Chur Titwiesenstrasse 61 Tel. 081/24 37 37
1700 Fribourg 11, ch. Monsejour Tel. 037/24 11 33
1211 Genève 2 Case postale 387 Tel. 022/31 73 60
1001 Lausanne Case postale Gare 1073 Tel. 021/27 74 11
6903 Lugano Casella postale Tel. 091/2 39 31
6002 Luzern Geissensteinring 26 Tel. 041/44 10 27
2000 Neuchâtel 2, Rue St-Honoré Tel. 038/25 68 21
4500 Solothurn Bielstrasse 3 Tel. 065/22 51 21
9001 St. Gallen Bleichstrasse 2 Tel. 071/22 01 01
8400 Winterthur Museumstrasse 3 Tel. 052/81 11 22
8034 Zürich 8 Riesbachstrasse 61 Tel. 01/47 56 00

SULZER Brandschutz



Gebrüder Sulzer
Aktiengesellschaft
8401 Winterthur

Abt. Heizung,
Klima, Sanitär



Sprinkler-Anlagen

Projektierung und Ausführung
von vollautomatischen Sprinkler-, Feuerlöscher- und Alarm-
anlagen durch

SCHMID+WILD

Nachfolger Wild + Co. AG

Forchstrasse 30, 8008 Zürich, Telefon 01 47 36 77



Albisriederstr. 190, 8047 Zürich
Telefon 01 52 00 77

Filiale Bern:

Belpstrasse 11, 3001 Bern
Telefon 031 25 97 11

die langjährige Fachfirma für

- stationäre Sprinkler-, Wasserdampf-, CO₂-, Schaum- und Halonanlagen
- HRD-Explosionsunterdrückungsanlagen
- Brandmeldeanlagen

Verlangen Sie unverbindlich Beratung oder Prospektunterlagen



Brandnasen[®] riechen

die Gefahr, bevor der Mensch selbst
sie erkennt. Sie warnen zuverlässig.
Der frühe Alarm ist oft die einzige
Chance, Leben und unersetzliche Güter
zu retten.

CERBERUS

Cerberus AG Brandschutz- und
Sicherheitssysteme
8708 Männedorf

CONTRAFEU

3110 Münsingen Telefon 031/92 18 33



*Brandmeldung
Stationäre
Löschanlagen
Löschgeräte*

EIN KOMPLETTES PROGRAMM
FÜR DEN BAULICHEN BRANDSCHUTZ

CONTRAFEU

BRANDSCHUTZ



SECURITON

WERTSCHUTZ



SECURITAS

SICHERHEITSDIENSTE



Handelsschule «Burghof» Rapperswil

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

**Tagesschule
Abendkurse**

**Samstagkurse
Sprachen**

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

COUPON Ich interessiere mich für:

Name: _____

Telefon: _____

Adresse: _____

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

Produkte aus unserem Verkaufsprogramm

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

● Giftige Produkte. Unbedingt Vorsichtsmassnahmen beachten!
 ■ Warnung auf den Packungen beachten!
 Weitere Produkte finden Sie in unserem kompletten
 Verkaufsprogramm

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



VEI

Technische Gewebe

bis 800 g/m²
 bis 160 cm Gewebebreite

In Baumwoll-, Synthetik-
 und Mischgarnen!



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

Schlichten im Lohn

Wir empfehlen uns für das Schlichten von
 Stapelfasern und Endlosmaterial.

Geschultes Personal und ein auf das mo-
 dernste eingerichteter Maschinenpark las-
 sen uns auf diesem Spezialgebiet Ausser-
 gewöhnliches leisten.



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



Schweizerische Textil-
 fachschule Wattwil,
 Zürich und St. Gallen

Fachschule für Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Wirkerei/
 Strickerei, Textilveredlung und Bekleidung.

Besuchstage

an der Schweizerischen Textilfachschule

In Wattwil

Freitag/Samstag, 14./15. Mai 1976

Den Freitagnachmittag (13.30–16.30 Uhr) haben wir reser-
 viert für geschlossene Gruppen (Schulen, Gewerbeschulen,
 Lehrlingsgruppen und andere Interessenten). — Melden
 Sie sich bitte auf unserem Sekretariat in Wattwil, Tele-
 fon 074 7 26 61.

Am Samstag ist die Schule für alle Freunde und Inter-
 essenten geöffnet und zwar von 8.30–12.00 Uhr und
 13.30–16.30 Uhr. Wir zeigen Ihnen Studentenarbeiten
 der Kurse Spinnerei/Zwirnerei, Weberei, Textildessinat-
 ur, Wirkerei/Strickerei, Textilveredlung und Bekleidung. Wir
 orientieren Sie über die verschiedenen Aus- und Weiter-
 bildungsmöglichkeiten an unserer Schule. Die Maschinen
 und Apparate in den Maschinsälen und Laboratorien
 sind während des ganzen Tages in Betrieb.

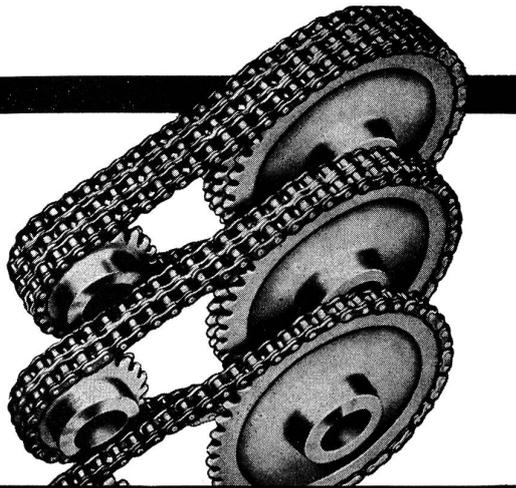
In Zürich

Samstag, 22. Mai 1976

Die Schule ist geöffnet von 8.30–12 und 13.30–16.30 Uhr.
 Wir zeigen Ihnen in Zürich einen Ueberblick über die
 gesamte Schweizerische Textilfachschule, sowie Studen-
 tenarbeiten der Textilkauflaute und Bekleidungstechniker.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Schweizerische Textilfachschule



KOMPLETTE KETTEN-ANTRIEBE MIT EIN-, ZWEI- UND DREIFACH-ROLLENKETTEN, KETTENRÄDER, VORGEARBEITET UND EINBAUFERTIG. FERNER: GALLSCHE-, TRANSMISSIONS-, TRANSPORT-, DECKEL-, FLEYER- UND KREMPELKETTEN.

**GELENKKETTEN AG 6052 HERGISWIL/NW
TEL. (041) 95 11 96**

CAMENZIND
+CO

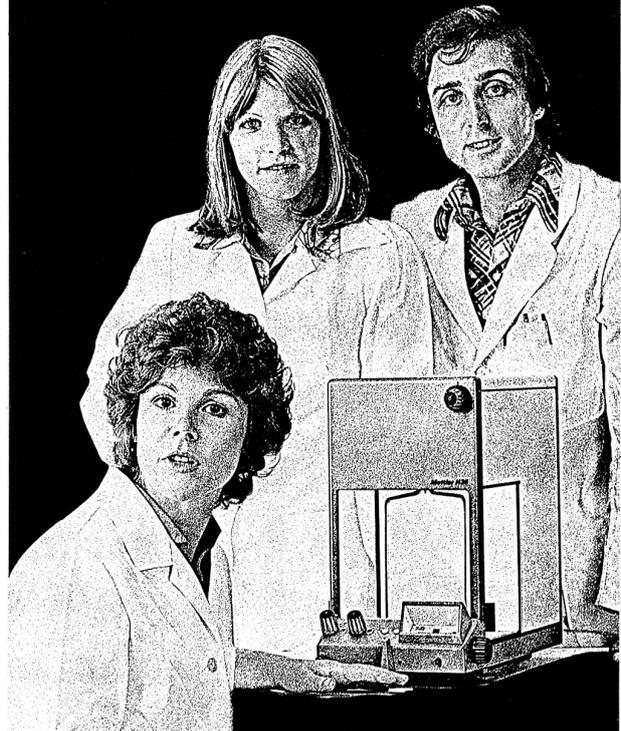
FASZINIERENDE
FADEN
KREATIONEN

SCHAPPE- + CORDONNET-SPINNEREI
6442 GERSAU · SCHWEIZ · TEL. 041 841414

„ Bei unserer Mettler Analysenwaage senkt sich der Waagebalken so sanft wie der Arm eines modernen Plattenspielers.

Auch wenn wir die Waage in Eile entarretieren. Oder unachtsam hastig. Dank der Automatik erzielen alle in unserem Labor gleichwertige Wägeregebnisse, ebenbürtig genau und gleich gut reproduzierbar. Die automatische Entarretierung schont unser Gerät beträchtlich.

Zudem hat unsere H35AR die Mettler Vorwägeautomatik, welche im voraus die zu schaltenden Gewichte anzeigt. Auch das ein Grund, warum bei uns alle so entschieden für die Mettler Analysenwaagen sind. „



Sicheres Wägen auf 0,1 mg oder 0,01 mg möchte man selbst ausprobieren können. Deshalb: Rufen Sie uns an, und sagen Sie uns, welche Wägebedürfnisse in Ihrem Labor auftreten. Dann wird Ihnen der Mettler Spezialist jenes Waagenmodell zur Probe bringen, das in Ihrem Labor am meisten nützt.

Mettler

Massgebend für Wägen und Messen

6163.71

Mettler Instrumente AG,
CH-8606 Greifensee-Zürich,
Switzerland, Tel. (01) 87 63 11

Mettler Instrumenten B.V.
Postbus 68, Arnhem, Holland,
Tel. (085) 45 20 01

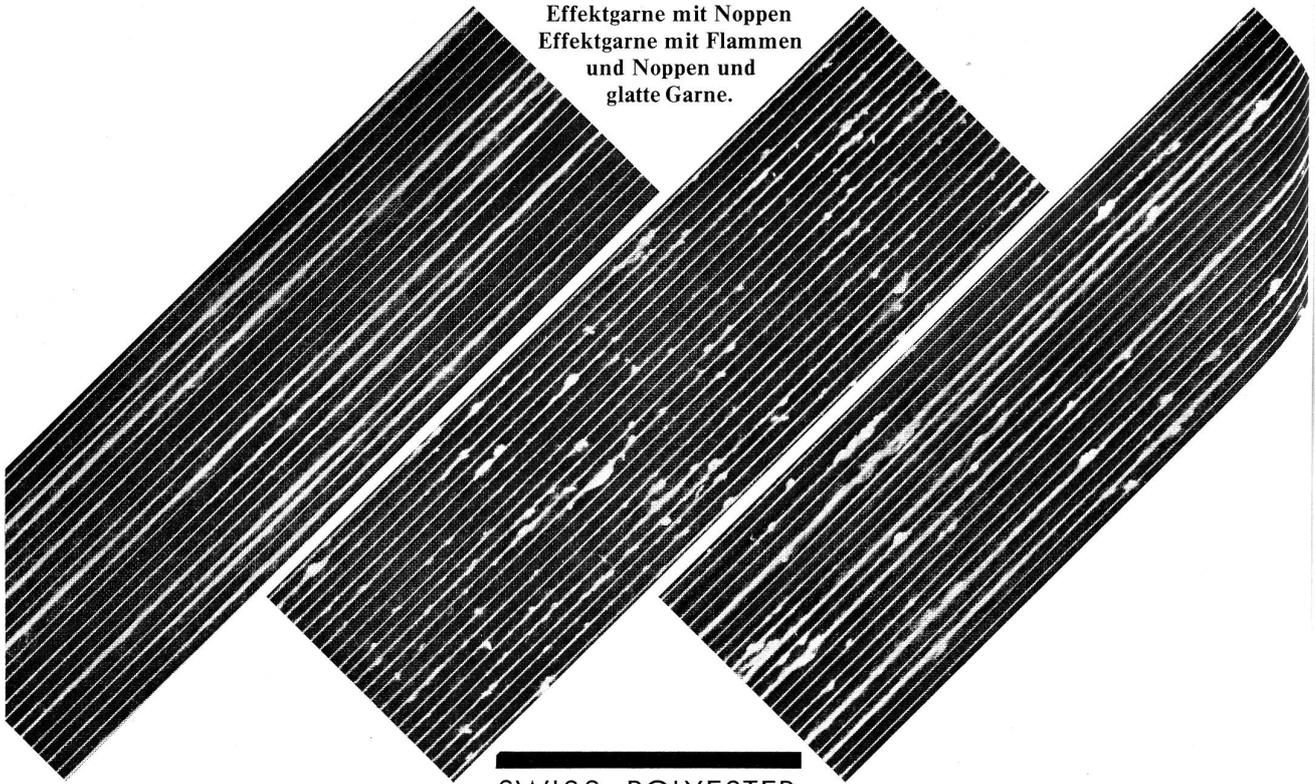
Mettler-Waagen GmbH,
D-63 Giessen 2, Postfach 2840,
BRD, Tel. (0641) 58 41

Mettler Instrument Corporation,
Box 100, Princeton, N.J. 08540, USA,
Tel. (609) 448-3000

effektvolle Effektgarne von LANG

Schon bei der Wahl des Garnes beginnt das Gewebe.
Wir unterstützen Sie dabei mit unserem
vielfältigen Fabrikationsprogramm.

Effektgarne mit Flammen
Effektgarne mit Noppen
Effektgarne mit Flammen
und Noppen und
glatte Garne.



Garne der Nummern
Ne3 bis Ne40 aus
Swiss Polyester Grilene.
Garne der
Nummern Ne3 bis Ne20 aus einer
Kombination von 80% Swiss Polyester
Grilene und 20% Leinen.

SWISS POLYESTER

↑ GRILENE®

Alle unsere Garne
sind sowohl als
Misch- wie auch als
Reingarne erhältlich.

Verlangen Sie bitte ausführliche In-
formationen «rund um das LANG-
Garn».

LANG & Cie.



CH-6260 Reiden

Telefon 062 812424, Telex 68595 lang ch

Herausgeber

Organ der Schweizerischen Vereinigung
von Textilfachleuten (SVT), Zürich

Redaktion

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

Beratender Fachausschuss

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

Adresse für redaktionelle Beiträge

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

Abonnemente und Adressänderungen

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

Abonnementspreise

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

Annoncenregie

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

Druck und Spedition

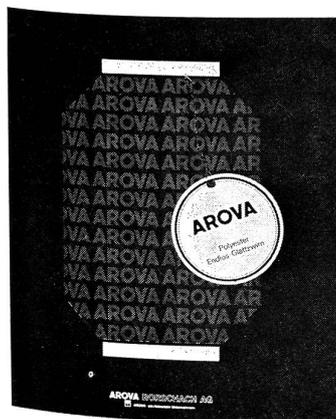
Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich
Briefadresse: Postfach 1001, 8022 Zürich

Geschäftsstelle

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

Inhalt

Brandschutz und Werterhaltung	71
Brandschutz	72
Brandschutz nach Mass	72
Den modernen Gegebenheiten Rechnung tragen!	73
Explosions-Unterdrückungs-Anlage (HRD)	75
Wirkerei — Strickerei	77
Offen-End-Spinnen	77
Volkswirtschaft	80
Notwendiger Marschhalt	80
Technik	81
Fortschritte für die Scherzwirnproduktion	81
Mode	83
Frühlingsmode aus der Schweiz	83
Modebericht Frühling/Sommer 1976	
von Grieder Les Boutiques	84
Damenstrumpf-Tendenzfarben Herbst/Winter 1976/77	85
Farbkoordinierung der Holiday-Inn-Uniformen	85
Tagungen und Messen	86
ITMA-Rückblick an der STF Wattwil	86
IFM 76: Bedeutung der Fördertechnik bestätigt	86
Kölnener Frühjahrsmesse «Für das Kind» mit guten Ergebnissen	86
INDEX '76	87
VSM-Kurs: Normenpraxis 1976	87
stf — Besuchstage in Wattwil und Zürich	87
Symposium Textilveredlung 1976 in Zürich	88
Tagung über Chemie- und Naturfasern in ihrer Ergänzung	88
Faserlegierungen bestimmen die Zukunft	89
Jubiläum	90
100 Jahre Jockey International	90
Poesie und Prosa im textilen Bereich	91
Spinnende Göttinnen	91
Splitter	91
Marktbericht	92
Rohbaumwolle	92
Wolle	93
Literatur	93
SVT	94
Besichtigung der Maschinenfabrik Rüti AG und Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) 1976	94
IFWS	96
Jahresbericht 1975	96



Stäubli passt immer

Die Tendenz, die Musterungsmöglichkeit auf Webmaschinen und damit auch ihren Einsatzbereich zu erweitern, nimmt weiter zu. Immer mehr Betriebe gelangen zur Überzeugung, dass Schaftmaschinen an Webmaschinen den Sicherheitsfaktor darstellen, um rasch auf Trendwechsel im Muster-

bereich reagieren zu können. Weil unser Schaftmaschinenprogramm aussergewöhnlich vollständig ist, können wir an jede neue oder bestehende Webmaschine die am besten geeignete Schaftmaschine nach Mass anpassen, um die gewünschte Musterungs-Flexibilität zu erreichen.

Zum Beispiel:

Gegenzug-Schaftmaschine Typ 200

Die weltweit am meisten verbreitete Gegenzug-Schaftmaschine. Ideal für mittelschwere Gewebe. Unkompliziert und leistungsstark.

Zum Beispiel:

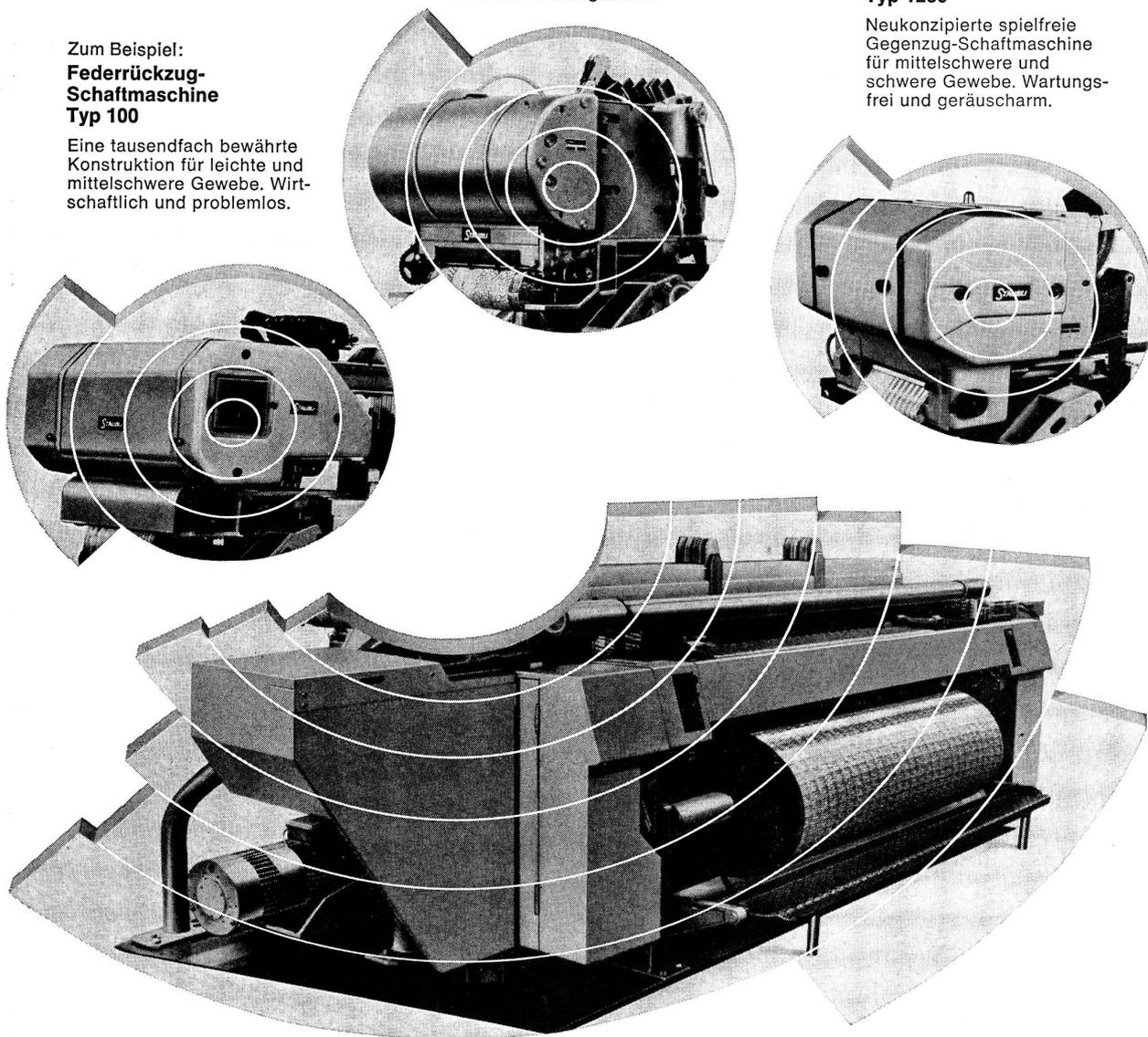
Gegenzug-Schaftmaschine Typ 1230

Neukonzipierte spielfreie Gegenzug-Schaftmaschine für mittelschwere und schwere Gewebe. Wartungsfrei und geräuscharm.

Zum Beispiel:

Federrückzug- Schaftmaschine Typ 100

Eine tausendfach bewährte Konstruktion für leichte und mittelschwere Gewebe. Wirtschaftlich und problemlos.



**Stäubli Schaftmaschinen
- damit Ihre Webmaschine
das Beste schafft.**

STÄUBLI

Brandschutz – Werterhaltung

Wohl kaum ein Element ist durch die ganze Menschheitsgeschichte hindurch derart nachhaltig gefürchtet geblieben wie das Feuer. Die Gottheiten des Feuers wurden angerufen; zu Grossvaters Zeiten wurde St. Florian aufgeboten. Und heute?

Die Angst und die Furcht sind geblieben. Auch die Brandgefährdung. Die heutigen Brandschutztechniken hingegen sind vielfältig in ihrer Anwendung und fast alle sind wissenschaftlich begründet. Neben dem Ausbau der öffentlichen und betrieblichen Feuerwehren verdienen die verschiedensten baulichen und organisatorischen Massnahmen des vorbeugenden und aktiven Brandschutzes ebenso grosse und bewundernde Beachtung wie die technischen Möglichkeiten: beispielsweise die Automation der Brandentdeckung, die Alarmierung oder die mannigfaltigen Verfahren der eigentlichen Brandbekämpfung.

Feuer hat immer mit Kosten zu tun. Das ökonomische Verhältnis der Brandgefährdung zur Schutzmassnahme verdient deshalb das Interesse aller, die Verantwortung tragen an der Erhaltung der ihnen anvertrauten Werte. Technische und wirtschaftliche Erwägungen führen zum Dialog zwischen Brandschutz-, Wirtschafts- und Versicherungsfachleuten. Ein brennendes Thema auch für unsere Textilindustrie.

Anton U. Trinkler

Brandschutz

Brandschutz nach Mass

Was ist moderner Brandschutz?

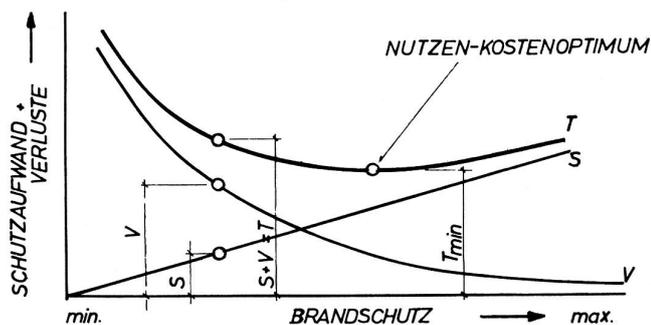
Die stets ansteigende Tendenz der Anzahl Brandfälle und besonders der Höhe der Schadensumme setzte eine Schutznotwendigkeit voraus, die mit der heutigen Technik Schritt halten muss. Hochregalstapellager, Jumbo-Jet-Hangars, grosse Fabriationshallen usw. sind Objekte, die einen, den zunehmenden Risiken angepassten Brandschutz verlangen und voraussetzen. Auch die Textilindustrie bedient sich in zunehmendem Masse neuester Brandschutz-Anlagen.

Schutzaufwand und Wirtschaftlichkeit

Für den Personenschutz ist im Rahmen des finanziell und technisch Zumutbaren nur das Beste gut genug. Beim Schutz von Sachwerten müssen die Aufwendungen in einem vernünftigen Verhältnis zum möglichen Schadenumfang stehen. Beim heutigen Stand der Technik erfordert das Finden der technisch und finanziell günstigsten Lösung im Brandschutz ein gründliches Studium.

Für die sich aufdrängenden Brandschutzmassnahmen sind die Versicherer sogar bereit, Prämienrabatte und zum Teil auch Subventionen zu gewähren.

Der Zusammenhang zwischen möglichem Brandverlust (V) und Kosten für Schutzmassnahmen (S) ist nachstehend dargestellt. Das Nutzen-Kosten-Optimum ist aus der Totalkurve ersichtlich.



Die Schwierigkeit liegt nun darin, für jede Anlage das entsprechende Nutzen-Kosten-Optimum herauszufinden.

Eines der möglichen Brandschutzverfahren:

Die Sprinkleranlage

Sprinkleranlagen sind selbsttätige, fest installierte Wasser-/Feuerlöscheinrichtungen. Sie erkennen und melden ein ausgebrochenes Feuer und bekämpfen es direkt beim Brandherd durch Uebersprühen mit Wasser. Der gleichzeitig ausgelöste akustische Alarm, kann ohne weiteres durch eine telefonische Feuermeldung erweitert werden.

Sind Sprinkleranlagen wirksam?

Nach einer Statistik der National Fire-Protection Association (NFPA) USA arbeiten Sprinkleranlagen in 96,2% der Fälle zufriedenstellend. In den übrigen 3,8% der Brandfälle ist das Versagen der Sprinkleranlage auf unsachgemässe Wartung oder fehlerhafte Projektierung zurückzuführen. In der Schweiz werden die Sprinkleranlagen nach strengen, auf Grund der gesammelten Erfahrungen ausgearbeiteten Vorschriften gebaut.

Haben Sprinkleranlagen einen grossen Wasserschaden zur Folge?

Eine weitere Statistik der National Fire-Protection Association zeigt, dass in 32,8% der Fälle nur ein Sprinkler, in 59,4% drei oder weniger und in 80,1% acht oder weniger Sprinkler ansprechen. Im Allgemeinen genügt also zur erfolgreichen Brandbekämpfung die Auslösung weniger Sprinkler; dementsprechend gering ist daher der Wasserschaden.

Wie ist die Sprinkleranlage aufgebaut?

Eine Sprinkleranlage besteht im Wesentlichen aus drei Teilen:

- den Sprinklerdüsen,
- dem Rohrleitungsnetz und
- der Kontrollstation.

Die Sprinklerdüsen sind im zu schützenden Raum gleichmässig verteilt. Sie weisen eine Wasseraustrittsöffnung und gegenüberliegend einen Sprühteller auf. Die Öffnung ist normalerweise durch einen dichten Hut verschlossen. Letzterer wird seinerseits über ein Glasfass oder ein Schmelzlotelement auf die Öffnung gepresst.

Man unterscheidet daher zwischen Glasfass- und Schmelzlot-sprinkler. Jeder Sprinkler hat eine bestimmte Auslösetemperatur, bei der das Glasfass zerspringt, bzw. das Schmelzlot schmilzt, wodurch die Düsenöffnung frei wird.

Die Sprinkler sind über das Rohrleitungsnetz und die Kontrollstation an eine praktisch nicht versiegbare Wasserquelle — in der Schweiz meistens das öffentliche Wasserversorgungsnetz — angeschlossen.

Wie funktioniert die Sprinkleranlage?

Ein ausgebrochenes Feuer entwickelt Wärme. Diese steigt vornehmlich an die Decke, wo sich regelmässig angeordnete Sprinkler befinden. Derjenige, welcher zuerst auf die Auslösetemperatur (normalerweise 70 °C) erwärmt wird — wahrscheinlich der dem Brandherd nächstgelegene —, öffnet sich und besprüht das Feuer gleichmässig mit Wasser. Je nach Grösse und Ausbreitungsgeschwindigkeit des Brandes, sprechen auf dieselbe Weise noch weitere Sprinkler an. Das nachfliessende Löschwasser öffnet das Alarmventil, wodurch die Alarmeinrichtung ausgelöst wird.

Ist eine Sprinkleranlage teuer?

Eine Sprinkleranlage kostet pro geschützten m² zwischen 14 und 18 Franken, je nachdem, ob sie nach dem Nass- oder Trockensystem gebaut ist. Feuerversicherungen gewähren teils Prämienrabatte oder Beträge an Sprinkleranlagen. Oftmals bietet sie eine kostensparende Alternative für feuerbeständige Bauelemente. Daher kann sie die Baukosten senken, oder sich durch Prämienrabatte bereits nach wenigen Jahren amortisieren.

Die Kontrollstation besteht im Allgemeinen aus Filter, Rückschlagventil, Schieber, Alarmventil und Alarmeinrichtung.

Die Leitungen sind bis zu den Sprinklern stets unter Druck. Man unterscheidet dabei zwischen dem Nass- und dem Trockensystem, je nachdem, ob das Leitungsnetz zu den Sprinklern mit Wasser oder ob es zwischen dem Alarmventil und den Sprinklern mit Druckluft gefüllt ist. Frostgefährdete Räume werden nach dem Trockensystem geschützt.

Sind Sprinkleranlagen eine Erfindung von heute?

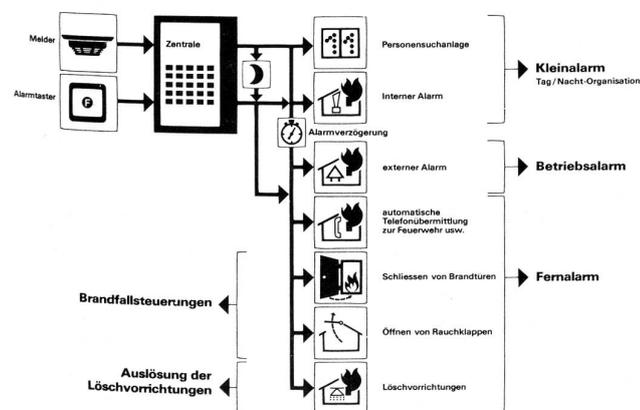
Der selbsttätige Sprinkler wurde bereits um 1860 erfunden. Die ersten Sprinklerinstallationen sind 1878 in den USA erstellt worden, wo sie heute eine weite Verbreitung erlangt haben. Nach dem grossen Warenhausbrand im Jahr 1967 in Brüssel, der über 300 Menschen das Leben kostete, ist auch in Europa ihr eigentlicher Wert erkannt worden.

Cortrafeu AG, 3110 Münsingen

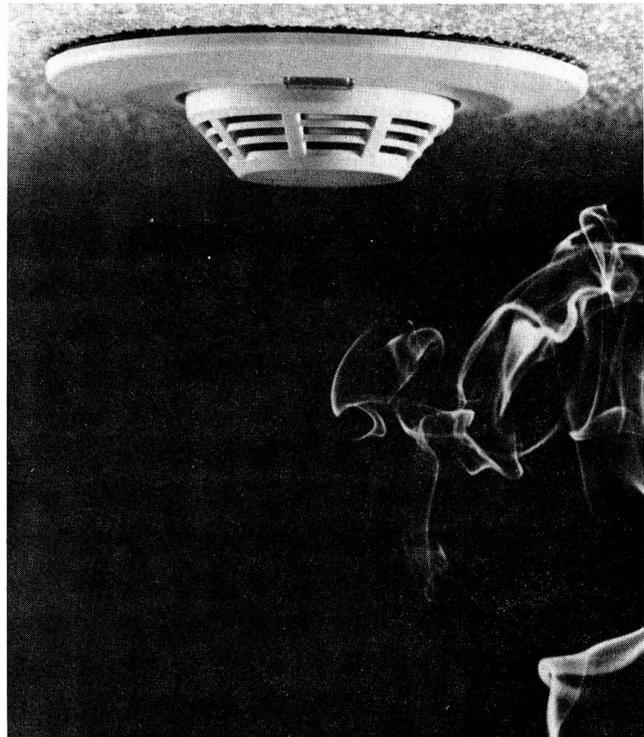
Den modernen Gegebenheiten Rechnung tragen!

Ein Beitrag zum Thema Brandschutz in Spinnereien

Immer wieder sind Brände in Spinnereien zu konstatieren, immer wieder muss man erfahren, dass Feuer ein äusserst unberechenbares Element ist, das meistens dann seine Attacken reitet, wenn man es nicht erwartet oder wenn man glaubt, alles zur Brandverhütung getan zu haben. Heisst das, dass alle Sicherheits- und Vorsichtsmassnahmen nutzlos sind, weil man sich letzten Endes gegen das Feuer doch nicht schützen kann? — Keineswegs, denn manche Brände, die in den Anfangsstadien erkannt und erfolgreich bekämpft werden konnten, beweisen, dass der Kampf gegen das Feuer nicht aussichtslos ist. Es gilt die Tatsache: Wer in der Brandverhütung erfolgreich sein will, muss dem durch die starke Automatisierung erheblich veränderten und zum Teil vergrösserten Brandrisiko Rechnung tragen. Zwar wird sich der Mensch niemals ganz durch die Technik ersetzen lassen, immerhin ist die moderne Technik in



Das Prinzip einer Brandmelde-Anlage: der Alarm kommt von einem Melder oder einem Handalarm-Taster zur Zentrale, diese leitet ihn — je nach Alarmorganisation — an vorprogrammierbare Stellen weiter und steuert weitere Funktionen wie etwa das Schliessen der Rauchschutzklappen etc. (Foto Cerberus AG)



So arbeitet der Brandmelder, der seiner Funktion entsprechend oft auch Brandnase genannt wird: diskret an der Decke montiert, wacht er ununterbrochen. Tritt — wie auf dem Bild sichtbar — Rauch oder Verbrennungsgas auf, nimmt er das sofort wahr und alarmiert die Zentrale. (Foto Cerberus AG)

der Lage, den Menschen dort zu unterstützen, wo seine eigenen Möglichkeiten begrenzt sind. Das kann heissen, dass es heute dank weit fortgeschrittener Technik möglich ist, einen Betrieb weitgehend zu automatisieren. Damit tauchen aber auch Gefahren auf, denn wo niemand hinsieht, kann auch unbemerkt ein Feuer entstehen. Doch auch hier kann die Technik helfen: Moderne, elektronische Brandmelde-Anlagen machen es möglich, jeden noch so abgelegenen und unzugänglichen Winkel eines Gebäudes rund um die Uhr so zu überwachen, dass ein allfälliger Brand erkannt und gelöscht werden kann, noch *bevor* ein grösserer Schaden entstanden ist.

In einer Zeit der wirtschaftlichen Rezession gewinnt der Brandschutz zusätzlich an Aktualität: Wer jetzt einen grösseren Brandschaden zu beklagen hat, muss mit einem erheblich grösseren Schaden rechnen, als nur dem Verlust von Maschinen und Gebäuden. Denn: Aufträge sind heute nicht mehr so dicht gesät wie noch vor einigen Jahren, der Lieferant oder Fabrikant kann seine Kundschaft nur dann zufriedenstellen, wenn er Abmachungen in jeder Beziehung einhalten kann. Kann er das nicht — eben weil ein Schadenfeuer einen Teil des Betriebes lahmgelegt hat —, so sucht sich der Kunde unter Umständen einen Lieferanten, der die Termine einhalten kann.

Das Brandrisiko

Grosse Teile des Produktionsprozesses sind heute miteinander verknüpft: So läuft die Rohfaser automatisch in verkapselten Maschinen bis zum Wickel, bei noch stärker automatisierten Betrieben als «Automatik-Linie» sogar bis zur Karde oder Regulierstrecke. Modernste



Die praktische Anwendung: der Melder auf unserem Bild sorgt dafür, dass, wenn in seinem Ueberwachungsbereich ein Feuer entsteht, dies sofort an die Löschequipen gemeldet wird. So ist es möglich, dass das Feuer bekämpft werden kann, noch bevor der Sachschaden grössere Ausmasse annehmen kann. (Foto Cerberus AG)

Maschinen vervielfachen den Produktionsdurchstoss. Bedeutend mehr Material fliesst heute durch den Betrieb als früher. Klima- und Entstaubungskanäle stellen eine Kommunikation aller Betriebsteile her; wo nicht schon die Grossräumigkeit risikoerhöhend wirkt, ermöglicht dies dem Feuer die Ausdehnung über den ganzen Betrieb. Es sind aber noch weitere risikoerhöhende Komponenten vorhanden: Wolle und Baumwolle gelten schon längst nicht mehr als die einzigen Materialien, welche verarbeitet werden, die Kunstfaser hat überall Einzug gefunden.

Alte und neue Zündquellen

Die bekannten Zündquellen sind geblieben: Der gefürchtete Schlagfunke im Ballenöffner ist noch vorhanden, nur wird jetzt die glühende Fluse mit erhöhter Geschwindigkeit in einem vollständig automatisch ablaufenden Prozess bis in die Karderie oder noch weiter getragen. Dem Staub konnte man im Raum und an den Maschinen erfolgreich zu Leibe rücken. Er liegt nun aber in Kanälen, wo nicht selten die Voraussetzungen vorhanden sind, dass er verpuffungsartig abbrennt. Die Elektro-Installationen sind infolge höherer Ansprüche an Maschinenkraft, Licht und Klimatisierung erheblich komplexer geworden. Hunderte von Elektromotoren haben

die Transmission abgelöst. Hand- und Rollkarren sind verschwunden, wendige Hubstapler sind an deren Stelle getreten.

Veränderter Materialhaushalt

Die Sicherung der Produktion und der gleichbleibenden Qualität, möglichst unabhängig vom Rohstoffmarkt, bedingen beachtliche Rohstofflager. Sie haben zwangsläufig auch bedeutende Fertigprodukte-Lager zur Folge. Im Produktionsbereich, örtliche Ausnahmen vorbehalten, hat sich indessen die Materialmenge verkleinert. Vielerorts sind die Mischstöcke verschwunden und haben Automixern Platz gemacht. In einem modernen Spinnssaal staut sich kaum mehr unnötige Faser. Die Vorspinnmaschinen erhalten gerade ihren Bedarf zugeführt. Was aufbereitet ist, geht auf die hochtourigen Feinspinnmaschinen. Im Materialhaushalt zeigt sich also ein verändertes Bild. Grosse Mengen an beiden Enden des Produktionsprozesses, verdünnter Materialfluss in weiten Bereichen der Verarbeitung.

Andere Risikoschwerpunkte

Folgerichtig drängt sich der modernen Spinnerei nunmehr eine revidierte Brandschutz-Konzeption auf. Die Bildung von Brandabschnitten muss konsequent in den zahlreichen Transport- und Belüftungskanälen fortgesetzt werden. Die traditionelle Sprinkler-Anlage ist stellenweise eindeutig überfordert. Ihre Notwendigkeit in grossen Teilen des Betriebes, vor allem da, wo rasche Brandausbreitung zu erwarten ist, ist aber nach wie vor gegeben. Indessen liegt es in der Natur der Sache, dass sie einen Brand, beispielsweise in einer Aerofeedanlage, weder wahrnehmen noch hemmen kann.

Auch in einem Spinnssaal modernster Bauart mit Raumhöhe bis zu acht und mehr Metern und relativ kleiner Brandbelastung, dafür aber vollbestückt mit kostspieligen Maschinen, wird die Trägheit der thermischen Brandwahrnehmung durch Sprinkler mit elektronischer Frühwarnung ergänzt werden müssen.

Es gibt noch mehr Beispiele: Selbst der Staubkeller und die Filter-Anlage, wo wegen des hohen Luftdurchsatzes die Verpuffungsgefahr gross ist, dürften wirksamer mit Frühwarn-Anlage geschützt werden können, die eine stationäre Sprühflut-Anlage ansteuert.

Traditionsreiche Industrie – moderner Brandschutz

Der Wandel im Produktionsverfahren und Materialfluss, in der baulichen Konzeption wie in den betrieblichen Gegebenheiten, ruft nach einem differenzierten Brandschutz. Der automatische Löschanlage wird immer eine bedeutende Rolle zukommen. Indessen erheischt der Schutz der kostspieligen Maschinengruppen, die Ueberwachung der pneumatischen Transportsysteme und der Entstaubungsanlagen, aber auch die Betriebe der Energieversorgung, welche die Vorkehrungen, die rasche Erkennung des Feuers überhaupt erst ermöglichen, eine hundertprozentige Ueberwachung. Denn nur die vollelektronische und automatische Brandmelde-Anlage ist in der Lage, einen Brand derart frühzeitig wahrzunehmen, so dass die Löschkraft eingesetzt werden können, solange der Brandschaden noch in kleinstem Rahmen gehalten werden kann.

Stefan Furler, Stäfa

Explosions-Unterdrückungs-Anlage (HRD)

Einführung

In modernen Spinnereibetrieben werden die aufgelockerten Baumwollflocken pneumatisch gefördert. Dieses Transportprinzip löst das bisher intermittierende Verfahren ab, bei dem die Betriebsbereiche durch Brandmauern und brandbeständigen Türen getrennt wurde, wodurch die Brandrisiken auf die einzelnen Bereiche begrenzt werden konnten.

Mit Einführung der pneumatischen Förderung wurden diese Bereiche jedoch verbunden, womit sich zwangsläufig die Gefahr der Uebertragung von Bränden erhöhte.

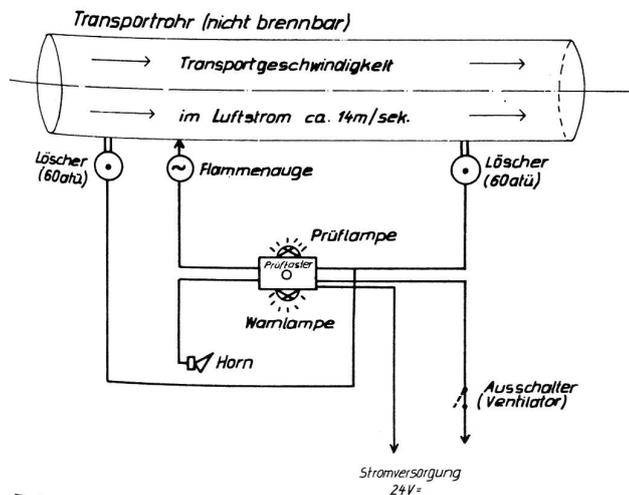
Durch das hohe Luftangebot der pneumatischen Förderung werden solcherart Brände erheblich angefacht. Das brennende Gut wird mit der gegebenen Transportgeschwindigkeit gefördert, die je nach System zwischen 6 und 15 m/sec liegt. Mit dieser Geschwindigkeit eilt die Flammenfront unter permanenter Anblasung durch die Förderleistung von einem Betriebsbereich in den anderen. Um dies zu verhindern, wurde von «Total» in Zusammenarbeit mit Herstellern, Betreibern und den zuständigen Interessenverbänden eine elektronisch gesteuerte Flammensperre entwickelt und erfolgreich erprobt.

Mit dieser Flammensperre ist es möglich, trotz hoher Geschwindigkeit der Flammenfront in der Rohrleitung, auf kürzeste Entfernung eine wirksame Löschmittelkonzentration aufzubauen und gleichzeitig die pneumatische Förderung stillzusetzen, bevor das brennende Gut in den benachbarten Betriebsbereich übertragen worden ist.

Aufbau und Beschreibung der Flammensperre

Die Flammensperre besteht im wesentlichen aus

- dem Total Spark-O-Mat, einem elektronisch/optischen Flammendetektor mit zugeordnetem Schaltgerät und
- einer Total HRD-Löschanlage, bestehend aus einem oder mehreren HRD-Löschern (High Rate Discharge).



Spark-O-Mat TTL 6634

Der Flammendetektor

Der Spark-O-Mat TTL 6634 ist ein Gerät zum Erkennen von Funken und Flammenfronten. Er spricht nur auf bewegtes Licht mit Infrarot-Strahlung an. Gleichlicht bringt das Gerät nicht zum Ansprechen. Die Ansprechempfindlichkeit ist abhängig von der Temperatur und Intensität der Infrarotstrahlung, d. h. der Grösse der zu erkennenden Funken (Flammen) sowie deren Abstand zum Detektor.

Der Spark-O-Mat eignet sich besonders zur Ueberwachung von geschlossenen Räumen, z. B. Rohrleitungen und Behältern.

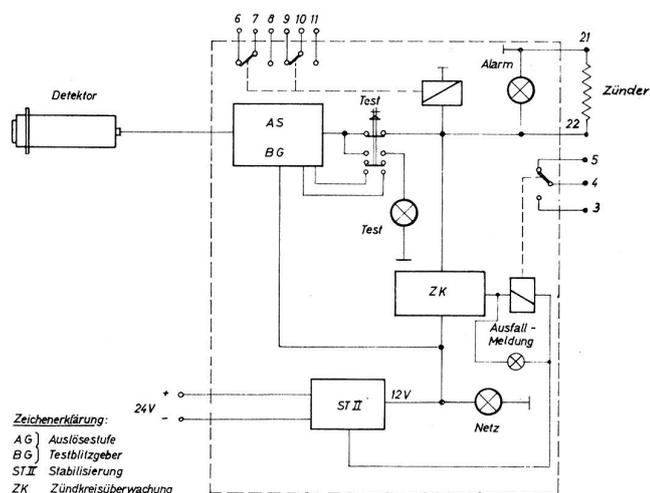
Der Spark-O-Mat TTL 6634 besteht aus einem Detektor (bei Sonderausführung aus zwei Detektoren) und dem zugeordneten Schaltgerät.

Im Detektor befindet sich ein infrarotempfindlicher Fotowiderstand. Dieser nimmt die von einem vorbeifliegenden Funken oder einer Explosion ausgehende Infrarotstrahlung auf und wandelt diese in einen elektrischen Impuls um. Nach Verstärkung wird dieser Impuls über ein Kabel dem Schaltgerät zugeführt.

Das Schaltgerät beinhaltet die Stabilisierung für die Betriebsspannung, die Ueberwachung und die Auslöseinrichtung.

Der vom Detektor kommende Impuls wird nochmals verstärkt und einem elektronischen Schalter zugeführt, der die angeschlossene Löscheinrichtung auslöst. Gleichzeitig wird eine Kontrolllampe, welche die erfolgte Auslösung der Löschanlage signalisiert, eingeschaltet. Weiterhin wird ein Relais betätigt, welches zwei neutrale Umschaltkontakte besitzt. Diese können für Alarmzwecke und zum Schalten weiterer Stromkreise wie Notbeleuchtung, Abschaltung oder Einschaltung von Ventilatoren usw. benutzt werden. Die nach der Auslösung der Löschanlage nicht mehr vorhandene Einsatzbereitschaft der Anlage wird durch ein weiteres Relais mit einem neutralen Umschaltkontakt signalisiert. Dieser kann eine Signalhupe betätigen. Ein erfolgter Alarm kann durch Drücken des «Test»-Knopfes gelöscht werden.

Das Relais ist mit einer Ueberwachungsschaltung gekoppelt, die bei eventuellem Ausfall der Spannungstabilisierung oder bei einem Fehler im Stromkreis (Kurzschluss oder Unterbrechung) des Zünders der Löschanlage anspricht.



Prinzipialschaltbild

Die Stromversorgung des Detektors, des Schaltgerätes und der Zünderstromkreis werden also dauernd automatisch überwacht. Eine Funktionskontrolle des Detektors und des nachfolgenden Verstärkers ist durch Druck auf einen Prüfknopf möglich.

Der Detektor ist wasserdicht ausgeführt. Das Gehäuse des Schaltgerätes ist spritzwasserdicht.

Die Löschanlage

Der Total-HRD-Löcher wurde nach dem Hochraten-Ausstossprinzip entwickelt (HRD = High Rate Discharge). Er findet Verwendung zum Schutze von Flug- und Fahrzeugtriebwerken sowie zum Ablöschen von Gas- und Staubexplosionen in Rohrleitungen und Räumen. Seine wesentlichen Hauptbestandteile sind:

1. Eine zylindrische Leichtstahlflasche mit Aussengewinde am Flaschenhals, ausgelegt nach den Forderungen der deutschen Druckgasverordnung. — Der Behälter wird aus Leichtstahl nahtfrei gezogen und ist am Hals mit einem Aussengewinde zur Aufnahme des HRD-Schnellöffnungsventils versehen. Der Behälter entspricht den Forderungen der deutschen Druckgasverordnung, Tgb. Nr. DGA 476/59 vom 21. 7. 1959 (Prüfdruck 250 atü).
2. Ein HRD-Schnellöffneventil, welches auf den Löschmittelbehälter aufgeschraubt wird. — Das HRD-Schnellöffneventil «e» (für elektrische Auslösung) besteht im wesentlichen aus dem *Ventilgehäuse*, in welchem sich der *Ventilpilz* befindet. Dieser Ventilpilz wird mittels *Stützröhrchen* gegen die Dichtfläche des Stahlflaschenhalses gepresst. Der notwendige mechanische Druck (Anpressdruck) wird durch eine *Ventilpilzverschraubung* herbeigeführt. In das HRD-Schnellöffneventil wird die *Sprengkapsel* durch die Ventilpilzverschraubung in das Stützröhrchen eingesetzt. Die Sprengkapsel wird mit einer *Cannon-Steckverbindung*, die sich in der *Ventilklappe* befindet, verbunden. Ueber die Cannon-Steckverbindung erfolgt der Anschluss an das elektrische Bordnetz.
3. Das Löschmittel. — Wahlweise können folgende Löschmittel gefüllt werden: Halon 1211, Halon 1301, Trockenlöschmittel «Totalit». In jedem Fall wird das Löschmittel durch N_2 ausgebracht. Durch Zündung der Sprengkapsel/Detonator wird durch deren Sprengdruck das Stützröhrchen zerstört. Nach Zerstörung des Stützröhrchens kann sich der Ventilpilz in seiner

Führung frei bewegen. Durch den Stickstoffdruck innerhalb des Löschmittelbehälters wird der Ventilpilz von der Behälteröffnung weggedrückt und gibt den Weg für das Löschmittel frei. Das Löschmittel wird durch den Stickstoffdruck aus dem Behälter ausgestossen.

Arbeitsweise

Werden Funken oder eine Flammenfront am Detektor des Spark-O-Mat vorbeigeführt, so wird dieser erregt und gibt einen Impuls an das zugeordnete Schaltgerät ab.

Dieser Impuls wird von dem Schaltgerät verstärkt an die HRD-Löscheinrichtung weitergegeben. Das Ventil öffnet und das Löschmittel wird unter Druck in die Rohrleitung eingebracht, um den Brand abzulöschen.

Gleichzeitig leuchtet am Schaltgerät die rote Warnlampe auf und die zentrale Warnhupe ertönt. Ueber ein eingebautes Relais mit zwei neutralen Umschaltkontakten wird die pneumatische Förderung abgeschaltet.

Mit diesen Kontakten können auch elektrisch betätigte Klappen gesteuert werden, die den Strom der Baumwollflocken stoppen oder umleiten.

Die Warnlampe wird durch ein Halterelais so lange angesteuert, bis entweder die Stromzufuhr abgeschaltet oder die Anlage durch Austausch des entleerten HRD-Löschers gegen ein gefülltes Gerät wieder in Funktionsbereitschaft versetzt worden ist.

Da die zentrale Warnhupe ebenfalls über dieses Relais angesteuert wird, empfiehlt es sich, einen Ausschalter in die Stromzuführung einzusetzen.

Solche hochempfindlichen Anlagen bedürfen einer periodischen Wartung, die die elektronischen Bausteine sowie die Druckgeräte umfassen.

Fega-Werk AG, 8047 Zürich

Bitte beachten Sie unsere Inserenten zum Thema «Brandschutz» auf den Seiten IX—XI

Wirkerei – Strickerei

Offen-End-Spinnen*

Einleitung

Im Laufe der letzten wenigen Jahre wurde die Ansicht widerlegt, dass das Spinnen eine bestimmte Anzahl von Verzugswalzen in Kombination mit der Spindel, dem Ring und dem Läufer erfordert. Das über lange Jahre hinweg übliche Ringspinnen wurde durch ein modernes Spinnverfahren, das sogenannte Offen-End-Spinnen ersetzt. Das OE-Spinnen bedeutet eine umwälzende Aenderung in der Spinnntechnologie und repräsentiert das Ergebnis der Bemühungen um Steigerung der Arbeitsproduktivität. Seine Bedeutung beruht darin, dass die Offen-End-Spinnmaschinen die Ringspinnmaschine ersetzen.

Die CSSR hat die erste Offen-End-Spinnmaschine anlässlich der Internationalen Messe in Brünn im Jahre 1965 vorgestellt. Um zwei Jahre später wurde auf einer separaten Ausstellung in Saint Louis, Frankreich, die vervollkommnete OE-Spinnmaschine BD 200 vorgeführt. Noch in demselben Jahre wurden die ersten 40 Maschinen gebaut. Im Laufe der Jahre stieg die Anzahl dieser Maschinen. Gegenwärtig wird betriebsmässig in grösstem Mass vorwiegend die OE-Spinnmaschine BD 200, die in der Praxis die übrigen Maschinentypen überholt hat, verwendet. Seit der Produktionsaufnahme von OE-Maschinen des Typs BD 200 wurden bereits 2525 Maschinen produziert, die in 44 Ländern der Welt im Einsatz sind. Die grösste Anzahl dieser Maschinen läuft in der UdSSR, DDR, in den USA und in Spanien. In den tschechoslowakischen Spinnereien laufen zur Zeit mehr als 280 Maschinen des Typs BD 200.

Arbeitsweise der Offen-End-Spinnmaschine BD 200

Das Prinzip des Offen-End-Spinnens beruht darin, dass auf das rotierende Fadenende in der Spinnturbine Fasern angesponnen werden, die durch Luftströmung auf die sogenannte Sammeloberfläche der Spinnturbine gelegt werden. Dies ist durch den hohen Grad der Faserauflösung verursacht, durch die der kontinuierliche Faserfluss Streckband—Garn unterbrochen wird und ein Fadenende entsteht, das in der Spinnturbine rotiert. Dadurch wird dem Garn eine Drehung erteilt und der kontinuierliche Spinnprozess ermöglicht.

Eine Verfeinerung der Streckbänder wird durch das Auskämmen der Fasern aus dem Streckband erzielt, das mittels einer Zuführungswalze und eines Drucktisches an die rotierende Auflösewalze angepasst wird. Die Auswirkung der Auflösewalze auf das Fasermaterial kommt stufenweise zum Ausdruck, und zwar zunehmend mit der Faserlänge, so dass eine langsame Aenderung der Geschwindigkeit erzielt wird und die Fasern den Faser-

bart verlassen, ihre Lage nicht ändern, aber auch die frei flottierenden Fasern zu kleiner vorzeitigen Bewegung mitgerissen werden.

Die aufgelösten Fasern werden vom Metallbeschlagn durch Zentrifugalkraft und Luftströmung abgestreift und gelangen an die Gleitwand der Spinnturbine. Hier erfolgt eine weitere Verfeinerung des Fasermaterials, da die Luftstromgeschwindigkeit höher ist als die Umfangsgeschwindigkeit der Auflösewalze und die Gleitwand der Spinnturbine sich mit einer noch höheren Geschwindigkeit bewegt als der Luftstrom. Die Verfeinerung des Fasermaterials übertrifft um das Vielfache die gewünschte Garnfeinheit, was die Möglichkeit bietet, die Berührung der Einzelfasern aufzuheben und somit die Kontinuität des Faserbandes zu unterbrechen.

Die aufgelösten Fasern werden an die Sammeloberfläche der Spinnturbine gelegt. Bei einer jeden Umdrehung des Spinnrotors kommt an der Sammeloberfläche eine neue Faserschicht hinzu. So entsteht ein Fasergebilde — der sogenannte Faserring.

Das Garn wird an der Sammeloberfläche gebildet, an der es sich in der Rotationsrichtung der Garnbildungsstelle bewegt. Es handelt sich um eine Stelle, an der dem an der Sammeloberfläche entstehendem Faserring durch Rotation des Faserendes eine Drehung erteilt wird, wodurch das Garn entsteht.

Ein auf diese Art und Weise entstehendes Garn wird mit Hilfe von Abzugswalzen aus der Spinnturbine abgezogen und auf eine zylindrische Spule aufgewickelt.

Technologische Einstellung der OE-Spinnmaschine BD 200 für das Ausspinnen von Baumwolle und Chemiefasern

Sollen auf dem gleichen Typ einer Offen-End-Spinnmaschine mit Erfolg sowohl Baumwoll-, als auch Chemiefasern verarbeitet werden, muss wegen der unterschiedlichen Eigenschaften beider Faserarten keineswegs die ganze Spinnereinheit ausgetauscht werden. Die Konstruktion der Spinnereinheit der OE-Maschine BD 200 wurde so gewählt, dass Sie die Einstellung in einem gewissen Bereich in Abhängigkeit von der zu verarbeitenden Faserart, durch Veränderung der Drehzahl des Auflösemechanismus und der Spinnturbinen gestattet und gemeinsam mit der Anwendung verschiedener Beschlagn der Auflösewalzen Voraussetzungen für die Verarbeitung von Baumwoll-, Zellwoll-, Polyester- und Akrylfasern schafft.

Bei der Verarbeitung dieser Fasern muss der Einstellung folgender Arbeitsorgane der Spinnereinheit in Richtung, in der das Material die Maschine passiert, Aufmerksamkeit gewidmet werden:

- Der Bandverdichter muss im Drucktisch so angeordnet werden, dass sich seine Mündung dicht an der Klemmlinie befindet. Dadurch ist die Kontrolle der Fasern in der Klemmlinie und ein gleichmässiges Auskämmen des Faserbartes gewährleistet. Der Drucktisch muss auf einem Exzenterbolzen leicht schwenkbar sein. Der Anpressdruck des Tisches auf die Zuführungswalze muss über seine gesamte Breite gleichmässig verteilt sein.
- Eine wichtige Rolle spielt der Auskämabstand. Es sei darunter der Abstand verstanden, der vom Durchmesser der Achsenausparung für die Auflösewalze und die Entfernung zur Arbeitskante des Drucktisches gebildet wird. Als Grenzwerte werden 68,5 und 69,2 mm angegeben. Der Abstand 68,5 mm bedeutet eine losere Einstellung, die für Chemiefasern bis zu einer Schnittlänge von 40 mm geeignet ist. Im Gegensatz dazu

* Vortrag anlässlich des XX. Kongresses der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickereifachleuten, Brünn/CSSR, 1975 (Alleinveröffentlichungsrecht der «mittex» für die Schweiz)

bedeutet der Abstand 69,2 mm eine dichtere Einstellung, die sich für die Verarbeitung von Baumwollfasern als geeignet erwiesen hat. Dieser Abstand beeinflusst das Endergebnis des Spinnprozesses.

- Eine der Voraussetzungen für die erfolgreiche Verarbeitung des Fasermaterials ist die richtige Wahl des Beschlages der Auflösewalzen. Für Chemiefasern werden Beschlüge mit einem negativen Winkel der Einlaufkante und mit grösserer Zahnteilung bevorzugt. Für Baumwollfasern sind Beschlüge mit einem scharfen Winkel der Einlaufkante und geringerer Zahnteilung geeignet. Die Beschlüge der Auflösewalzen sind in eine einheitliche Reihe, die mit OK bezeichnet wird, eingereiht und können vom Produzenten unter dieser Bezeichnung bezogen werden:

- OK-40 für das Ausspinnen von Baumwollfasern und Mischungen mit Zellwolle mit überwiegendem Baumwollanteil
- OK-36 für das Ausspinnen von Zellwolle und Mischungen mit Baumwolle mit überwiegendem Zellwollanteil
- OK-37 für das Ausspinnen von Polyester- und Acrylfasern und ihrer Mischungen mit Baumwolle oder Zellwolle.

Die richtige Wahl der Beschlüge für die Auflösewalzen beeinflusst das Auskämmen der Fasern aus dem Fasertyp und im Endresultat die Fähigkeit der Fasern sich von der Verzahnung der Auflösewalzen zu trennen.

- Die richtige Einstellung der Drehzahl der Auflösewalzen ist eine weitere wichtige Voraussetzung und muss die Merkmale des Fasermaterials, die Länge und Feinheit der Vorlage und die Garnnummer berücksichtigen. Erfahrungen beweisen, dass eine höhere Tourenzahl der Auflösewalzen eine Fasereinkürzung und ein Brechen der Fasern zur Folge hat. Bei Chemiefasern kann sie sogar ein Schmelzen der Faserenden verursachen. Im Gegensatz dazu hat eine niedrige Tourenzahl der Auflösewalzen ein ungenügendes Auskämmen der Fasern aus dem Band oder ein unrichtiges Abziehen der Fasern von der Walzenoberfläche und infolgedessen ein Zirkulieren der Fasern zur Folge. Für die Verarbeitung von Chemiefasern wird eine Drehzahl im Bereich von 5000—6000 U/min empfohlen. In den meisten Fällen erwiesen sich 6000 U/min als geeignet. Für Baumwollfasern wird eine höhere Drehzahl der Auflösewalzen gewählt, und zwar zwischen 7000 und 8000 U/min, je nach Verunreinigung des zu verarbeitenden Fasermaterials.
- Auf Grund gesammelter Erfahrungen wird für die Verarbeitung von Chemiefasern rein und in Mischungen die Verstellung des Separators auf + 45° empfohlen. Bei Verarbeitung von Baumwolle werden + 15° empfohlen.
- Ein für alle Spinnverfahren wichtiger Faktor ist die Garndrehung, die die Qualitätsparameter des Garnes, die Leistung der Maschine und weitere Werte beeinflusst. In der CSSR wird ein Drehungskoeffizient α_m verwendet, der in die nachstehende Formel eingesetzt wird:

$$\text{Garndrehungen/m} = \alpha_m \times \sqrt[3]{\text{Nm}^2}$$

Das Prinzip des Spinnens auf OE-Maschinen des Typs BD 200 erfordert im Falle von Baumwolle eine Drehung im Bereich von α_m 75—85. Bei der Verarbeitung von Chemiefasern kann ein niedrigerer Drehungskoeffizient, je nach Fasertyp zwischen α_m 50 bis α_m 85, verwendet werden.

- OE-Spinnmaschinen BD 200 arbeiten mit einer Tourenzahl der Spinnmaschinen von 40 000 U/min. Praktische Versuche haben ergeben, dass in technologischer Hinsicht eine Drehzahl zwischen 36 000 und 40 000 U/

min für die meisten Fasertypen betriebsmässig anwendbar ist, bei denen die Garnfestigkeit nicht unter einen Spannungswert sinkt, bei dem das Garn aus der Spinnmaschine abgezogen wird.

- Dem erwähnten ist zu entnehmen, dass die Festlegung der Bedingungen, die eine einwandfreie Verarbeitung von Baumwoll- und Chemiefasern gewährleisten, von zahlreichen Einflussfaktoren abhängig ist, von denen einige nur auf Grund von Spinnversuchen festgelegt werden können.

Ergebnisse des Ausspinnens von OE-Garnen, kennzeichnende Merkmale der Verarbeitung verschiedener Materialarten

Auf Offen-End-Spinnmaschinen des Typs BD 200 kann eine Reihe verschiedener Baumwoll-, Zellwoll-, Polyester- und Acrylfasern verarbeitet werden.

Die einwandfreie Verarbeitung von Baumwollfasern ist von der Wahl des Rohstoffes abhängig. Bei der Wahl von Baumwolle und der zu erzeugenden Garnnummer muss der Grad der Verunreinigung und der Reinigungseffekt der Putzereimaschinen und Karden berücksichtigt werden. Voraussetzungen einer störungsfreien Arbeitsweise der Spinnmaschine ist ein richtig vorbereitetes und gereinigtes Streckband. Der Gehalt an Verunreinigungen soll nicht 0,15 mg fester Substanzen/g Streckband überschreiten. Ein höherer Gehalt an Verunreinigungen im Streckband beeinflusst negativ die Arbeitsweise der Maschine und erhöht die Fadenbruchhäufigkeit infolge der Ablagerung von Verunreinigungen an der Sammeloberfläche der Spinnmaschine.

Zwecks Erzielung einer genügenden Garnfestigkeit müssen Baumwollsorten verarbeitet werden, die eine durchschnittliche Faserfeinheit von Nm 5300 bis 5500/Micronairewert unter 4,8 aufweisen und einen minimalen Prozentsatz an unreifen und toten Fasern enthalten.

Baumwollfasern können zu Garnen im Nummernbereich von Nm 16 bis Nm 60 (62,5—16,5 tex) ausgesponnen werden.

Das Ausspinnen von Zellwolle auf Offen-End-Spinnmaschinen bereitet keinerlei Schwierigkeiten. Voraussetzung eines einwandfreien Spinnprozesses ist die Verwendung eines reinen Rohstoffes, der keine unverstreckte bzw. ungenügend geschnittene Fasern enthält. Im Falle größerer Fasertiter von 2,2 dtex höher wird eine höhere Drehung und Reduzierung der Drehzahl der Spinnmaschinen von 40 000 U/min auf 36 000 U/min empfohlen. Die intensive Kräuselung der Fasern bedingt auch eine Reduzierung der Drehung, so dass eine niedrigere Anzahl an Drehungen als bei Baumwolle gewählt werden muss.

Aehnlich wie bei Zellwolle, ist auch bei Polyester- und Acrylfasern der Reinheitsgrad des Rohstoffes ersterrangiger Bedeutung. Fasern doppelter bzw. mehrfacher Länge verursachen die Bildung von Faserzusammenballungen auf der Auflösewalze, die durch Luftpneinwirkung vom Walzenbeschlag nicht abzuziehen sind. Dies hat weiterhin eine Bachbinden- und Nissenbildung zur Folge, was in einer erhöhten Fadenbruchhäufigkeit resultiert.

Eine der wichtigsten Bedingungen des einwandfreien Ablaufes des Spinnprozesses auf Offen-End-Spinnmaschinen ist die verwendete Avivage und ihre Auflage auf den Fasern. Die Avivage soll

- den reibungslosen Prozess der Vorbereitung von Streckbändern

- eine minimale Fadenbruchzahl während des Spinnprozesses auf BD-Maschinen
- einen reibungslosen Verlauf des Spinnprozesses und Verhinderung klebriger Arbeitsflächen der Spinnereinheit
- hohe Qualitätsparameter des OE-Garnes
- eine wirksame antistatische Ausrüstung der Fasern und somit minimales elektrostatisches Potential, das am Austritt der Spinnerturbine nicht höher als 150 V liegen sollte, und
- eine solche Oberflächenbeschaffenheit der Fasern, die einen höheren Reibungskoeffizienten bei der Reibung Faden/Faden als Faden/Metall ergibt

gewährleisten.

Bei der Verarbeitung einiger Polyester- und Akrylfasern wurde eine höhere Flug- und Staubbildung beobachtet, die sich auf den Betrieb der Maschine, auf längere Sicht betrachtet, auswirkt. Staub und Faserflug bilden am Boden der Spinnerturbine Ablagerungen. Nach längerer Betriebszeit führt dies zum Verstopfen der Ventilationsöffnungen. Dies verlängert allmählich die Wirkung des Ventilators und verändert die Bedingungen der Luftströmung in der Spinnereinheit, was die Qualität des Garnes beeinflusst. Dies beeinträchtigt weiterhin die Kontinuität des Fasertransportes in die Spinnerturbine, steigert die Garnungleichmässigkeit, die Nissenhäufigkeit und die Anzahl der Dünn- und Dickstellen im Garn. Günstigere Bedingungen können durch Einführung eines festgelegten Zeitintervalles für die Reinigung der Spinnerturbinen erzielt werden. Es handelt sich jedoch um eine Lösung, die keinesfalls eindeutig zu empfehlen ist, da sie die Leistungsfähigkeit der Maschine verringert und höhere Ansprüche an die Bedienungskraft stellt.

Da gewisse Fasertypen bekannt sind, bei denen diese Probleme nicht zu begegnen sind, ist es unverlässlich gemeinsam mit den Faserproduzenten bessere Laufverhältnisse durch eine entsprechende Oberflächenbehandlung der Fasern zu gewährleisten.

Eine entsprechend gewählte Avivage und ihre entsprechende Auflage auf der Faser gestattet, gemeinsam mit der günstigsten Oberflächenbeschaffenheit der Faser, die Anzahl der Garndrehungen bis auf $\alpha_m 50$ zu reduzieren.

Für die Verarbeitung von Chemiefasern erwiesen sich Streckbänder feinerer Nummern als bei Baumwolle als vorteilhafter, da die Auflösungsfähigkeit der Fasern geringer ist. Bei der Wahl der Bandnummer sollte als Faustregel dienen: je feinere Garnnummern erzielt werden sollen, umso feinere Vorlagen sind anzuwenden. Bei der Verarbeitung von Baumwollfasern sollen, von der Garnnummer abhängig, Bänder im Nummernbereich zwischen Nm 0,25—0,30 (4—4,33 dtex) verwendet werden. Im Falle von Polyesterfasern sind Streckbänder Nm 0,28 (3,57 ktex) für Garne bis zu Nm 40 (25 tex), für Garne des feineren Nummernbereiches Streckbänder Nm 0,30—0,34 (3,33 bis 2,94 tex) geeignet.

Auf Grund bisheriger Erfahrungen, die bei der Verarbeitung von Akrylfasern gesammelt wurden, kann als Faustregel festgelegt werden, dass mit Rücksicht auf die grössere Voluminösität der Bänder diese in einem feineren Nummernbereich Nm 0,32—0,34 (3,12—2,94 ktex) der Maschine vorgelegt werden, damit ein falscher Verzug zwischen der Klemmlinie der Lieferwalze und des Drucktisches und dem Bandverdichter am Eintritt in die Spinnerturbine verhindert wird.

Die Qualitätsparameter des Spinnprozesses, insbesondere die Fadenbruchzahl, wird weiterhin von den klimatischen Verhältnissen beeinflusst. Beim Offen-End-Spinnen erwies

sich eine Temperatur zwischen 22 und 25 °C und eine relative Luftfeuchtigkeit zwischen 60 und 65 % als vorteilhaft. Ein Absinken der relativen Luftfeuchtigkeit unter 60 % resultiert in eine höhere Fadenbruchzahl. Eine höhere relative Luftfeuchtigkeit als 65 % beeinflusst die Verarbeitung von Chemiefasern nicht negativ.

Die Garnnummer wird bei Chemiefasern durch die Anzahl der Fasern im Garndurchschnitt bestimmt. Diese sollte nicht unter 90 Fasern sinken.

Was Mischgarne und Mischen von Zellwolle bzw. Polyesterfasern mit Baumwolle anbelangt, kann prinzipiell gesagt werden, dass keinesfalls von Bedeutung ist, ob das Mischen auf den Putzereimaschinen oder auf der Strecke durchgeführt wird. Es wird dabei an den Endeffekt des Durchmischens einzelner Faserkomponenten und die Laufeigenschaften auf OE-Maschinen gedacht.

Es können die üblichen Mischverhältnisse 65/35, 60/40 bzw. 50/50 verwendet werden. Für die Laufeigenschaften der Mischungen sind zwei Einflussfaktoren bestimmend:

- die Eignung der Chemiefaser für das Ausspinnen auf OE-Maschinen des Typs BD und
- die Qualität und speziell der Reinheitsgrad der Baumwolle.

Abschliessend kann behauptet werden, dass auf Offen-End-Spinnmaschinen des Typs BD 200 zur Zeit ein breites Sortiment von Faserarten verarbeitet werden kann: Baumwolle, Zellwolle, Polyester- und Akrylfasern rein oder in verschiedenen Mischungen, den Ansprüchen der Stricker/Wirker bzw. Weber entsprechend. Für in der Maschinenwareindustrie zu verarbeitende OE-Garne eignen sich solche Chemiefasern, die auf Maschinen des Typs BD 200 mit einem niedrigen Drehungskoeffizient $\alpha_m 50$ oder $\alpha_m 55$ ausgesponnen werden können. Es kommen Fasern in Frage in einer Feinheit von 1,5—1,7 dtex mit entsprechender Oberflächenbehandlung-Avivage und mit einer Kräuselung, die der von Baumwollfasern nahekommt. Fasern des größeren Titerbereiches erfordern höhere Drehungswerte, was sich auf den Charakter des Fertigerzeugnisses auswirkt.

Perspektiven des Offen-End-Spinnens

Das Nat-Unt. Kovostav baut heute folgende Offen-End-Spinnmaschinen der Baureihe R:

- R1 für Baumwolle und Mischungen mit Zellwolle mit überwiegendem Baumwollanteil
- R2 für Zellwolle und Mischungen mit Baumwolle mit überwiegendem Zellwollanteil
- R3 für Synthefasern und ihre Mischungen mit Baumwolle und Zellwolle
- R5 mit der Handelsbezeichnung RS für das Ausspinnen von Zellwolle und Synthefasern in einer Schnittlänge von 40—60 mm.

Sämtliche Maschinen der Baureihe R sind mit einer Vorrichtung für die Bildung der Fadenreserve auf der Spule ausgestattet. Auf Wunsch des Kunden wird vom Maschinenhersteller die Maschine mit einem Anspinnhebel geliefert, der das Anspinnen und somit die Arbeit der Bedienungskraft bei der Beseitigung von Fadenbrüchen erleichtert. Gemeinsam mit dem Anspinnhebel kann auch eine Paraffiniervorrichtung verwendet werden.

In absehbarer Zeit wird eine vervollkommnete Maschine BD 200 auf den Markt gebracht, auf der eine zusätzliche Reinigung der den Spinnerturbinen zugeführten Fasern vorgesehen ist. Für diese Maschine ist eine Reihe von Vervollkommnungen kennzeichnend:

- höhere Garnleichmässigkeit
- geringere Fadenbruchzahl, verursacht durch Ablagerungen von festen Substanzen in der Spinnmaschine
- höherer Reinheitsgrad des Garnes und somit breitere Anwendungsmöglichkeiten, vor allem in der Maschenwareindustrie.

Für die Herstellung von Garnen des gröberen Nummernbereiches beabsichtigt der Hersteller von OE-Maschinen des Typs BD 200 eine weitere vervollkommnete Maschine auf den Markt zu bringen, auf der Garne gröberer Nummern bei höheren Rotorzahlen ausgesponnen werden sollen. Es soll sich um eine Steigerung der Abzugsgeschwindigkeit auf das Doppelte handeln.

Der Hersteller — das Nat-Unt. Kovostav — will auf die Dauer auf dem Gebiet des Offen-End-Spinnens weltweit an der Spitze stehen. Es wird eine Maschine mit einer höheren Tourenzahl der Spinnmaschinen vorbereitet. Die Erhöhung der Rotorzahl bringt jedoch gewisse Probleme mit sich. Es handelt sich um die Abhängigkeit der für einige Arbeitsvorgänge nötigen Zeit von der Laufgeschwindigkeit der Maschine. Mit ansteigender Leistung verkürzen sich diese Arbeitszeiten bis unter die Grenze der menschlichen Fähigkeiten. Dieses Problem ist nicht ohne Automatisierungsmittel zu umgehen. Die Automatisierung der Beseitigung der Fadenbrüche und des Austausches voller Garnspulen für leere Hülsen wird sich auf die Leistung der Maschine und Qualität der Garne auswirken.

Die Maschine mit höherer Tourenzahl der Spinnmaschinen und die weitervollkommnete Maschine BD 200 mit zusätzlicher Reinigung des Fasermaterials wird den Interessenten im Oktober 1975 bei der Internationalen Maschinenausstellung ITMA 75 in Mailand zum erstenmal vorgeführt.

Radovan Volesky
Baumwollforschungsinstitut, Ustí n. Orlicí, CSSR
Dipl.-Ing. Vladimír Kramolís
Wirkereiforschungsinstitut, Brünn, CSSR

Volkswirtschaft

Notwendiger Marschhalt

In der Debatte des Nationalrates über die Richtlinien der Regierungspolitik fiel von seiten der sozialdemokratischen Fraktion das Wort, dass der Staat die ihm übertragenen Aufgaben ungeachtet des Standes seiner Kasse unter allen Umständen zu erfüllen habe. Kann man das angesichts der krisenhaften Bundesfinanzentwicklung so apodiktisch verlangen oder sollte nicht eher der Gedanke einer Revision der Ansprüche naheliegen,

nachdem sich so überdeutlich gezeigt hat, dass die heutige unerquickliche Lage durch eine jahrelange rücksichtslose Ueberforderung von Wirtschaft und Staat herbeigeführt worden ist? Die akuten wirtschaftlichen und finanziellen Schwierigkeiten sind Beweis genug dafür, dass an einer Volkswirtschaft nicht ungestraft Raubbau getrieben werden kann. Heute drängt sich daher ein Marschhalt auf. Wirtschaft und Staat bedürfen einer Verschnaufpause, um sich von ihrer Strapazierung in den letzten Jahren zu erholen und frische Kraft zu schöpfen.

Von einem solchen Marschhalt kann auch die Sozialpolitik nicht ausgenommen werden, da ihre Tragfähigkeit von der Leistungskraft der Wirtschaft abhängt. Der Stillstand des wirtschaftlichen Wachstums und die stark eingeschränkten weiteren Entwicklungsmöglichkeiten lassen einem Ausbau der staatlichen Leistungen derzeit keinen Raum. Dass auch dem Sozialversicherungsaufwand Grenzen gesetzt sind, die nicht überschritten werden können, ohne schädliche und damit widersinnige Folgen heraufzubeschwören, hat jüngst Alt-Bundesrat Tschudi in seinem Beitrag in der Festgabe zum 65. Geburtstag von Prof. Hugo Sieber klar aufgezeigt: «Die Sozialpolitik muss auf die Tragfähigkeit der Wirtschaft sorgfältig Rücksicht nehmen, damit nachteilige Auswirkungen und in der Folge schwere Rückschläge in ihren Bestrebungen vermieden werden. Auch darf die Sozialpolitik nicht isoliert geführt werden; sie hat sich mit anderen notwendigen Aufgaben in das Volkseinkommen zu teilen.»

An diesen Forderungen sollten jetzt gerade auch jene Kritiker nicht blindlings vorbeisehen, die sogleich das Schlagwort der «sozialen Demontage» im Munde führen, wenn von der Notwendigkeit eines Marschhaltes auch in der Sozialpolitik die Rede ist. Wer so reagiert, hat aus dem Rückschlag der wirtschaftlichen Entwicklung und aus der akuten Finanzmisere der öffentlichen Haushalte nichts gelernt. Denn hier schimmert immer noch der aus der Hochkonjunktur-Euphorie stammende märchenhafte Wunderglaube an das Tischleindeckdich durch, der durch die Rezession so jäh entzaubert worden ist. Soziale Demontage betreiben daher heute nicht diejenigen, die zu einem Marschhalt raten, sondern im Gegenteil jene, die ungeachtet der realen wirtschaftlichen Gegebenheiten fortfahren, mit unangemessenen Ansprüchen Wirtschaft und Staat zu überfordern. Indem sie mehr verlangen, als real erwirtschaftet wird, sägen sie am Ast, auf dem die soziale Wohlfahrt gedeiht. «Es lässt sich nachweisen, dass bei Ueberschreitung gewisser Limiten die Produktivität der Wirtschaft zu fallen beginnt», hat Alt-Bundesrat Tschudi im erwähnten Aufsatz mit Blick auf den Sozialversicherungsaufwand mahnend zu bedenken gegeben.

K. W.

Technik

Fortschritte für die Schwerzwirnproduktion

Hacoba-Ringzwirnmachines nehmen seit Jahren in der Schwerzwirnproduktion einen führenden Platz ein.

In Zusammenarbeit mit einem bedeutenden Chemiefaserwerk konnte eine vollkommen neue Ringzwirnmaschine konzipiert werden. Das Resultat der Teamarbeit von Fachleuten der Textil- und der Maschinenindustrie ist die Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmaschine Modell ZC 1 DD.

Mit dieser Maschine kann der Wunsch der Textilindustrie erfüllt werden, grössere knotenfreie Zwirnlängen zu erhalten.

Je Spule können bis 20 kg Netto-Zwirngewichte in Abhängigkeit von Garnart und γ -Wert erzielt werden. Dies bedeutet gegenüber den bisher gebräuchlichen Zwirnmachines eine mehrfache Steigerung des Fassungsvermögens der Zwirnsulen und damit Erreichung der angestrebten knotenfreien Zwirnlängen.

Mit dem Modell ZC 1 DD werden die allgemein bekannten Vorteile, die das Ringzwirnverfahren bietet, erweitert.

Die Umstellung beim Wechsel von einer Zwirnkonstruktion zur anderen ist problemlos.

Die nur nach dem Ringzwirnverfahren zu erreichende Spitze einer Zwirnqualität erfährt eine weitere Steigerung in dem Qualitätsvorteil der grösstmöglichen knotenfreien Zwirnlänge.

Der Einsatz der neu entwickelten Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmaschine Modell ZC 1 DD umfasst das umfangreiche Gebiet der Schwerzwirnproduktion, wie z. B. Zwirne für technische Gewebe, Zwirne aus texturiertem Teppichgarn und alle zu dieser Produktpalette gehörenden Schwerzwirne, bei denen maximale Zwirnlängen nutzvoll für die Weiterverarbeitung angebracht sind.

So entscheidend die Zwirnqualität ist, so zwingend notwendig ist es, die Wirtschaftlichkeit der Produktion zu beachten.

Die Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmaschine Modell ZC 1 DD stellt auch in dieser Hinsicht einen wesentlichen Schritt in die Zukunft dar. Ringläufergeschwindigkeiten mit 72 m/sec werden mit diesem Modell bereits in der Praxis gefahren. Höhere Leistungen sind zu erreichen und werden in Versuchsreihen getestet.

Die Möglichkeit der Leistungssteigerung lässt die äusserst stabile und robuste Konstruktion der Maschine erkennen. Ein hoher Materialeinsatz gewährleistet auch bei voller Ausnutzung der Leistung einen vibrationsfreien und geräuschgedämpften Lauf.

Für Sorgfalt in der Verarbeitung, beste Qualität der eingesetzten Maschinenelemente, bedienungs- und umweltfreundliche Ausführung der Maschine bürgt der Name Hacoba.

Dem wesentlichen Faktor in der Wirtschaftlichkeitsrechnung, Anzahl und Qualifikation des Bedienungspersonals

wurde bei der Entwicklung der Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmaschine Modell ZC 1 DD besondere Bedeutung beigemessen.

Zunächst ergibt sich auf Grund der grossen Zwirnlängen eine höhere Spindelzuteilung je Arbeitskraft, wenn, wie ein Beispiel aus der Praxis zeigt, die Laufzeit für eine Spule ca. 30 Stunden beträgt, um 15 kg Polyestergerarn dtex 1100 auf 60 T/m hochzudrehen.

Probleme, die bisher bereits bei etwas höheren Spulengewichten durch die teils berechnigte Abneigung des Bedienungspersonals hinsichtlich Handhabung solcher Spulen bestanden, können bei der Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmaschine Modell ZC 1 DD als gelöst betrachtet werden.

Eine sinnvolle und dem Arbeitsgang voll gerecht werdende Spezialausbevorzugung ermöglicht auch die Bedienung durch weibliche Arbeitskräfte.

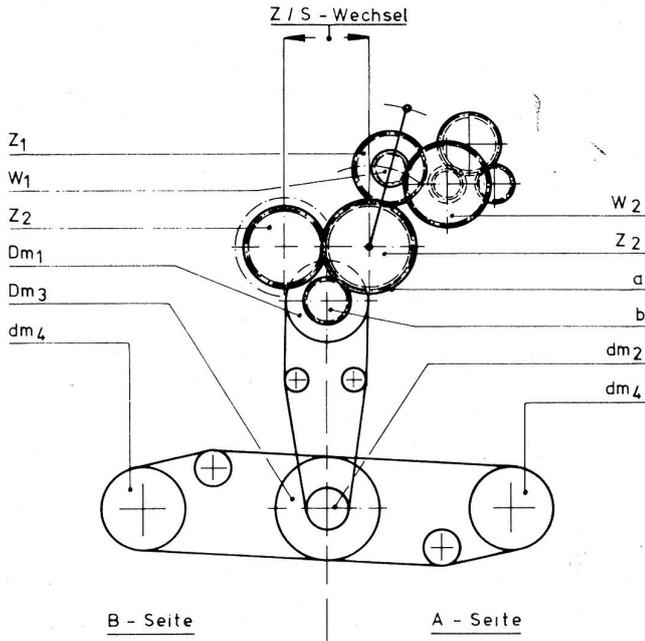
In einem Arbeitsgang können alle vollen Spulen einer Maschinenseite gleichzeitig ausgehoben und in umgekehrter Weise die leeren Spulen eingesetzt werden. Der Wirkungsgrad liegt damit an einer oberen Grenze.

Technische Details der Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmaschine

Spindelteilung	330 mm
Ringdurchmesser	275 mm
Spindelzahl	72
Anzahl Spindeln pro Baueinheit und Maschinenseite	3
Spulen- bzw. Wickeldurchmesser	255 mm
Spulenhöhe, max.	600 mm
Wickelvolumen der Scheibensulen	21 dm ³
Spindeltouren bei Verwendung von Nylonläufern*	5 000 min ⁻¹ (z. B.)
Länge der Maschine	14 290 mm
Breite der Maschine	1 530 mm
Spindeln	schwerste Rollenlagerspindeln
Spindeltrieb	1 Spindel DD-Antrieb mit Endlosband
Ringschmierung	Zentralschmierung mit Automatik
Windungsabstand «S» (nach Tabelle)	Einstellbar mittels Wechselräder
Drehungen «T/min» (nach Tabelle)	Einstellbar mittels Wechselräder
S- oder Z-Draht	Einstellbar mittels Umpolautomatik
Lieferwerk	2 Reihen Lieferzylinder \varnothing 60 1 Druckzylinder \varnothing 70
Antiballoneinrichtung	2 Antiballonringe pro Spindel
Hubbewegung/Aufwindung (siehe Abbildung)	Parallel-Aufwindung elektro-mechanisch gesteuert
Maschinenantrieb	stufenlos regelbar
Elektrische Ausrüstung sowie Bedienungs- und Anzeigeinstrumente	angeordnet in einem separaten Schaltschrank

* Die Leistung ist von der Materialart und Stärke abhängig

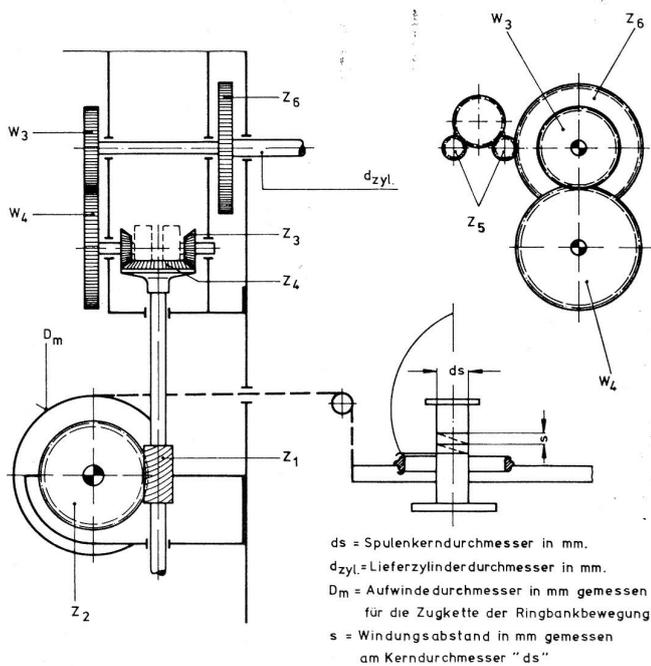
Einstellen der Drehungen pro Meter Zwirn «T/m»



- d_{zyl} = Lieferzylinderdurchmesser in mm.
- U_{zyl} = Lieferzylinderumfang in mm.
- d_{tr} = Trommelscheibendurchmesser + 1 in mm.
- d_{spw} = Spindelwirteldurchmesser + 1 in mm.

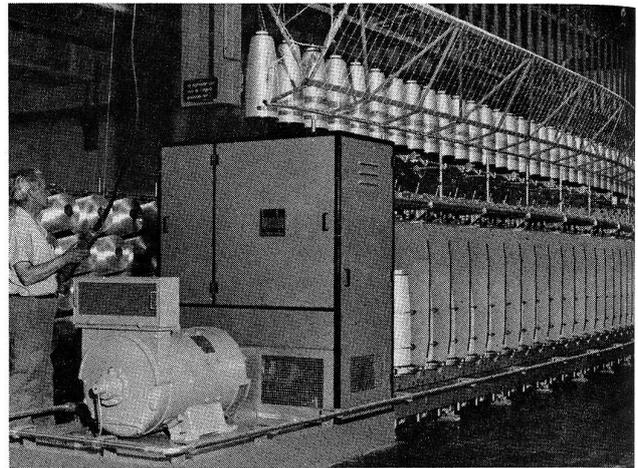
$$\text{Drehung "T/m"} = \frac{1000 \cdot Z_1 \cdot D_{m1} \cdot D_{m3} \cdot d_{tr} \cdot a \cdot W_2}{U_{zyl} \cdot Z_2 \cdot d_{m2} \cdot d_{m4} \cdot d_{spw} \cdot b \cdot W_1}$$

Einstellen der Ringbankbewegung in Abhängigkeit vom Windungsabstand «s»



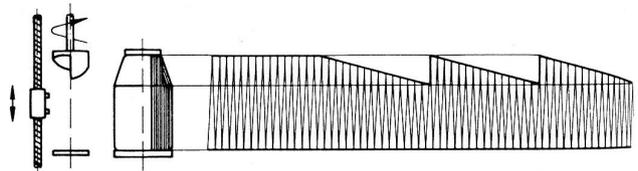
- ds = Spulenkerndurchmesser in mm.
- d_{zyl} = Lieferzylinderdurchmesser in mm.
- D_m = Aufwindedurchmesser in mm gemessen für die Zugkette der Ringbankbewegung
- s = Windungsabstand in mm gemessen am Kerndurchmesser "ds"

$$\text{Windungsabstand "s"} = \frac{ds \cdot D_m \cdot \pi \cdot Z_1 \cdot Z_3 \cdot Z_5 \cdot W_3}{d_{zyl} \cdot Z_2 \cdot Z_4 \cdot Z_6 \cdot W_4}$$

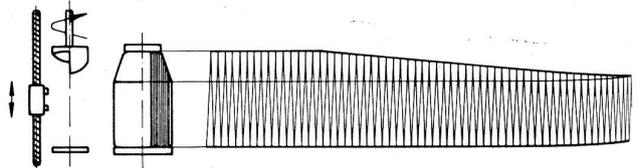


Aushebevorrichtung

Zylindrische Aufwindung der Scheibenspulen mit oberem kleinem Teller zum Abziehen über Kopf (Samba-Wicklung)



Volle zylindrische Aufwindung bis auf annähernd Aussendurchmesser des oberen kleinen Tellers der Scheibenspule. Danach in Intervallen zylindrisch/konische Aufwindung vom Aussendurchmesser des oberen kleinen Tellers auf den Aussendurchmesser des unteren grossen Tellers der Scheibenspule mittels einer Kurvenscheibe.



Volle zylindrische Aufwindung bis auf annähernd Aussendurchmesser des oberen kleinen Tellers der Scheibenspule. Danach kontinuierlich zylindrisch/konische Aufwindung vom Aussendurchmesser des oberen kleinen Tellers auf den Aussendurchmesser des unteren grossen Tellers der Scheibenspule mittels einer Kurvenscheibe.

Mit dieser Hacoba-Jumbo-Ringzwirnmachine Modell ZC 1 DD bringen wir eine auf den Fortschritt ausgerichtete Entwicklung auf den Markt, die der Tradition des Hauses Hacoba, Textilmaschinen von Weltruf zu liefern, voll gerecht werden dürfte.

Hacoba-Textilmaschinen GmbH + Co. KG
D-5600 Wuppertal 2

Mode

Frühlingsmode aus der Schweiz

Schweizermode und anspruchsvolle Qualität — diese Begriffe gewinnen in unserer, durch die Rezession geprägten Zeit wieder an Aktualität. Man kauft nicht mehr unbesonnen ein Kleidungsstück, weil es hübsch und billig ist, man beginnt wieder zu überlegen, was man wirklich braucht, nämlich eine vielseitig variable Garderobe, die nur aus wenigen Kleidungsstücken zu bestehen braucht. Doch die Auswahl dafür sollte man sorgfältig planen. Diese Gedanken haben sich auch unsere Fabrikanten zu Herzen genommen und bieten Mode, die manche Saison, natürlich aufgefrischt durch aktuelle Dessins und Details, überdauern dürfte. Der neue, klassisch-elegante Stil lässt sich individuell interpretieren, einmal streng oder feminin aufgelockert. Beim Zusammenstellen sollte man sich auf eine Grundfarbe konzentrieren, sei es Schwarz, Marine, Braun oder Grau, um dann mit leuchtenden Rot, hellen Gelb, Grün, Flieder oder Türkis interessant aufzufrischen.



Ein Kostüm, das sich mit oder ohne Bluse tragen lässt, aus blau-weissem, feinem Tweed mit Wildledervorderteil. Algo AG, Zürich.



Deutlich akzentuiert ist die T-Linie beim Kasak-Deux-pièces aus schwarz-weiss gestreiftem Synthetic-Jersey mit Seidentoucher. Cortesca AG, Zürich.

Die aktuelle T-Linie — mit verbreiterten, geraden Schultern und tief angesetzten oder angeschnittenen Ärmeln — lässt auch grosse Grössen schlank erscheinen. Wichtig dabei ist, dass Oberteile leicht blusig, die Jupepartien schmal und trotzdem beschwingt gearbeitet sind. Selbstverständlich bleibt das Knie bedeckt, doch wo der Saum endet, hängt von der Proportion und Grösse der Trägerin ab: Kleingewachsene Frauen wählen mit Vorteil knapp kniebedeckend, grössere bis zur Wadenmitte reichend.

Mode für junge Damen gibt sich ebenfalls zurückhaltender, nicht mehr aufreizend sexy betont und trotzdem sorgen lustige Gags für Abwechslung. So gibt es schmale Hosenjupes, die man zu Stiefeln trägt, knappe Gilets, deren Kanten mit Stoffzöpfen umrandet wurden, duftige Blusen aus gemustertem Baumwollbatist mit runden, gezögelten Ausschnitten und weiten Glockenärmeln, die sich zu Röhrlijeans und zu romantischen Folklorejupes assortieren lassen.

Um die Strenge dieses klassischen Stils zu mildern, werden Blusen aus weichen Stoffen mit flachen, grossen Kragen gezeigt, die mit locker gebundenen Foulards, Schleifen und Maschen sehr attraktiv wirken. Bei Kleidern, ob im sportlichen Chemise- oder im gezögelten Blousonstil, spielen dezent gemusterte Stoffe eine wichtige Rolle, die man gerne mit Unis kombiniert. Die leichten Frühlingmäntel passen sich ebenfalls der schmalen Silhouette an: Man sieht Blazer- oder Trenchformen mit breiten, geraden Schultern, Göllervariationen, rückseitigen Schlitzzen oder Kellerfalten.

Modebericht Frühling/Sommer 1976 von Grieder Les Boutiques

Tendenzen

Schmale, gerade Linie, tiefe Taille, betonte Hüften, blusiger Oberteil, geschlitzter Jupe.

Mäntel

Gezeigt werden die sportlichen Impermeables mit Kapuze aus federleichtem Taffet, uni oder gestreift. Die Popeline-Mäntel sind meistens ungefütert. Daneben sieht man den geraden Gabardine- oder Jersey-Mantel, seitlich geschlitzt mit klassischen Revers und Kragen. Vermehrte Beachtung findet das Ensemble, bestehend aus Mantel, gleichfarbigem Jupe und einer Bluse oder einem geraden Chemisekleid.

Für warme Tage wird von Valentino der Double-Faces-Mantel ohne Kragen in herrlichen, sonnigen Farben wie Rosa, Beige, Weiss und Hellblau empfohlen.

Tailleur

Den klassischen Tailleur sieht man in allen Kollektionen als doppel- oder einreihigen Veston, mit spitzem Revers. Als Blazer zu andersfarbigem Jupe oder zu Chemisekleid. Yves St. Laurent gelingt es mit grossem Erfolg, den maskulinen Hosenanzug, dank der ultraleichten Verarbeitung und Kombination mit weichen Crêpe-de-chine Blusen, eine elegante, feminine Note zu geben. Viele junge Leute werden von dieser nonchalanten Art, sich zu kleiden, begeistert sein.

Chemise-Jacken oder Anoraks aus Gabardine zu gestreiften Hosen oder Jupes. Viel Safari-Look. Bei Dior der Gabardine-Tailleur mit tiefer Taille, durchgezogenem Gürtel und geschlitztem Jupe. Neu bei Givenchy: der beliebte Tailleur aus Shantung.

Die typische, gerade Silhouette ergibt sich aus den durchwegs engen, geschlitzten Jupes oder der geraden Bundfaltenhose. Andere Variationen von Hosen sind: Hosenröcke, Bloomers, Bermudas, Ueberfall- und Harems-hosen.

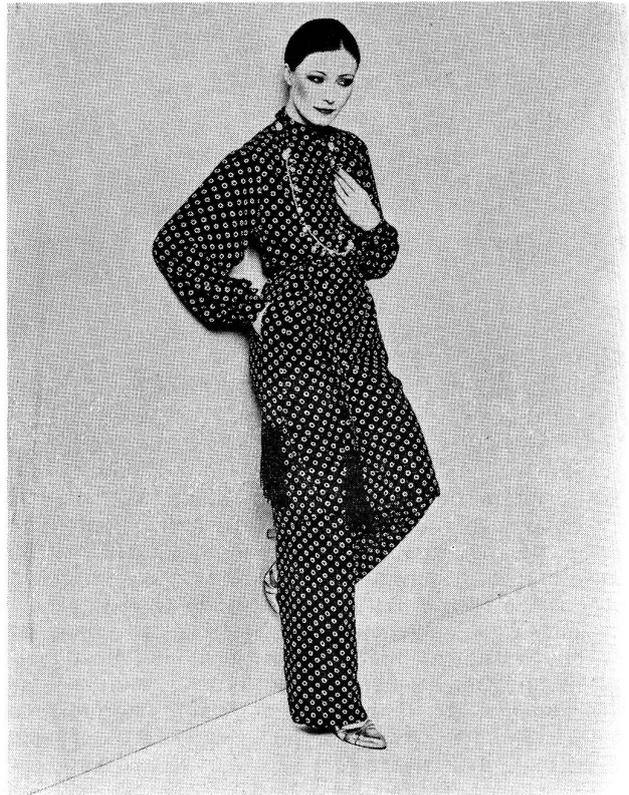
Tuniques und Blusen

Tuniques und nochmals Tuniques, über Jupes und Hosen. Chemiseblusen mit Masche aus Chiffon, Crêpe-de-chine, Georgette oder Satin.

Robe d'après-midi

Durch die weiche, lockere Verarbeitung der Stoffe und den grosszügigen Schnitt sind die Kleider und Deux-pièces so bequem wie Jersey-Ensembles zu tragen.

Chemisekleider aus Crêpe-de-chine imprimé mit flachem, geradem Faltenjupe, blusigem Oberteil, oft von Jersey-Jacken oder Blazers begleitet. Die überall und an jedem Kleid angebrachten Taschen sind ein besonderes Merkmal dieser Saison.



Pyjama, Crêpe-de-chine imprimé. Modell Yves Saint Laurent. Haute Couture Kollektion Grieder.

Cocktail und Robe de Diner

Foulard-Kleider mit bequemem Aermleinsatz und viereckigem oder rundem Ausschnitt. Kleider mit einfachem Chemise-Oberteil und geradem Plisséejupe. Sie sind oft zweiteilig. Es kann auch ein Kleid mit einer losen Jacke sein.

Abendkleider

Das Spiel mit den weichen Materialien. Flou-Flou-Flou, geschlitzt, Echarpen, alles wirkt transparent, leicht und flatternd. Das Thema, das sich die Couturiers diese Saison gaben, spürt man in allen Kollektionen. Die Schnitte wurden von Kaftans und Burnussen, vom Beduinen- und Haremstil inspiriert.

Vielleicht «Hommage à Pétrol». Auf alle Fälle haben bei Valentino, laut «Harald Tribune», schon vor Beginn der Saison die Königin von Jordan 34 Abendkleider, Kaiserin Farah 14 Kleider bestellt. Einige Modelle wurden an die Nichte des früheren Königs Feisal geliefert. Kein schlechter Start.

Givenchy bietet seinen Kunden einen echten Ersatz für die wertvollen Schmuckstücke, nämlich: die Kaftans und Djellabahs mit herrlichen Stickereien. Sie wirken unheimlich raffiniert, manchmal sogar gewagt, doch wie immer bei Givenchy sicher in der Wahl von Farbe, Material und Schnitt. Yves schlägt für viele Gelegenheiten die Tunique mit Gürtel über Hose oder Jupe vor. Er zeigt Georgette-Mäntel im Chemise-Stil über Trägerkleidern oder Jersey-Pyjamas. Ein guter Vorschlag von ihm ist die «Zigeunerin de luxe», eine Georgette-Bluse

über andersfarbigem Plissée-Jupe aus Crêpe mit um die Hüften gebundener Echarpe. Tiefe Taille, runder Ausschnitt.

Bei Dior gesehen: Plissierte Fourreaux, seitlich geschlitzt mit langem Schal.

Bei Valentino eine Sinfonie aus Georgette in zarten Farben, gestreift, geblumt und uni. Jung und beschwingt.

Auffallend ist die weiche Verarbeitung aller leichten Materialien, die die Wirkung dieser Flou-Tendenz unterstreichen. Ueberall bequeme Schnitte mit Taschen. All das gibt der Kundin das Gefühl von Freiheit, Bequemlichkeit, Zwangslosigkeit. Die Trägerin fühlt sich «à l'aise», lässig, dem heutigen Lebensstil entsprechend.

Hüte

Bonnets gehäkelt, lange Echarpen auf dem Kopf geschlungen im Beduinen-Stil. Turbans aus Chiffon und Jersey.

Schmuck

Transparent aus Glas. Korallenketten mit Perlen gemischt.

Strümpfe

Sandfarbig

Schuhe

Morgens: Richelieu, geschlossen im Golf- oder Sportstil. Nachmittags: Zehenfrei. Abends: Sandaletten.

Stoffe

Gabardine ist der Star unter den Uni-Wollstoffen gefolgt von Flanelle und Flanelle Double für Mäntel und Blazer. In den Fantasie-Wollstoffen dominieren die Nadelstreifen für Kostüme und Hosenanzüge. Daneben Prince de Galles und Fantasiecarreaux.

Bei den Seidenstoffen duftige Mousseline und Georgette, dann Crêpe-de-chine und Jersey, am Tag vor allem Shantung und die wieder entdeckte Bourrette und am Abend eine Tendenz zu Satin und Spitzen.

In Imprimé viel Tupfen und Streifen, kleine 1—2händige Dessins, kleine Blümchen, Blätter oder geometrische Motive. Aber auch feine Sträuße, stilisierte Blumen und Federn.

Farben

Hauptfarben Weiss, Marine, Rot — alle Beige, vom hellen Ivoire alle Nuancen bis Caramel und Khaki. Daneben aber auch Pastelltöne wie Abricot, Soleil, Mauve, Rose, Saumon, Corail, Bleu, Vert und abends viel Schwarz.

Damenstrumpf-Tendenzfarben Herbst/Winter 1976/77

Dass die Koordination DOB-Farben und Damenstrumpf-Farben für den kommenden Winter 1976/77 äusserst attraktiv sein wird, dokumentiert die kürzlich vom Modestudio der Viscosuisse AG, Emmenbrücke, herausgegebene Tendenz-Farbkarte für die modische Nylsuisse-Beinbekleidung.

Da gibt es einmal sechs warme, volle Farben — gelbstichiges Caramel, sattes Kardinal, volles Pfauen-Grün, lilastichiges Blau, intensives Marine und ein Bronze ergänzt von drei weiteren modischen Braun-Nuancen von Taupe bis Negro. Daneben bleiben nach wie vor die verschiedenen Grau-Varianten sowie Feuerrot aktuell, die vorab zu den Schottenkaros passen. An Attraktivität gewinnt aber auch wieder eine dezente Dessinierung, wobei hier schlichte Allover-Mini-Jacquards in den Vordergrund rücken.

Farbkoordinierung der Holiday-Inn-Uniformen

Die Holiday Inns (Europe) hat kürzlich einen neuen, europaweiten «Holiday-Inn-Look» für die Angestellten in dreizehn ihrer Hotels eingeführt. Entsprechend einer Reihe spezieller «Inn-Farbkombinationen» wurden für das Personal in den Empfangshallen, Restaurants und im Hotelbetrieb Uniformen auf pflegeleichten Stoffen auf der Basis von Du Pont «Dacron» Polyesterfaser und Baumwolle bzw. «Dacron» und Wolle entworfen. Die Individualität der einzelnen Hotels in Deutschland, Belgien, Holland, der Schweiz und Skandinavien bleibt durch die Einführung kleiner Variationen im Entwurf der Uniformen erhalten.

Das Uniformprogramm wurde im Rahmen eines Leihwäsche-Vertrages für komplette Ausstattungen mit der Firma Pfeiffer & Cie. in Mollis, Schweiz, durchgeführt, die auch für den Entwurf der Uniformen und die Koordination in Sachen Stilfragen verantwortlich zeichnet. Daneben wurden zwei speziell geschnittene Uniformen entworfen. Das Restaurant- und Hauspersonal wird in Grün und Ocker oder in Braun und Gold gekleidet sein, während das Empfangspersonal Blazer bzw. Jacken und Röcke in Dunkelrot oder Taubengrau trägt.

Die Stoffe für die Holiday-Inn-Uniformen werden von der Firma Stoffel, Schweiz, in 50% «Dacron» Polyester und 50% Baumwolle und von der Firma Bleiche, Schweiz, in 55% «Dacron» und 45% Wolle hergestellt.

Holiday Inns, die sich an diesem Programm beteiligen, befinden sich in Augsburg, Hannover-Flughafen, Heidelberg-Walldorf, Kassel, München, Stuttgart-Münchingen, Stuttgart-Sindelfingen, Viernheim-Mannheim (Bundesrepublik Deutschland); Brügge, Brüssel-Flughafen (Belgien); Leiden (Holland) und Stockholm (Schweden).

Tagungen und Messen

ITMA-Rückblick an der STF Wattwil

Diese Informations-Tagung der SVT, Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, fand am 16. Januar 1976 in den Räumen der Schweizerischen Textilfachschule, Wattwil, statt.

Das Interesse war gross, das zeigte die Teilnehmerzahl. Der Zeitpunkt (etwa drei Monate nach der ITMA 75) war nach allgemeiner Auffassung gut gewählt.

Am Vormittag referierten die Fachlehrer Benz, Flück, Ketterer, Klein, Kuratle, Prokesch und Wagner, mit Lichtbildern unterstützt, über die auf der ITMA 75 in Mailand gezeigten Maschinen.

Nachmittags wurden in vier Arbeitskreisen in Form von Podiumsgesprächen am runden Tisch auf die speziellen Probleme des jeweiligen Fachgebietes eingegangen. Persönlichkeiten aus Maschinenbau und Textilverarbeitung haben sich in dankenswerter Weise zur Verfügung gestellt.

Was hat der ITMA-Rückblick für die Teilnehmer dieser Tagung positives gebracht? Diese Frage lässt sich heute (im 1. Quartal 1976) vor dem Hintergrund der Rezession schwieriger beantworten, als nach der ITMA 72. Man konnte sich noch vor vier Jahren über technische und technologische Details der gezeigten Maschinen unterhalten und gegebenenfalls darüber ereifern, ob eine «grosse Erfindung» wirklich eine grosse Erfindung war oder nur eine kleine Verbesserung. Trotzdem waren diese Fragen vor vier Jahren belanglos. Die Unternehmungen waren liquid, man hat investiert, man hatte schlimmstenfalls die Qual der Wahl. Wer aber das Risiko des Neuen, noch nicht bewährten, einging, dem konnte ebenso wenig schiefgehen, wie dem, der altbekannte und bewährte Maschinen kaufte — denn man hatte ja die Konjunktur!

Heute fragt sich jede Unternehmensleitung, ob überhaupt investiert werden soll. Man ist vorsichtig und abwartend geworden (trotz günstiger Kredit-Konditionen); genau so abwartend, wie die Kunden der Textilverarbeiter. Der Auftragsbestand (mit Tendenz zu Besserung) ist allgemein kleiner als vor vier Jahren und ausserdem aus einer Vielzahl von Kleinaufträgen (die eigentlich drei Tage vor Ordereingang schon geliefert sein sollten) zusammengesetzt. Daher lautet die (augenblickliche) Forderung an den Textilmaschinenbau nach Maschinen, die sich schnell und problemlos von einem Artikel auf einen anderen Artikel umrüsten lassen!

Haben die Teilnehmer dieser Tagung sonst noch etwas gesucht und gefunden? Ja! Nämlich den nötigen Kontakt zu ihresgleichen. Man hat bestätigt gefunden, dass sich andere auch mit den gleichen Problemen herumschlagen müssen. Man hat den Optimismus wieder gefunden, den man schon verloren glaubte!

R. Prokesch

IFM 76: Bedeutung der Fördertechnik bestätigt

Die 4. Internationale Fördermittelmesse IFM 76, die in den Hallen der Schweizer Mustermesse stattfand, schloss nach Stägiger Dauer am 4. März 1976 ihre Tore. 207 Aussteller aus 13 Ländern zeigten auf 38 000 m² Ausstellungsfläche ihr vielseitiges Angebot von Fördermitteln aller Art. Zum ersten Mal waren an der IFM auch Fördermittel für den mechanisierten Personentransport zu sehen. Auf grosses Interesse stiessen die zahlreichen Neuheiten. Das Ausstellungsgut zeichnete sich vor allem durch seine Internationalität aus. Von den 329 an der IFM 76 vertretenen Lieferwerken stammten 196 oder rund 60 % aus dem Ausland.

Die Besucherzahl liegt mit rund 16 000 zwar unter der Veranstaltung von 1972, jedoch war nach den Feststellungen vieler Aussteller die Zahl der unmittelbar geschäftlich interessierten Gesprächspartner an ihren Ständen gleich hoch oder zum Teil sogar höher als vor vier Jahren. Speziell hervorgehoben wurde allgemein die hohe Entscheidungsstufe der Fachbesucher und die daraus resultierenden Geschäftsergebnisse und Kontakte. Aus dem Besuch der Spitzenkräfte lässt sich die hohe Bedeutung feststellen, die gerade heute der Fördertechnik und den Lagerproblemen in den einzelnen Unternehmen zukommt.

Kölner Frühjahrsmesse «Für das Kind» mit guten Ergebnissen

Zu der Frühjahrsveranstaltung der *Internationalen Messe «Für das Kind»* vom 12.—14. März 1976 kamen 7500 Fachinteressenten aus 36 europäischen und überseeischen Ländern nach Köln, um sich hier über das Angebot der Kinderausstattungsindustrie zu unterrichten. Unter den Fachbesuchern befanden sich 1900 ausländische Interessenten, die 25 % am Gesamtbesuch stellten. Im Vergleich zum Vorjahr erhöhte sich der Besuch um 17 %. Von der Ausstellerseite wurde besonders das fachlich hohe Niveau der Besucher hervorgehoben.

Das Angebot der Frühjahrsveranstaltung 1976 zeichnete sich vor allem im Bereich Kinderbekleidung und Wäsche durch eine bemerkenswerte Breite und modische Vielfalt aus. Aber auch Kinderwagen, Kindermöbel und entsprechendes Zubehör — traditionell mit Schwerpunkt auf der Herbstveranstaltung vertreten — waren dieses Mal verstärkt zu sehen. Insgesamt beteiligten sich an der Frühjahrsmesse «Für das Kind» 400 Aussteller und 6 zusätzlich vertretene Firmen aus 18 Ländern, davon 140 Aussteller und 2 zusätzlich vertretene Unternehmen kamen aus dem Ausland. Damit stellten die ausländischen Unternehmen 35 % des Gesamtangebotes. Belegt waren zur Frühjahrsmesse rund 30 000 m² Brutto-Ausstellungsfläche der Messehalle 13.

Im Bereich der Kinderbekleidung wurden bevorzugt Blousons, Krempeljeans, Westen, Kleider und Hosenröcke nachdisponiert. Als favorisiert galten ein- und zweiteilige Kleider. Für die nächste Saison wird das Folkloremotiv stark in den Vordergrund treten was Farben und Dessins betrifft. Gute Verkaufschancen haben ferner Loden- und Cordartikel. Im Sortiment Wäsche und textile Ausstattung galt das Interesse vornehmlich der Bettwäsche mit Druckmotiven. Neu war, dass auf dieser Frühjahrsveranstaltung auch in verstärktem Masse Jugendbettwäsche gefragt war. Auf dem Sektor Hygieneartikel wurden zahlreiche Ergänzungskäufe getätigt. Zunehmende Bedeutung haben alle für Wochenendreisen und Urlaub präsentierten praktischen Hygiene-Artikel in zweckmässigen Verpackungen. In der Angebotsgruppe der Kindermaschen-Kleidung kristallisierte sich heraus, dass Hersteller von Baby- und Kinderartikeln ihre Kollektionen stärker auf den Subteen-Bereich ausrichten.

INDEX '76

Vliesstoffe, nämlich flexible Flächengebilde aus Fasern oder Endlospäden, welche in sich auf mechanischem, physikalischem oder chemischem Wege verfestigt sind, standen im Mittelpunkt der Fachmesse INDEX '76, die vom 6.—9. April 1976 in Amsterdam stattfand. Bei dieser 2. Veranstaltung in Europa nach der erfolgreichen Premiere mit IDEA '73 in Basel boten über 100 Aussteller aus 13 europäischen Ländern sowie aus USA, Kanada und Japan auf fast 5000 m² Standfläche einen repräsentativen Ueberblick über Vliesstoffe und daraus hergestellte Erzeugnisse, ferner über das Angebot an Rohstoffen sowie an einschlägigen Produktions- und Verarbeitungsanlagen an.

Die etwa 50 europäischen Hersteller dieser modernen Flächengebilde erzeugten 1975 nach Schätzung ihres supranationalen Fachverbandes European Disposables and Nonwovens Association (EDANA) etwa 100 000 Tonnen im Wert von ca. 850 Mio DM. Der Anteil der 15 deutschen Hersteller daran ist mit etwa 22 000 Tonnen im Wert von gut 240 Mio DM zu veranschlagen.

Da Vliesstoffe als flächige Materialien mit Gewichten zwischen etwa 10 und 1000 g/m² erzeugt werden, verschieben sich die vorgenannten Relationen zugunsten einer Führungsposition Grossbritanniens, wenn man auf die erzeugte Fläche abstellt. Hinsichtlich der wert- und flächenmässigen Erzeugung pro Kopf der Bevölkerung liegen die Niederlande in Führung, dicht gefolgt von den skandinavischen Ländern.

Vliesstoffe werden heute hauptsächlich verwendet für hygienische Zwecke und im Gesundheitswesen, als Konsumgüter, Kleidereinlagen, im GFK- und Bausektor sowie als Filtervlies und als Trägermaterial für Beschichtungen.

Die Zukunft des Vliesstoffmarktes wurde auf dem parallel zur Messe laufenden Kongress behandelt. Die EDANA gab die neuesten von den über 80 Mitglieds- und kooperierenden Firmen ermittelten Marktdaten bekannt und zeigte kommende Markttendenzen auf.

VSM-Kurs: Normenpraxis 1976

Der im Bulletin vom Oktober 1975 provisorisch ausgeschriebene Kurs «Normenpraxis» hat wiederum guten Anklang gefunden. Bis jetzt meldeten sich 37 Interessenten zur Teilnahme, so dass der Durchführung nichts mehr im Wege steht. Wir können jedoch 45 Teilnehmer berücksichtigen, weshalb wir gerne bereit sind, noch zusätzliche Anmeldungen anzunehmen.

Kursdatum

Montag, 10., bis Freitag, 14. Mai 1976

Kursort

Seehotel Waldstätterhof, Zentrum für Kaderschulung
6440 Brunnen SZ

Auskunft und Unterlagen

M. Germann, VSM-Normenbüro, Kirchenweg 4, 8032 Zürich,
Telefon 01 47 69 70, intern 353



Besuchstage in Wattwil und Zürich

Im Mai finden wiederum unsere traditionellen Besuchstage in Wattwil und Zürich statt.

Wattwil

Freitag/Samstag, 14./15. Mai 1976

Den Freitagnachmittag (13.30—16.30 Uhr) haben wir reserviert für Gruppenbesuche von Schulen, Gewerbeschulen, Lehrlingen etc. Bitte melden Sie sich auf unserem Sekretariat (Telefon 074 7 26 61).

Am Samstag steht die Schule für alle Interessenten offen und zwar von 8.30—12.00 und 13.30—16.30 Uhr.

Zürich

Samstag, 22. Mai 1976

Die Schule ist geöffnet von 8.30—12.00 und 13.30—16.30 Uhr.

Zu diesen Besuchstagen laden wir alle unsere Freunde und Interessenten der Schule freundlich ein. Wir zeigen Ihnen in Wattwil Studentarbeiten der Abteilungen Spin-

nerlei/Zwirnerlei, Weberei, Textildessinatur, Wirkerei/Strikerei, Textilveredlung und Bekleidung — und in Zürich Arbeiten der Textilkauflaute und Bekleidungstechniker.

In Zürich wird Ihnen das gesamte Programm der Schulen Wattwil und Zürich in einer kleinen Ausstellung vorgestellt.

Sie erhalten in Wattwil und Zürich Informationen über die Aus- und Weiterbildung an der Schweiz. Textilfachschule.

In Wattwil sind die Maschinen und Apparate in den Maschinensälen und Laboratorien während der Besuchstage in Betrieb.

Die Schweizerische Textilfachschule freut sich auf Ihren Besuch!

Symposium Textilveredlung 1976 in Zürich

Zum sechsten Mal hat der Schweizerische Verein der Chemiker-Coloristen vom 16.—19. März 1976 an der ETH in Zürich ein internationales Symposium durchgeführt. Dieses belegte nicht nur Teilgebiete, sondern die ganze textile Veredlung, also Vorbehandlung, Färbung, Druck und Ausrüstung. Man darf wiederum von einem vollen Erfolg sprechen. Gegen 400 Teilnehmer aus 16 Ländern, mehrheitlich aus der Schweiz und der Bundesrepublik Deutschland, besuchten die Vorträge.

Tragender Inhalt des Symposiums waren die 27 Vorträge. Auf einen festlichen Gesellschaftsanlass wurde bewusst verzichtet. Am Symposiums-Aperitif vom 17. März im Zunfthaus zu Meise und während der Vortragspausen bot sich Gelegenheit zu persönlichen Kontakten, einem ebenfalls wichtigen Ziel und Zweck internationaler Kongresse.

Die Sachvorträge waren thematisch in vier Hauptsektoren eingeteilt und wurden jeweils durch ein Uebersichtsreferat eingeleitet.

Diesem Leitbild entsprechend eröffnete Prof. G. Valk am Mittwoch, 17. März die Tagung mit dem Vortrag «Heutiger Stand der Färberei und Druckerei». Die folgenden acht Kurzreferate behandelten die verschiedensten Aspekte der Farbgebung von der Kostenfrage über relevante Farbstoffparameter, Reproduzierbarkeit, Oekologie, Farbküche bis zur Druckschablone.

Der Donnerstag-Vormittag wurde von Prof. R. Freytag eingeleitet mit dem Uebersichtsreferat «Connaissances actuelles dans le domaine des prétraitements et de l'azurage optique». Um Bleichen, Mercerisieren, Abwasser, Aufheller. Der Nachmittag war der Fasertechnologie reserviert, ein-drehten sich die anschliessenden Referate.

Der Nachmittag war der Fasertechnologie reserviert, eingeleitet durch das Uebersichtsreferat von Dr. W. Albrecht «Modifikationen von Fasereigenschaften in der Faserherstellung». Es folgten Vorträge über Flammenschutz, carrierfrei färbbare Polyesterfasern, antistatische Polyamidfasern.

Der Freitag schliesslich begann mit dem Uebersichts-vortrag von Dr. A. Lauchenauer «Heutiger Stand in der Veredlung von textilen Substraten durch Ausrüsten» und wurde fortgesetzt mit acht Fachreferaten über Veredlung aus Lösungsmitteln, mikroskopische Untersuchungsmetho-

den, Wollveredlung, Brennverhalten, Oberflächenmodifizierung von Fasern, neue Trockenenergiequellen und beendet mit dem Thermoformprozess.

Die vier Hauptvorträge sind im Märzheft der SVCC-Fachzeitschrift «Textilveredlung» in extenso publiziert, die Kurzreferate in Form von Zusammenfassungen in einem Symposium-Sonderheft.

Im Rahmen dieses Symposiums tagte unter dem Vorsitz des ETH-Rektors Prof. Dr. H. Zollinger das Kuratorium für die Verleihung des Conrad-Preises. Es erwählte als Preisträger für 1976 Adolphe Zarn, Dipl.-Ing. ETH in Zürich, in Anerkennung seiner Leistungen als Erfinder und Konstrukteur der vollautomatischen hydro-pneumatischen Schützenauffangvorrichtung moderner Webmaschinen.

Mit dem Conrad-Preis (gestiftet von Giovanni Conrad, Dipl. Ing. Chem. ETH, ein im nahen Oberitalien erfolgreich tätiger Schweizer Druckerei-Besitzer) wird vom SVCC jährlich eine wichtige Arbeit auf wissenschaftlichem oder technologischem Gebiet ausgezeichnet, die befruchtend auf die Entwicklung der Textilindustrie wirken kann. Die Preissumme beträgt 10 000 Franken, der Empfänger erhält zudem eine silberne Medaille.

Tagung über Chemie- und Naturfasern in ihrer Ergänzung

Ort und Zeit

Lindau, 25. und 26. Mai 1976

Veranstalter

VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT)

Gesamtleitung

Dipl.-Ing. Dr.-Ing. E. h. W. Morawek

Sinn und Zweck dieser Haupttagung der ADT ist, über den gegenwärtigen Stand der Forschung und Entwicklung auf dem Gebiet der Verarbeitung von Chemie- und Naturfasern in den verschiedenen Sparten der Textilindustrie zu berichten und zu diskutieren.

In den Hauptvorträgen werden folgende Themenkreise behandelt:

- «Probleme der langfristigen Entwicklung der Textilwirtschaft» — Referent: Prof. Dr. Helmstädter, Direktor der Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster
- «Die Textilindustrie zwischen Kostendruck und Qualität» — Referent: Dr. Markert, Deutscher Fachverlag Frankfurt
- «Entwicklungstendenzen der Chemiefaserherstellung» — Referent: Dr. Albrecht, Textiltechnisches Institut der Enka-Glanzstoff AG, Wuppertal

In zwei Vortragsreihen werden die Technologie der Texturgarne und der Fasergarne behandelt.

Gruppe Texturgarne

Gruppenleitung: Prof. Dr. J. Lünenschloss, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen

- «Grenzen des Textilmaschinenbaus in der Texturierung» — Referent: Dr. Bauer, Barmag, Remscheid
- «Modifizierte Texturierverfahren und -garne» — Referent: Dr. Scherzberg, Morawek GmbH, Langenfeld
- «Der Einsatz texturierter Polyestergerne in der Weberei, rein und in Kombination mit modifizierten Filamentgarnen und Spinnfasergarnen» — Referent: Dr. Unger, Hoechst AG, Frankfurt
- «Beurteilung der Prüfverfahren für texturierte Garne» — Referenten: Dr. Wulforst, Enka-Glanzstoff AG, Wuppertal, und Prof. Dr. Lünenschloss, Institut für Textiltechnik der RWTH Aachen
- «Moderne thermische Prüfverfahren für Texturgarne» — Referenten: Dr. Heidemann und Dr. Berndt, Textilforschungsanstalt, Krefeld
- «Neue Erkenntnisse über den Einsatz von texturierten und glatten Filamentgarnen in der Rundstrickerei» — Referent: Text.-Ing. Löffler, Hoechst AG, Frankfurt
- «Texturgarne in Heimtextilien» — Referent: Dr. Kerres, Girmes Werke AG, Grefrath b. Krefeld
- «Physiologische Eigenschaften von Textilien aus texturierten Garnen» — Referent: Dr. Mecheels, Forschungsinstitut Hohenstein, Schloss Hohenstein

Gruppe Fasergarne

Gruppenleitung: Prof. Dr. G. Egbers, Institut für Textiltechnik, Reutlingen

- «Grenzen des Maschinenbaus in der Faserspinnerei» — Referent: Prof. Dipl.-Ing. Krause, Institut für Textilmaschinenbau und Textilindustrie der ETH Zürich
- «Neuartige Spinnverfahren (z. B. Bobtex, Rotofil, Pavena, Klebspinnen, drehungsloses und Elektrospinnen)» — Referent Dr. Stalder, Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur
- «Prüfung von Fasergarnen» — Referent: Prof. Dr. Köb, Hoechst AG, Bobingen
- «Mischgarne im Langfaserbereich» — Referent: Dipl.-Ing. Jung, Kammgarnspinnerei, Kaiserslautern
- «Kurzfasermischgarne sowie Eigenschaften der daraus gefertigten Artikel» — Referent: Dr. Zimmermann, Hoechst AG, Frankfurt
- «Effektgarne und -zwirne» — Referenten: Dipl.-Ing. Schloz und Dipl.-Ing. Hansen, Enka-Glanzstoff AG, Obernburg
- «Reinigung und Paraffinierung von Rotorgarnen» — Referenten: Dr. Artzt und Dipl.-Ing. Schuler, Institut für Textiltechnik, Reutlingen
- «Die zukünftige Bedeutung der Textilien auf Vliesbasis» — Referent: Dr. Jörder, Institut für Textiltechnik, Reutlingen

Auskunft

Geschäftsstelle der VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT), D-4000 Düsseldorf 1, Graf-Recke-Str. 84, Postfach 1139

Faserlegierungen bestimmen die Zukunft

15. Internationale Chemiefasertagung mit interessantem Programm

Mit dem Rahmenthema «Faserlegierungen» hat das Oesterreichische Chemiefaser-Institut wieder einen brisanten Fragenkomplex für sein diesjähriges Chemiefaser-Symposium gewählt. Konstruktive Fasermischungen bilden heute eine Wissenschaft für sich: wenn es gilt, bei einem Textil bestimmte technologische oder physiologische Eigenschaften zu erzielen, können durch Kombination von Chemie- und Naturfasern oder von Chemiefasern untereinander die Vorzüge der jeweiligen Faserarten optimiert und die Nachteile weitgehend ausgeschaltet werden. Die Forscher haben ausserdem in den letzten Jahren neue Wege beschritten und Fasern konstruiert, die schon vom Polymeren her gemischt sind. Sie kommen damit dem Begriff der «Legierungen», wie man ihn von der Metallurgie her kennt, noch näher, denn auf diese Weise können bei Chemiefasern Eigenschaften erzielt werden, welche die Naturfasern nie erreichen können. Ein breites Feld von Neuentwicklungen im Interesse der Verbraucher wurde damit erschlossen.

Um der Bedeutung dieses vielseitigen Problemkreises gerecht zu werden, hat man beschlossen, ihm die 15. Internationale Chemiefasertagung in Dornbirn ganz zu widmen. In 29 Beiträgen international bekannter Experten soll der aktuelle Stand des theoretischen Wissens ebenso wie neueste Technologien und Anwendungsmöglichkeiten umfassend dargestellt werden. Professor Dr. Zahn, Aachen, wird sich in seinem Festvortrag mit den Fasern in der makromolekularen Chemie befassen und Professor Dr. Rogowin, Moskau, hat zugesagt, über neuentwickelte Pflöpfverfahren zwischen synthetischen und zellulosischen Chemiefasern zu berichten. Dr. Limburg, Arnhem, wird eine systematische Uebersicht über das Gesamtgebiet der Chemiefaserlegierungen geben. Eine Reihe weiterer Beiträge von Referenten aus der BRD, der DDR, aus England, Frankreich, Holland, der Schweiz, der Tschechoslowakei, Ungarn und den USA sowie aus dem Gastgeberland Oesterreich wird verschiedene Spezialthemen behandeln. In ihrer Gesamtheit werden sie ein geschlossenes Bild der breiten Palette von Einsatzgebieten der Faserlegierungen im Bereich der Spinnereien, Webereien, Wirkereien, der Teppichindustrie sowie der Non wovens-Produktion geben. Den traditionellen wirtschaftlichen Abschlussvortrag hat diesmal Dr. L. von Planta, Generaldirektor von Ciba-Geigy, Basel, übernommen. Angesichts der gegenwärtigen komplexen Wirtschaftsprobleme wird ihm besonderes Interesse entgegengebracht.

Die Veranstaltung wird wie immer in der Messehalle 10 der Stadt Dornbirn vom 22.—24. September 1976 durchgeführt werden. Man rechnet im Hinblick auf die umfassende Thematik wieder mit regem Besuch nicht nur aus Kreisen von Wissenschaft und Forschung sowie der Chemiefaserindustrie, sondern ebenso seitens der Textil- und Bekleidungsindustrie.

Jubiläum

100 Jahre Jockey International

Internationales Marketing für Sport- und Unterbekleidung

Jockey International Inc., die über die ganze Welt bekannte Produktions- und Lizenzorganisation für Marken-Unterbekleidung und Sportbekleidung, besteht 100 Jahre. Der Grundstein dieser Gruppe wurde 1876 in Amerika gelegt mit dem Hauptziel: Das Produzieren und Verkaufen von hochwertiger Kleidung für einen annehmbaren Preis!

1934 kam der internationale Durchbruch mit der Einführung des Markennamens Jockey für Herrenslips mit der bekanntesten Y-Form.

Die deutlich auf Marketingphilosophie abgestimmte Jockey-Gruppe produziert in den Vereinigten Staaten in fünf eigenen Strickereien mit Konfektionsabteilungen, wobei Raum für 3000 Arbeitskräfte geschaffen wurde. Die internationale Abteilung ist verantwortlich für den Export für Joint-Venture Projekte und für die weltweite Lizenzorganisation. Sie ist Eigentümer von 750 offiziellen Markennamen, Patent- und Lizenzierungen in 125 Ländern. 28 ausländische Strickereien produzieren jetzt Jockey-Sport- und Unterbekleidung in Lizenz. Daneben sind in 15 Ländern selbständig arbeitende Verkaufsorganisationen aktiv, die exklusiv Jockey in ihrer Kollektion führen. Auch in West-Europa besitzt Jockey eine starke Marktposition, deren Lizenz- und Marketingfragen vom Hauptbüro in Brüssel koordiniert werden.

Der Gesamtumsatz beträgt mehr als SF 350 000 000.—.

Firmensitz Amerika

Der Firmensitz von Jockey liegt in Kenosha im nördlichen amerikanischen Staat Wisconsin, wo sich auch das internationale Hauptbüro befindet.

Die Produktion umfasst 1976: Herren- und Knabenwäsche, T-shirts, Schwimm- und Badebekleidung, Pullover, Strümpfe, Pyjamas, Freizeithosen und Sporthemden. Die meisten europäischen Jockey-Verkaufsorganisationen bringen dieselben Basisartikel auf den Markt, deren Stil man deutlich auf den lokalen Geschmack abgestimmt hat.

Internationales Wachstum

Kurz vor dem Zweiten Weltkrieg sprach man von einem wachsenden Export von Jockey-Produkten aus Amerika sowie vor allem nach England und dem europäischen Kontinent. 1938 wird der erste Lizenzvertrag für lokale Produktion von der schottischen Firma Lyle & Scott Ltd. unterzeichnet. Gleichzeitig entstanden Jockey Produktionsstätten im Fernen Osten und Südamerika. Nach 1950 sprach man von einem neuen Golf-Boom, wodurch über die ganze Welt verteilt, 43 Produktions- und Verkaufs-

organisationen aktiv wurden. In Westeuropa wird Jockey Unter- und Sportbekleidung in Irland, Schottland, Belgien (S. A. Deseure), in der Bundesrepublik Deutschland (Volma GmbH), in Oesterreich (Huber GmbH), in der Schweiz (Vollmoeller-Gruppe, Uster), in Italien und Griechenland hergestellt.

In den verschiedenen anderen europäischen Ländern befinden sich selbständige Verkaufsorganisationen. Ein Beweis für eine flexible und springlebendige Jockey-Organisation sind die erst kürzlich geschlossenen Lizenzverträge mit der Türkei, Aegypten, Brasilien und Jugoslawien.

Internationales Marketing

Die Jockey-Muttergesellschaft in Amerika gibt ihren Lizenznehmern nicht nur strick- und konfektionstechnische Unterstützung in jeder Hinsicht, sondern man unterhält zu den Ueberseepartnern ebenfalls einen sehr engen Kontakt, d. h. zum Beispiel Anpassung an neue Marketing-techniken, Sales Promotion, Produktentwicklung, Modetrends und Styling. Hierbei spielt das europäische Hauptbüro von Jockey in Brüssel für die europäischen Lizenz- und Verkaufsorganisationen eine wichtige Rolle. Es werden u. a. regelmässig internationale Konferenzen in Amerika und Europa abgehalten, die Modeaspekte, Farben und Drucke im Programm berücksichtigen. Per individuelles Land erstrebt man eine eigen dafür abgestimmte Marketingphilosophie und eine internationale Beteiligung im Austausch aller besonderen Gegebenheiten und Möglichkeiten der Produkte.

Jockey-Produkte

In Westeuropa unterscheidet sich der Absatz von Jockey-Produkten von dem in anderen Teilen der Welt. 55 % vom Gesamtumsatz bezieht sich auf Unterbekleidung und 45 % kommen auf die Rechnung von Sportbekleidung. Der Verkauf von Jockey-Sportbekleidung ist vor allen Dingen in den letzten Jahren relativ sehr schnell gewachsen. Dass die europäische Beteiligung der Jockey-Organisation zu ausgezeichneten Resultaten geführt hat, zeigt ein Umsatzwachstum im Jahre 1975 von ca. 20 %.

Die verschiedenen Verkaufsorganisationen in den europäischen Ländern beziehen Jockey-Artikel voneinander, falls keine eigenen Produktionsmöglichkeiten für diese speziellen Produkte bestehen. Herren- und Knabenunterbekleidung formen die Basis für das Sortiment. Die jahrelange Erfahrung sorgt für eine ausgesuchte Passform, wobei physiologische Aspekte auf diesem Gebiet auch eine wichtige Rolle spielen.

Ein grosser Teil der Jockey-Unterbekleidung wird aus 100 % gekämmter feiner Baumwolle hergestellt. Farbe und Druck spielen bei der Herstellung eine immer wichtiger werdende Rolle. Seit vier Jahren werden in Europa Jockey Pullover, Hosen und Sporthemden auf den Markt gebracht, derweilen der Absatz von Homewear, Badebekleidung und Sportkleidung gleichzeitig schnell zunimmt. Der modische Aspekt gewinnt ebenfalls an Bedeutung für den international bekannte Entwerfer Trendmodelle zusammenstellen.

Die europäische Distribution von Jockey Unterbekleidung und Sportbekleidung findet statt durch ein selektives Verkäufersystem mit starkem Akzent auf Spezialgeschäfte und Warenhäuser.

Poesie und Prosa im textilen Bereich

Spinnende Göttinnen

(Schluss)

Carl Spitteler, der Nobelpreisträger und Olympier unter den schweizerischen Autoren, dem die Luzerner am Seegestade ein schönes Denkmal setzten, hat den «drei Spinnerinnen» folgendes Poem gewidmet:

Es sitzen drei alte Jungfern im Turm:
Sie singen und spinnen bei Nacht und Sturm.
Die *erste* verwegen die Spindel dreht,
Dass die Bänder flattern, die Kunkel weht.

«Der König will kriegen,
Die Spindel muss fliegen.
Zieht aufwärts, zieht abwärts,
Springt hüben, springt drüben,
Der Regen aufs Dach,
Das Tröpflein zum Bach.
Ein jeder muss eilen,
Darf keiner weilen.»

Die *zweite*, eh' sie den Faden streckt,
Mit hängender Lippe den Daumen leckt.

«Das Tor ist von Eisen, die Burg von Stein,
Was kann fester als Himmel und Erde sein?
Allvater Wodan im Himmel oben,
Den alle guten Geister loben.
Jetzt über, jetzt unter,
Fallt alle herunter!
Ob Kaiser, ob Knab',
Es muss jeder herab.»

Doch die *dritte* das Werg mit den Fingern zupft:
«'s ist alles verknotet, 's ist alles verzupft.

Der Zwirn ist verzwickt,
Der Faden verstrickt,
Das Wupp ist verworren,
Die Arbeit verloren.
Verpfuscht was ich seh:
O Jammer, o jeh!»

Conrad Ferdinand Meyer holte die Parze von den himmlischen Gefilden und siedelte sie in dem Gedicht «Vision» sehr lebensnah in einer Alphütte an:

Als ich jüngst vom Pfad verirrt war,
Wo kein Jäger und kein Hirt war,
Führt ein Licht aus dunklem Tann
Mich an eines Hüttleins Schwelle,
Darin bei matter Ampelhelle
Eine greise Parze spann.

Draussen schlug der Wind die Schwingen,
Und die Bergesströme singen
Hört' ich ihren dunklen Sang ...
Und ich sah den Faden schweben,
Und der Faden schien ein Leben ...
Meines? dacht' ich zauberbang.

Wage, Mensch, die höchsten Flüge,
Deiner Parze starre Züge
Sehen längst das nahe Ziel!
Tumme dich, ein kühner Ringer;
Ihre hagern, harten Finger
Enden bald das edle Spiel ...

Eine Träne seh ich zittern,
Einen Kranz mit Silberflittern
Seh ich hängen an der Wand:
In der Alpenhütte Kammer
Spinnt an einem alten Jammer
Einer Greisin welke Hand.

So durchzieht, von den verschiedenen Dichtern unterschiedlich aufgefasst und dargestellt, das Bild der spinnenden Schicksalsgöttinnen die Seele aller Völker und Zeiten.

J. Lukas, 3073 Gümligen BE

Splitter

Baumwolle verbesserte ihren Marktanteil im Depressionsjahr 1975

1975 brachte einen starken Rückgang im Faserverbrauch. Der Verbrauch aller Spinnfasern fiel im 1. Halbjahr 1975 gegenüber der gleichen Periode 1974 um 21,1%. In der Schweiz betrug der Minderverbrauch 16,7%, in der BRD 23,2% und in Belgien gar 42,7%.

Die neuesten von IFCATI (International Federation of Cotton and Allied Textile Industries) veröffentlichten Zahlen zeigen, dass der Marktanteil der Baumwolle am Spinnfaserverbrauch der europäischen Spinnereien im 1. Halbjahr 1975 um 3,7% gestiegen ist im Vergleich zu einem 2,6prozentigen Marktverlust der Chemiefasern auf Zellulosebasis und einem 1,4%-Minus bei synthetischen Stapelfasern. Für die Schweiz lautet die Marktverschiebung wie folgt: je 3% Gewinn für Baumwolle und Zellulosefasern, 2,7% Verlust für Synthetics und 0,6% Minus für andere Fasern.

Abnahme des Produktivitätszuwachses

Das reale Brutto-Inlandsprodukt pro Beschäftigten, das als Massstab für die Entwicklung der gesamtwirtschaftlichen Arbeitsproduktivität gilt, ist in den letzten Jahren in immer geringerem Masse gestiegen. 1969 betrug der Produktivitätszuwachs im Vorjahresvergleich noch 4,3%, 1970 gar 4,7%. In der Folge flachte sich die Zunahme auf 3,1% (1971), 2,9% (1972), 3,0% (1973) und 2,5% (1974) ab. In absoluten Werten erreichte das Brutto-Inlandsprodukt (zu Preisen von 1970) im Jahre 1974 rund 102 Mia Franken, was bei einer Gesamtbeschäftigung von 2,94 Mio Personen etwa 34 700 Franken pro Beschäftigten entspricht. Für 1975 lässt sich ein praktisch unverändertes reales Brutto-Inlandsprodukt pro Beschäftigten ermitteln, weil das gesamte Inlandsprodukt

real auf 94 Mia und die Beschäftigung auf rund 2,7 Mio Personen, das heisst je um rund 8%, zurückgegangen sind. Das «Wachstum Null» ist bei der Produktivitätsentwicklung unerfreuliche Tatsache geworden.

Reduzierter Maschinenpark der Stickereiindustrie

Zu Beginn des Jahres 1975 standen in der schweizerischen Stickereiindustrie 40% des Maschinenparks still. In den folgenden Monaten nahm die sogenannte Stillstandsrate kontinuierlich ab, und zwar auf die Hälfte gegen Mitte des Jahres und auf noch 10% Anfang 1976. Die Verbesserung der Kapazitätsauslastung hängt weitgehend mit dem Nachfrageboom aus dem Erdölland Nigeria zusammen. Dieser Exportmarkt erscheint vielen Stickereien indessen nicht als genügend konsolidiert. Jedenfalls ist der Maschinenpark im abgelaufenen Jahr weiter um rund 7% vermindert worden. Die Zahl der Stickmaschinen liegt damit um 20% unter dem Höchststand von 1962.

Starker Ausbau des Pensionskassenwesens

Gemäss Pensionskassenstatistik gab es 1973 in der Schweiz rund 17 000 Vorsorgeeinrichtungen mit etwa 1,5 Mio Aktivmitgliedern. Die Jahressumme der Beitragseinnahmen erreichte den Betrag von 4,8 Mia Franken, wovon 3,2 Mia Arbeitgeberbeiträge. Im Vergleich zum Jahr 1955 ist die Zahl der Vorsorgeeinrichtungen um 70% gestiegen, die Zahl der Aktivmitglieder um rund 50%, das Volumen der Beiträge gar um 400%. Das bis 1973 angesammelte Reinvermögen stellte sich auf beinahe 50 Mia Franken, wovon 43 Mia von den Vorsorgeeinrichtungen verwaltetes Deckungskapital und 6,5 Mia Deckungskapital der Gruppenversicherungen. Trotz dieses starken Ausbaus der 2. Säule bestehen freilich noch Lücken im Versicherungsschutz.

Stevens bestellt 500 Sulzer-Webmaschinen

Im Zuge umfangreicher Modernisierungs- und Ausbaumassnahmen hat J. P. Stevens, USA, 502 schützenlose Sulzer-Hochleistungswebmaschinen bestellt. Die Maschinen, die für verschiedene Anlagen bestimmt sind, sollen bis Mitte 1977 ausgeliefert werden. Die Ausbildung der Mitarbeiter hinsichtlich Bedienung und Wartung der neuen Maschinen erfolgt im Textilzentrum der Sulzer Bros. Inc. in Spartanburg, USA.

Veränderte Wohnverhältnisse

Die Wohndichte, das heisst die Zahl der Personen, die im Durchschnitt auf eine Wohnung entfallen, ist in den vergangenen Jahrzehnten laufend und markant zurückgegangen. Bei einer Wohnbevölkerung von 6,4 Mio und 2,5 Mio Wohnungen ergibt sich für 1974 eine Belegungsdichte von 2,6. 1960 war die Wohnbevölkerung um ziemlich genau 1 Mio oder 16% kleiner, der Bestand an Wohnungen aber um 900 000 oder 36%. Mithin lag in jenem Jahr die Wohndichte erheblich höher, nämlich bei 3,4. Für 1950 — 4,7 Mio Einwohner auf 1,3 Mio Wohnungen — stellt sich die Belegungsziffer auf 3,6. Schätzungen über den Wohnungsbestand, der gesamtschweizerisch noch nicht sehr lange ermittelt wird, ergeben für 1930 eine Wohndichte von 4,1, für 1900 von 4,8 und für 1850 von 5,2 Personen pro Wohnung.

Marktbericht

Rohbaumwolle

Trotz der unzähligen Störungen von afrikanischer und russischer Seite hat sich die Weltlage wohl kaum wesentlich verändert. Nach wie vor werden sich die grossen Entscheidungen im Fernen Osten «China—Japan» abwickeln.

Im Vergleich zu unserem letzten Bericht stellt sich der «New Yorker Baumwoll-Terminmarkt» wie folgt (in Millionen Ballen):

	1973/74	1974/75	1975/76*
Uebertrag: 1. August	23,8	25,0	29,8*
Produktion:			
USA	13,3**	11,5**	8,3*
Andere Länder	27,5	29,0	24,4*
Kommunistische Länder	22,0	23,0	22,6
Weltangebot	86,6	88,5	85,1
Weltverbrauch	61,6	58,7	
Uebertrag	25,0	29,8	

* Schätzung

** laufende Ballen

Ein erneuter Produktions-Rückgang, dagegen eine langsame, aber fortschreitende Zunahme im Verbrauch waren in letzter Zeit zu verzeichnen. Der Uebertrag Ende Saison 1975/76 dürfte erneut zurückgehen und zwar auf ungefähr 24 Millionen Ballen oder auf einen Verbrauch von knapp sechs Monaten. Damit würde das übrig bleibende Lager, das normalerweise einem Bedarf von 5—6 Monaten entsprechen sollte, auf ein Minimum sinken. Infolge verbreitetem Schlechtwetter in den meisten Produktionsgebieten auf dem nördlichen Sektor dürfte die Produktion zurückgehen, wogegen für die Saison 1976/77 günstigere Aussichten bestehen.

In *langer und extralanger Baumwolle* hat sich Aegypten mit einer Produktion von ungefähr 1,8 Millionen Ballen sukzessive den neuesten Verhältnissen angepasst. Im Sudan rechnet man mit einer reduzierten Ernte von rund 800 000 Ballen, die für den vorhandenen Bedarf genügen sollte. Die übrigen Ueberseeländer sind für diese Sorten unbedeutend, und Indien spielt bekanntlich neuerdings einen Faktor für sich, gibt jedoch regelmässig genaueren Aufschluss über die Entwicklung.

Der Baumwoll-Weltverbrauch wird gegenüber dem Vorjahr in der Saison 1975/76 erneut anziehen und sich um die 61 Millionen Ballen herum bewegen. Im allgemeinen ist der Ausblick für diese Saison ermutigend. Auf lange Sicht für die nächste und übernächste Saison dürften jedoch die Welt-Baumwollpreise bei normaler Entwicklung eher schwächer werden.

Selbstverständlich haben die stets erwähnten Unsicherheits-Faktoren, zu denen kriegerische Ereignisse gehören, weiterhin ihre Gültigkeit. Diese können umwälzende Folgen haben.

P. H. Müller, 8023 Zürich

Wolle

Es scheint, dass auf den internationalen Wollmärkten ein Preisstillstand eingetreten ist, nachdem die Preise zu Jahresbeginn angezogen hatten. Die Abnehmer sind bei den Einkäufen zurückhaltender geworden und sind offensichtlich im Augenblick nicht bereit, grössere Mengen Wolle auf die eigenen Lager zu legen. Damit es unter den obwaltenden Umständen nicht zu einem Preiszerfall kommt, sah sich z. B. die Australian Wool Corporation (AWC) genötigt, grössere Mengen aus dem Markt zu nehmen. Im vergangenen Jahr kaufte Japan beispielsweise 88 % mehr Wolle als im Jahr zuvor, so dass die japanischen Abnehmer über grosse Bestände verfügen, in der Grössenordnung einer vierfachen Menge eines normalen monatlichen Rohstoffverbrauches.

Wie aus Marktkreisen in Argentinien zu hören ist, steigt das Wollaufkommen in diesem Lande wieder stetig an. In der Saison 1966/67 wurden in Argentinien 227,6 Mio kg Wolle produziert. Von da an ging die Produktion jedoch stark zurück und erreichte, nach einer leichten Erholung in der Saison 1972/73 177 Mio kg und für die Saison 1975/76 werden 190 Mio kg Schweisswolle erwartet. In der Rangordnung kommt Argentinien nach Australien, Russland und Neuseeland auf den vierten Platz.

In Adelaide zeigten die Preise eine unverändert feste Haltung. Japan und Osteuropa, unterstützt von den EWG-Ländern traten als Käufer auf. Von einem Angebot von 17 560 Ballen wurden zu 99 % an den Handel abgesetzt, während das restliche Prozent von der Wollkommission übernommen wurde.

Vliese tendierten in Albany etwas schwächer, während Skirtings und Kreuzzuchten keine Abweichungen zeigten. Streichgarntypen tendierten zugunsten der Verkäufer. Bei sehr regem Wettbewerb trat Osteuropa als Hauptkäufer auf. Das Angebot von insgesamt 20 050 Ballen ging zu 97,5 % an den Handel und zu 1,5 % an die AWC.

Am Markt von Durban verzeichnete man unverändert feste Preise. Um das gute Angebot von 6594 Ballen entwickelte sich ein sehr guter Käuferwettbewerb, so dass 99 % des Angebots geräumt werden konnte. Die Merinoofferte betrug 6368 Ballen und setzte sich aus 71 % langen, 11 % mittleren und 4 % kurzen Fasern und 14 % Locken zusammen.

In East London waren die Preise sehr fest. Von den 6288 angebotenen Ballen wurden 99 % verkauft.

Für sämtliche Beschreibungen lagen die Preise in Geelong unverändert. Japan trat als Hauptkäufer mit Unterstützung aus Westeuropa und den einheimischen Verarbeitungsbetrieben auf. Osteuropa zeigte geringes Interesse. Die Offerte von insgesamt 9491 Ballen wurde zu 98 % an den Handel und zu 1,25 % an die AWC abgesetzt. Der Rest wurde zurückgenommen.

Port Elizabeth verzeichnete unveränderte Notierungen. Für die 5781 Ballen wurde ein guter Wettbewerb bekundet und das Material wurde zu 98 % abgesetzt. Die Auswahl von Merinowollen bestand aus guter bis durchschnittlicher Qualität und setzte sich zu 55 % aus langen, zu 24 % aus mittleren und zu 9 % aus kurzen Wollen und aus 12 % Locken zusammen. Die privatgeschätzten Reingewaschenpreise, Basis ölgekämmt, lauteten: 48er 287, 53er 284, 54er 275, 58er 284 und 59er 274. Die übrigen Offerten gliederten sich auf 212 Ballen Kreuzzuchten, 471 Ballen grober und verfärbter Wollen und 17 Ballen

Basuto- und Transkeiwollen. Zusätzlich wurden 2503 Ballen Karakulwollen offeriert, die zu 80 % verkauft wurden.

Die Notierungen waren in Portland gehalten. Kreuzzuchtwollen besonders notierten zugunsten der Abgeber. Von 14 067 angebotenen Ballen wurden 85 % nach Japan sowie nach Ost- und Westeuropa verkauft, 13 % gingen an die Wollkommission.

Kreuzzucht-Merinovliese und -skirtings behaupteten sich in Sydney fest, während Micron-Wollen etwas schwächer tendierten. Von einem Angebot von 16 690 Ballen wurden 9004 Ballen per Muster versteigert. 93 % des Angebots wurden vom Handel übernommen, während 6 % von der AWC aufgekauft wurden. Die Hauptkäufer kamen aus Japan und den EWG-Ländern. Osteuropa interessierte sich nur mässig für das Angebot.

	18. 2. 1976	17. 3. 1976
Bradford in Cents je kg Merino 70"	221	234
Bradford in Cents je kg Crossbreeds 58"Ø	183	198
Roubaix: Kammzugnotierungen in bfr. je kg	20,25—20,30	21,75
London in Cents je kg 64er Bradford B-Kammzug	177—179,5	181—184

UCP, 8047 Zürich

Literatur

Taschenbuch für die Bekleidungsindustrie 1976 — Herausgeber: Textil-Ing. Willi Rieser, Gutach, Bekl.-Ing. Wilfried Schierbaum, Waldkirch — 380 Seiten, zahlreiche Abbildungen und Tabellen, Format 10,5 × 15,5 cm, dauerhafter, abwaschbarer Plastikeinband, DM 28.— — Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin, 1976.

Auch die Ausgabe 1976 des «Taschenbuches für die Bekleidungsindustrie» erscheint wieder zu einer Zeit, da die wirtschaftliche Situation der Bekleidungs- und deren Zulieferindustrie von einem ständigen Preis- und Kostendruck geprägt ist.

Seit 1971, als das «Taschenbuch für die Bekleidungsindustrie» erstmals erschien, haben Verlag und Herausgeber versucht, den Mitarbeitern in den Betrieben eine Hilfe anhand zu geben, die zur Lösung der täglichen Probleme beitragen will. Dieses Anliegen und die wohlwollende Resonanz, die die bisherigen Ausgaben fanden, haben auch die redaktionelle Gestaltung der Ausgabe 1976 beflügelt.

Auch diese Ausgabe ist wieder ganz auf die Belange der Praxis ausgerichtet. Besonderer Wert wurde auf ein breitgestreutes Informationsangebot gelegt, das möglichst alle Sparten der Bekleidungstechnik berührt.

Der Tabellenteil enthält auf 57 Seiten Uebersichten und Zahlentafeln, die der Fachmann in der täglichen Praxis immer wieder benötigt.

Der Aufsatzteil umfasst 34 Fachbeiträge von namhaften Autoren zu aktuellen Themen, die sich auf alle Gebiete und Zweige der Bekleidungsindustrie erstrecken.

Den Abschluss bilden ein Verzeichnis der Fachschulen in der BRD, ein Verzeichnis der Verbände der Bekleidungs- und Textil-Industrie sowie ein Bezugsquellen-Nachweis für die Bekleidungs-Industrie. Man darf annehmen, dass der Jahrgang 1976 des «Taschenbuches für die Bekleidungsindustrie» gerade in diesem Jahr auf grosses Interesse stossen wird, da er viele Ratschläge und Anregungen für die tägliche Praxis der Betriebsführung vermittelt.

Gewebebindungen — Autorenkollektiv — Als Berufsschul-Lehrbuch anerkannt — 151 Seiten mit zahlreichen Tabellen und 26teiligem Bildteil mit 321 zum Teil farbigen Bildern, 21×29,7 cm, Broschur, 19.— Mark — VEB Fachbuchverlag Leipzig, 1975, Bestellnummer 545 974 7.

Das neue Lehrbuch wurde für den Ausbildungsberuf «Facharbeiter für Textiltechnik», Spezialisierungsrichtung Weberei, entwickelt. Es beinhaltet folgende Stoffkomplexe: Grundlagen der Bindungskonstruktion — Einführung in das Musterzerlegen — Grundbindungen — Erweiterte Grundbindungen und ihre Ableitungen — Bindungskombinationen und Möglichkeiten der Gewebemusterung — Bindung verstärkter Gewebe — Bindung der Doppelgewebe nebst Darstellung — Erläuterung der Merkmale und Einsatzmöglichkeiten — Jacquardgewebe und ihre Mustergrundlagen — Gestaltungsmöglichkeiten sowie Technische Berechnungen.

Leserkreis: Lehrlinge, Facharbeiter, Lehrausbilder, Teilnehmer an der Erwachsenenqualifizierung in der Weberei.



**Schweizerische Vereinigung
von Textilfachleuten**

Besichtigung der Maschinenfabrik Rütli AG und Generalversammlung der Schweizerischen Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) 1976

Die diesjährige Generalversammlung der SVT — es war die zweite der aus VeT und VST im Jahre 1974 neugegründeten Fachvereinigung — fand am Freitag, 26. März

1976, in Rütli (ZH) statt. Sie war mit einer sehr instruktiven Besichtigung der weltweit bekannten Maschinenfabrik Rütli AG verbunden. Das Interesse an diesem Anlass war erfreulich gross, nahmen doch fast 320 SVT-Mitglieder, Freunde und Gönner daran teil.

Zu Beginn der Veranstaltung, sie war auf 14.30 Uhr festgesetzt, begrüsst Direktor W. Mast der MF Rütli AG im Auftrag der Geschäftsleitung die im grossen Saal des Personalrestaurants versammelten Exkursionsteilnehmer. Einleitend zur vorgesehenen Betriebs- und Produktebesichtigung skizzierte Direktor Mast das Unternehmen, das zusammen mit Werken in Brugg (AG), Bamberg (BRD) und Deurne (Holland) zur Textilmaschinen-gruppe im Georg Fischer Konzern gehört. Das Fabrikationsprogramm der MF Rütli AG umfasst: konventionelle Schützenwebmaschinen C 1000 und C 1001, Bandgreiferwebmaschinen F 2000, Wasserdüsenwebmaschinen W 4000 und Luftdüsenwebmaschinen L 5000. Die sehr leistungsfähige Wellenfachwebmaschine R 6000 ist noch nicht in das Verkaufsprogramm integriert worden. Bei einem Personalbestand von 3000 Mitarbeitern wurden im vergangenen Jahr 6000 Webmaschinen produziert und ein Umsatz von 260 Mio Franken erzielt.

Anschliessend an die einführende Orientierung durch Direktor Mast ergriff A. Vettiger, Organisator und Koordinator der Betriebsbesichtigung, das Wort, stellte die Gruppenführer und Instruktoren vor und gab dann noch einige, den Verlauf des Rundganges betreffende Einzelheiten bekannt.

Nun war es soweit, dass sich die Exkursionsteilnehmer in Gruppen aufgeteilt, entweder zu Fuss oder mit Autobus befördert, auf den Besichtigungsrundgang begaben. Vor allem wurde dabei den Demonstrationen der eingangs genannten fünf Webereimaschinentypen grosses Interesse entgegengebracht. Die in verschiedenen Räumen etablierten Maschinen führten speziell aufgebotene Instruktoren vor, erklärten die funktionswichtigen Maschinenelemente und gaben im weiteren Hinweise auf jene Artikelgruppen, die sich, unter Berücksichtigung der jeweils geeigneten Garnarten und Garnfeinheiten, auf den betreffenden Maschinen wirtschaftlich herstellen lassen.

Da die MF Rütli AG auch der Aus- und Weiterbildung des Webereipersonals ihrer Kunden grosse Aufmerksamkeit widmet, besteht ein Schulungszentrum, das u. a. mit sehr instruktiven Schnittmodellen der verschiedenen Rütli-Webmaschinen ausgestattet ist. Bei Besichtigung dieser Räume hatte man den Eindruck, dass den in- und ausländischen Teilnehmern der hier durchgeführten Kurse ein Maximum an Kenntnissen und Informationen geboten wird.

Der Weg führte dann weiter durch die weitläufige Montagehalle mit den Montagebändern und den zum Probelauf aufgestellten Maschinen zur Speditions- und Verladestelle, von der aus die Rütli-Webmaschinen die Reise an ihren irgendwo auf der Welt gelegenen Bestimmungsort antreten. Nach einem Einblick in das grosse, unterhalb der Montagehalle befindliche Bereitstellungs-lager, hatten die Besucher die Gelegenheit, eine Gruppe elektronischer Bearbeitungsmaschinen zu sehen, bei denen nicht nur der Ablauf der einzelnen Arbeitsphasen, sondern auch der Wechsel der Werkzeuge automatisch erfolgt.

Mit einer sehr ansprechenden, die Entwicklung der MF Rütli AG, sowie die Entstehung deren Produkte wiedergebenden Tonbildschau, welche die Bedeutung des gemeinsamen Schaffens aller Werkangehörigen mit der Zusammenarbeit der Musiker eines Orchesters ver-

glich, fand die sehr gut organisierte und instruktiv wertvolle Betriebsbesichtigung ihren Abschluss. Bei einigen Gruppen führte der Rückweg zum Personalrestaurant über den Probesaal, wo den Besuchern die auf dem Rundgang nicht gezeigten Webmaschinentypen im Betrieb vorgeführt wurden.

Nach der Rückkehr der einzelnen Besuchergruppen zum Ausgangspunkt des Betriebsrundganges versammelten sich die SVT-Mitglieder wieder im Saal des Betriebsrestaurants zur 2. Generalversammlung.

Co-Präsident V. Kessler eröffnete die Versammlung, begrüßte die anwesenden Mitglieder, Ehrenmitglieder, Freunde und Gönner der SVT, die Veteranen und die Delegation der befreundeten Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten, ferner die Fachpresse der BRD, vertreten durch M. Melliand, Heidelberg. Besondere Dankesworte richtete er an die Maschinenfabrik Rüti AG, deren Gast die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, anlässlich ihrer Generalversammlung sein durfte.

Nach Bekanntgabe der eingegangenen Entschuldigungsschreiben, Wahl der Stimmenzähler und einstimmiger Genehmigung der vorgesehenen Traktanden, schritt man zur Abwicklung der statutarischen Geschäfte. Nachdem der 2. Jahresbericht der Vereinigung in der «mittex»-Märznummer 1976 veröffentlicht und an alle Teilnehmer der Generalversammlung verteilt wurde, nahm man vom Verlesen der einzelnen Kommentare Abstand.

In der Berichterstattung wies Co-Präsident Kessler auf das in der Textilfachschule in Zürich errichtete SVT-Sekretariat hin und stellte der Versammlung Frau R. Holderegger vor, die seit 1. Dezember 1975 halbtagsweise dort tätig ist. Weiteres orientierte er die Anwesenden über den Besuch der Unterrichtskurse und appellierte an die SVT-Angehörigen, von diesen Weiterbildungsmöglichkeiten entsprechend Gebrauch zu machen, beziehungsweise als Arbeitgeber geeignete Mitarbeiter zu delegieren.

Chefredaktor A. U. Trinkler referierte über die «mittex» und hob deren, durch die wirtschaftliche Rezession bedingten, finanziellen Schwierigkeiten hervor, die besonders durch den Rückgang der Stelleninserate verursacht wurden.

Die Diskussion über den Jahresbericht wurde nicht benützt und bei der Abstimmung fand er ohne Gegenstimme Genehmigung.

Obwohl die vom Finanzchef A. Vogt kommentierte, defizitär abschliessende Jahresrechnung ebenfalls einstimmige Annahme erfuhr, kam es über den für die «mittex» erforderlichen Aufwand zu einer Diskussion. Nach einigem Hin und Her wurde dann über den von einem Mitglied gestellten Antrag «Ob der bisher zur Finanzierung der «mittex» beschrittene Weg beibehalten oder ein Zusammenschluss mit einer anderen Fachschrift gesucht werden soll» abgestimmt. Mit Stimmenmehrheit wurde beschlossen, bei der bisherigen Form der Finanzierung zu verbleiben.

Als Mitglied des Zeitungsausschusses gab H. Naef verschiedene Massnahmen bekannt, deren Verwirklichung mithelfen werden, ein möglichst ausgeglichenes Zeitungsbudget zu erreichen. Vor allem erhofft man durch die Mitarbeit des von der SVT neu eingestellten Inseratenacquisiteurs eine Erhöhung dieses wichtigen Einnahmepostens zu erreichen.

Zum Traktandum Wahlen mussten leider vier Rücktritte entgegengenommen werden. A. Bollmann, der bereits

letztes Jahr das Präsidium der Unterrichtskommission in andere Hände legte, trat leider endgültig aus dem Vorstand zurück. Ebenso legten R. Keller nach mehrjähriger Verbandstätigkeit als bewährter Mutationsführer und J. Baumann, der als Organisator von Exkursionsreisen der ehemaligen VST viel geleistet hat, ihre Mandate zurück. Ferner trat auch H. R. Zimmermann nach vielen arbeitsreichen Jahren im Vorstand, besonders als langjähriger VST-Mutationsführer, zurück. Co-Präsident Kessler verabschiedete mit herzlichen Worten der Anerkennung und Wertschätzung der geleisteten Arbeit und mit dem Ausdruck des aufrichtigen Dankes die zurücktretenden Kollegen und überreichte ihnen ein Präsent. H. R. Zimmermann wurde für seine besonders lange Mitarbeit im ehemaligen VST-Vorstand einstimmig zum SVT-Ehrenmitglied ernannt.

Um die entstandenen Lücken zu schliessen und eine kontinuierliche Weiterarbeit des Vorstandes zu gewährleisten, wurden als neue Vorstandsmitglieder R. Lanz und G. B. Rüchl einstimmig gewählt.

Eine Aenderung in der Organisation des SVT-Vorstandes tritt im neuen Vereinsjahr dadurch ein, indem V. Kessler wie vorgesehen, zwei Jahre nach der Fusion der beiden früheren Fachverbände, sein Amt als Co-Präsident zurücklegt. Zur Freude aller verbleibt er im Vorstand, um andere spezielle Aufgaben zu übernehmen.

Nun ergriff Präsident X. Brügger das Wort und beantragte im Hinblick auf die ungünstige Finanzlage der Vereinigung die Erhöhung des Jahresbeitrages. Die versammelten Mitglieder genehmigten folgende neue Ansätze: Mitglieder Inland Fr. 38.—, Mitglieder Ausland Fr. 50.—, Veteranen Inland Fr. 25.—, Veteranen Ausland Fr. 37.—. Gutgeheissen wurde auch das vorgelegte Budget für 1976, das im Detail im 2. Jahresbericht zu sehen ist.

Leider verlor die SVT im vergangenen Jahr durch den Tod elf treue Mitglieder. Durch Erheben von den Sitzen wurde ihrer ehrend gedacht.

Auch diesmal wurden an der Generalversammlung 18 Mitglieder nach 30jähriger Mitgliedschaft zu Veteranen ernannt. Das mit der Ernennung verbundene Geschenk wurde den anwesenden Veteranen mit präsidialen Glückwünschen überreicht, den abwesenden wird es zugesandt.

Da die allgemeine Umfrage nicht benützt wurde, dankte Präsident Brügger allen die gekommen waren für ihr Erscheinen. Er versicherte, dass sich der Gesamtvorstand bemühen werde, bis zur nächsten Generalversammlung die finanzielle Lage der Vereinigung zu verbessern. Mit allseits besten Wünschen für geschäftlichen Erfolg und persönliches Wohlergehen, schloss Präsident Brügger die 2. SVT-Generalversammlung.

Nun lud «nach getaner Arbeit» die Maschinenfabrik Rüti zum Aperitif ein. Herzlichen Dank für diese grosszügige Geste! Gerne benützte man die Gelegenheit zum zwanglosen Gedankenaustausch und zur Kontaktnahme untereinander.

Anschliessend daran wurde im Personalrestaurant mit Service und Selbstbedienung das gemeinsame Abendessen eingenommen. Dessert und Kaffee offerierte die Maschinenfabrik Rüti, wofür ihr an dieser Stelle nochmals der beste Dank zum Ausdruck gebracht wird. Mit humorvollen Darbietungen eines ausgezeichneten Conférenciers fand der Abend eine willkommene Bereicherung, so dass die Zeit bis zum allgemeinen Aufbruch allzu rasch verging.

Rü



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

Jahresbericht 1975

Trotz wirtschaftlicher Rezession haben sich sowohl unsere Landessektion wie auch die gesamte IFWS im vergangenen Jahr positiv weiterentwickelt. Dies bestätigt, dass der fachlichen Information und Weiterbildung auch in schwierigen Zeiten grosse Bedeutung zukommt.

Mitgliederbestand

Unserer Landessektion gehörten am 31. Dezember 1975 103 Mitglieder — davon 2 provisorisch aufgenommene — an. Im abgelaufenen Berichtsjahr konnten wir erfreulicherweise wieder einige Neueintritte vermerken; Austritte waren keine zu verzeichnen. — Die Landesversammlung am 8. März 1975 bestätigte die Aufnahme folgender Herren bzw. Firmen: Herr Ferdinand Bösch, Littau LU; Fabrik für Strickmaschinennadeln AG, Rheineck; Herr Hans-Roby Gretener, Unterägeri; Firma Gugelmann & Cie. AG, Dept. Jersey, Langenthal; Firma ICI Switzerland AG, Zürich; Firma Niederer & Co. AG, Lichtensteig; Firma Rossner & Co. AG, St. Gallen; Herr Laszlo Saghi, Birsfelden; Herr Ulrich Schrader, Ebikon LU; Firma Walter E. Zeller, Kilchberg.

Finanzielle Verhältnisse

Dank der letztjährigen bescheidenen Erhöhung des Mitgliedsbeitrags konnte trotz beträchtlicher Preissteigerungen bei Post, Telefon, Papier und Druck die Jahresrechnung ohne Rückgriff auf unsere Reserven und deren Erträge ausgeglichen werden. Letztere sollten im Hinblick auf die Durchführung eines Kongresses unangetastet bleiben.

Ueber Einnahmen und Ausgaben sowie die Vermögensverhältnisse unserer Landessektion gibt die an der Landesversammlung verlesene Jahresrechnung 1975 Aufschluss.

Tätigkeit

Die Orientierung unserer Mitglieder über Veranstaltungen und Geschehen der IFWS erfolgte durch unser Publikationsorgan «mittex» sowie in zwei Rundschreiben und fünf Rundsendungen.

Im Mittelpunkt unserer Tätigkeit standen 1975 die Frühjahrstagung mit zwei betriebswirtschaftlichen Themen sowie der XX. Kongress der IFWS in der Tschechoslowakei. Die Referate an unserer Frühjahrstagung am 8. März 1975 in Zürich bestritten zwei Mitarbeiter der Firma Zeller, Unternehmensberatung. Die Teilnehmerzahl von rund 40 Personen an dieser Veranstaltung zeigte das grosse Interesse für die gewählten Themen.

An der Fachtagung des XX. Kongresses der IFWS vom 30. Juni bis 4. Juli 1975 in Brünn/CSSR war unsere Landessektion mit dem Referat «Transferdruck — Bedeutung und Möglichkeiten» von Ing. G. Kögel vertreten. Aus der Schweiz besuchten 15 Teilnehmer diesen Kongress. Die Interessen unserer Sektion an der Zentralvorstandssitzung und Generalversammlung nahm der Landesvorsitzende wahr. Er traf in Zusammenarbeit mit der Firma Heberlein Textildruck AG, Wattwil, auch die Vorbereitungen für die Landesversammlung und Frühjahrstagung am 11. März 1976 in Weinfelden TG.

Leistungen

Die Frühjahrstagung 1975 war den beiden betriebswirtschaftlichen Themen «Optimalisierung des Personaleinsatzes in der Strickerei» von K. Zollinger und «Kalkulationsprobleme in der Strickerei» von W. Mettier gewidmet.

Der XX. Kongress der IFWS in Brünn/CSSR wartete mit einem umfangreichen Programm auf. Acht Vorträge befassten sich allein mit technologischen Fragen und Neuentwicklungen bei Wirk- und Strickmaschinen. Fünf weitere Vorträge hatten neue Garnarten, Eigenschaften und Prüfung von Maschenwaren sowie das Bedrucken zum Thema. Daneben fand eine grosse Podiumsdiskussion über «Rationalisierung auf dem Gebiet der Konfektionierung von Maschenwaren» statt. Insgesamt sieben Betriebe der Sparten Strümpfe, Socken, kettgewirkte Unterwäsche und Oberbekleidung, gestrickte Oberbekleidung, Säuglingsartikel, Klein- und Grossrundstrickmaschinen sowie das bekannte Wirkereiforschungsinstitut in Brünn konnten zur Besichtigung ausgewählt werden. — Unsere günstige Pauschalreise mit Flugzeug und privatem Bus ermöglichte der Reisegruppe eine angenehme, problemlose Teilnahme am XX. Kongress (siehe «mittex» 9/75).

Wie in den vergangenen Jahren hatten die Mitglieder der Landessektion Schweiz wieder die Möglichkeit, die verschiedenen Veranstaltungen der befreundeten Fachvereinigungen IFWS Landessektion Oesterreich/Vorarlberg und BR Deutschland sowie SVT und SVF zu gleichen Bedingungen wie deren eigene Mitglieder zu besuchen. Hervorzuheben ist an dieser Stelle die von der IFWS Sektion Vorarlberg durchgeführte ITMA-Vorschau in Dornbirn.

Folgende Unterlagen wurden 1975 den Mitgliedern der Landessektion Schweiz zugestellt: Rundschreiben LS 1/75 und LS 2/75, Jahresbericht 1974 der Landessektion Schweiz, Protokoll der Landesversammlung Schweiz vom 8. 3. 1975 in Zürich, Vor- und definitives Reiseprogramm vom XX. Kongress der IFWS 1975 in Brünn, Jahresbericht 1974/75 des Internationalen Sekretariats, Protokoll der Generalversammlung vom 2. 7. 1975 in Brünn, Einladung zu ITMA-Vorschau am 1. 10. 1975 in Dornbirn, Kursplan und «stif intern» der Schweizerischen Textilfachschule.

Unsere Landessektion war bemüht, ihre Mitglieder auch im Berichtsjahr wieder über technische Entwicklungen und Tendenzen zu informieren und so einen Beitrag zum Nutzen der Maschinenindustrie zu leisten.

All denjenigen, die uns in diesem Bestreben unterstützen sei hierfür herzlich gedankt.

Internationale Föderation
von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten
Landessektion Schweiz

F. Benz, Landesvorsitzender



Verkauf/Geschäftsführung

Textilfachmann mit umfassenden Kenntnissen und Erfahrungen in leitenden Stellungen der Geschäftsführung von Handels- und Produktionsfirmen (Organisation, Verkauf, Personalwesen), z. Zt. Hauptgewicht Verkauf/Aussendienst, sucht verantwortungsvollen Aufgabenkreis. — Offerten unter Chiffre 5293 Zj an **Orell Füssli Werbe AG, 8022 Zürich.**

Textiltechniker (37)

- Absolvent der TFZ
- gute kaufmännische und gute Englischkenntnisse
- langjährige Verkaufserfahrung
- Domizil: Raum Zürich

sucht Position im Verkauf bei Fabrikations- oder Handelsfirma.

(Textilmaschinen, Zubehör, technische Gewebe, Garne).

Offerten unter Chiffre 5296 Zm an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Wer nicht inseriert, wird vergessen!

Stellengesuche

63jähriger

Textilfachmann

welcher seine Anstellung im 40. Dienstjahr in einem früher führenden zürcherischen Textilunternehmen aus Rezessionsgründen verloren hat, sucht neuen Wirkungskreis, vorzugsweise in Textilfabrikations- oder Handelsunternehmen.

Sprachen: Deutsch, Französisch, Englisch; etwas Italienisch, Spanisch und Schwedisch. Kaufmännische Kenntnisse vorhanden (inkl. Steno und Maschinenschreiben).

Offerten sind erbeten an

F. Stüssi, Fuhrstrasse 25, 8820 Wädenswil

Führungskraft mit höherer kaufmännischer und Fachschul-Ausbildung sucht

geschäftsführende Position

in Industrie oder Handel. Umfassende Praxis in Einkauf, Verkauf, Administration, Finanz- und Personalwesen, sowie reiche Erfahrung als Geschäftsleitungsmitglied und Verwaltungsrat.

Diskretion selbstverständlich.

Sie erreichen mich unter Chiffre 5295 ZI an
Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich

Offene Stellen

Ausrüstfachmann /Ausrüstspezialistin

Wir veredeln synthetische Flächengebilde. Für praktische Mitarbeit an modernen Anlagen und für die spätere Führung einer kleinen Gruppe suchen wir eine junge Nachwuchskraft.

Die Aufgabe ist vielseitig, entwicklungsfähig und wird angemessen entlohnt.

Wenn Sie interessiert sind, so setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

Haener AG Brislach, Filiale, 4227 Büsserach
Telefon 061 80 12 58



Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG Pfungen

Für unsere modernen **Sulzerwebereien in Pfungen und Turbenthal** suchen wir je einen initiativen, gut ausgebildeten

Webermeister

als Schichtführer (für Turbenthal mit Kenntnis über Jacquardmaschinen).

Die gebotenen Aufstiegsmöglichkeiten, Entlohnung und Sozialleistungen sowie fabrikeigene Wohnungen sollten Ihr Interesse wecken.

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

Interessenten melden sich unter Beilage der üblichen Unterlagen bei

**Schweizerische Decken- und Tuchfabriken AG
8422 Pfungen ZH**

Wir sind ein modern geführtes und international bekanntes Unternehmen der modischen Textilindustrie und suchen einen erfahrenen

Druck-Dispositionen

Die interessante Tätigkeit umfasst:

- Termingerechte Planung, Steuerung und Ueberwachung aller Druckdispositionen im In- und Ausland
- Persönlicher Kontakt mit den entsprechenden Druckern
- Mitarbeit in der Entwicklungsabteilung
- Berechnung der optimalen Lagergrößen für Druck-, Roh- und Fertigware.

Wenn Sie

- über längere Erfahrung auf diesem Gebiet verfügen
- die italienische Sprache beherrschen
- Takt und Durchsetzungsvermögen aufweisen
- gerne selbständig arbeiten

dann sollten Sie uns heute noch Ihre Bewerbungsunterlagen zustellen.

Sind Sie aber noch etwas unsicher, dann rufen Sie uns doch einfach an.

Ein Kontakt mit S-W lohnt sich immer.

Unser Herr Balz steht Ihnen gerne für weitere Auskünfte zur Verfügung.



Haben Sie Freude, in einem kleinen, jungen Team in den interessanten Bereich des

betrieblichen Rechnungswesens

eingeführt zu werden?

Ihre künftige Aufgabe umfasst die Erstellung von Kalkulationen, Bewertung der Produktion zu Budget- und Ist-Kosten, Analyse und Auswertung der Produktionskosten usw. Sofern Sie eine Textilfachschule, Richtung Ausrüsterei oder Spinnerei und Weberei, absolviert haben und eine kürzere Tätigkeit (ca. 2–3 Jahre) in einem Ausrüstbetrieb oder Spinnerei und Weberei nachweisen können, melden Sie sich bitte bei

**Stoffel AG, Personalabteilung
Rosenbergstrasse 20, 9001 St. Gallen
Telefon 071 20 71 71, intern 32**

Stoffels

Wir sind eine bedeutende Buntweberei im aargauischen Seetal. Das Produktionsprogramm besteht zum grössten Teil aus modischen Feingeweben für den Hemdensektor aus hochwertigen Buntgeweben für Freizeit- und Berufskleidung. Wir arbeiten mit Rüti-Webautomaten, zum Teil mit den neuesten Greiferwebmaschinen, Typ F-2000.

Infolge Rücktritts in den Ruhestand suchen wir einen tatkräftigen Nachfolger als

Webermeister

Wir bieten:

- gründliche Einarbeitung
- Weiterbildung durch Kurse
- fortschrittliche Anstellungsbedingungen
- Mitarbeit in fundiertem Unternehmen

Eine komfortable Firmawohnung kann zur Verfügung gestellt werden.

Richten Sie Ihre Bewerbung an die Personalabteilung



**R. Müller & Cie. AG
seonell-Textilwerke
5703 Seon
Telefon 064 55 17 12, intern 61**

Wir suchen für die Wattevlies-Herstellung einen jungen, initiativen

Maschinenführer

Für diese Aufgabe eignen sich Textilmechaniker, angeleitete Spannrahmenführer, Karderie- oder Krempelmeister.

Ein zuverlässiger, verantwortungsbewusster Mitarbeiter findet bei uns fortschrittliche Anstellungsbedingungen und ein angenehmes Arbeitsklima.

Rufen Sie uns an oder schreiben Sie uns!

**Neidhart + Co., Wattefabrik
Sulz bei Winterthur
8544 Rickenbach-Attikon
Telefon 052 37 13 87**

Vertikales Textilunternehmen (Weberei mit Ausrüsterei) sucht zu baldmöglichem Eintritt einen tüchtigen

Disponenten

Aufgabengebiet: Disposition, Planung, Terminierung. Erfahrung in der Textilindustrie ist Bedingung.

Wir bieten Ihnen weitgehende Selbständigkeit und leistungsgerechte Honorierung.

Wir erwarten Ihre Bewerbung unter Chiffre 5274 Zg an **Orell Füssli Werbe AG, Postfach, 8022 Zürich.**

zeller

Im Zuge des weiteren Ausbaues unserer Beratungstätigkeit im In- und Ausland suchen wir zwei neue Mitarbeiter:

Textiltechniker

mit Ausbildungsschwerpunkt Weberei

Wir stellen uns einen «Vollbluttechniker» vor, jedoch ausgestattet mit einem ausgesprochenen Sinn für kostenmässige Zusammenhänge.

Ferner:

Textilfachmann

betriebswirtschaftlicher Richtung

Von diesem erwarten wir eine kommerzielle Grundschulung mit textiltechnischer Zusatzbildung sowie praktische Kenntnisse des betrieblichen Rechnungswesens und der mittleren Datentechnik.

Erfahrungen aus mehreren textilen Verarbeitungsstufen würden wir bei beiden Positionen besonders schätzen.

Erforderlich ist ein ausgesprochenes Flair für das Erkennen von Rationalisierungsréserven, sodann aber auch ein ausgeprägtes Ueberzeugungs- und Durchsetzungsvermögen, verbunden mit Gewandtheit im Umgang mit Menschen auf allen Unternehmungsstufen.

Bewerbungen in üblicher Form von interessierten Herren im Alter bis zu etwa 35 Jahren — ausgenommen von solchen, die Mitarbeiter in Firmen unseres Kundenkreises sind — erwarten wir gerne an folgende Adresse:

**Zeller Unternehmensberatung
Schützenmattstrasse 3, 8802 Kilchberg**

Unser routinierter **Kartenschläger und Patroneur** tritt Mitte dieses Jahres in den Ruhestand.

Wir suchen deshalb für unsere Kartenschlägerei einen Nachwuchsmann für folgende Aufgaben:

Skizzieren, Zeichnen, Patronieren und Kartenschlagen

Er sollte bereit sein, sich in unsere besonderen Verhältnisse einzuarbeiten.

Wir bieten zu zeitgemässen Anstellungsbedingungen eine Dauerstellung in einem kollegialen Team.

Offerten an



Leinenweberei Bern AG
City-Haus, Bubenbergplatz 7, 3001 Bern
Nähere Auskunft erteilt unser Herr E. Bolliger
Telefon 031 41 94 01

In unserem Betrieb in Bäretswil ist per sofort oder nach Uebereinkunft die Stelle eines

Jacquard-Kartenschlägers

zu besetzen. Unser Fabrikationsprogramm umfasst die Herstellung von Küchen- und Tischwäsche in Baumwolle und Halbleinen-Qualität.

Ihr Wirkungsbereich wäre das Erstellen der technischen Vorlagen ab Patrone für unsere Schaff- und Jacquard-Abteilung.

Unsere Anforderung: Ausbildung als Kartenschläger. Bewerber mit mehrjähriger Praxis erhalten den Vorzug.

Unser Angebot: Selbständige Arbeit in eigenem, mit allen Apparaten ausgerüsteten Atelier, gute Salarierung mit 13. Monatsgehalt sowie den üblichen Sozialleistungen. Ihre Anmeldung erreicht uns über die untenstehende Adresse.

AG Weberei Wetzikon, Werk Bäretswil
8334 Bäretswil
Telefon 01 939 19 71
ausser Geschäft: 01 939 13 42

Für unsere kaufmännische Direktion suchen wir per 1. Juni oder nach Uebereinkunft

Sekretärin

Ihre Aufgaben:

- Betreuung des Direktionssekretariates
- Mithilfe beim Rohstoffeinkauf/Garnverkauf
- Entlastung des Chefs von internen, administrativen Arbeiten

Unsere Anforderungen:

- selbständige, exakte und speditive Arbeitsweise
- sehr gute Englischkenntnisse, Französisch von Vorteil
- Mindestalter 23 Jahre

Wenn Sie an dieser vielseitigen und anspruchsvollen Stelle interessiert sind, erwarten wir gerne Ihre Bewerbungsunterlagen an Herrn F. Streiff.



SPINNEREI
STREIFF AG
8607 AATHAL

Schaffhauser Wolle

Durch den Weiterausbau unserer Fabrikationsanlagen bietet sich einem fachlich gut ausgewiesenen

Spinnerei-/Zwirnereimeister

(möglichst mit Effektwirnerfahrung)

ein interessantes Tätigkeitsgebiet:

- Mithilfe bei der Entwicklung neuer Garne
- Durchführung von Musterungen
- Ueberwachung von Produktion und Qualität
- Personalführung

Eintritt: baldmöglichst.

Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen sind zu richten an



Schoeller Albers AG
Ebnatstrasse 65, 8201 Schaffhausen

SIGG ORGANISATION

Für ein mittelgrosses, modern eingerichtetes Textilunternehmen der Strickerei- bzw. Konfektionsbranche im Tessin suchen wir einen **Wirkerei-Strickerei-Techniker, Bekleidungstechniker, evtl. Textiltechniker bzw. -Ingenieur**, welcher nach Einarbeitung die

Betriebsleitung

(gesamte Fertigung) übernehmen kann.

Auch jüngerer Persönlichkeit, welche befähigt ist, ihre Mitarbeiter auch bei hoch gesteckten Zielen zum Erfolg zu führen, ist die Chance gegeben, sich auf diesem anspruchsvollen Posten zu bewähren.

Eine umfassende Einführung durch den jetzigen Stelleninhaber ist möglich.

Ihre Bewerbung werden wir nach einem persönlichen Informationsgespräch mit Ihnen, nur auf Ihren Wunsch, an unseren Auftraggeber weiterleiten.

Sigg Organisation, Unternehmensberatung
Postfach, 8604 Volketswil
Telefon 01 86 81 10

Bekannte Maschinenfabrik für Textilausrüstungs- und Faseranlagen sucht

Dipl.-Ingenieure

mit Textilausbildung

Maschinenbau-Ingenieure

mit Textilausbildung

Textil-Ingenieure

Fachrichtung Textilchemie

für Verkauf, Projekt, Werbung und Techn. Büro als **Führungs- und Nachwuchsführungskräfte.**

Für unsere Auslandsniederlassung suchen wir erfahrene

Projekt- und Verkaufs-Ing.

die nach Einarbeitung als **Niederlassungsleiter** eingesetzt werden können.

Ausführliche Bewerbungsunterlagen erbeten unter Chiffre 5290 Zg an

Orell Füssli Werbe AG, 8022 Zürich



Hepatex AG

In unserer international tätigen Beratungsorganisation suchen wir sofort für verschiedene umfangreiche grössere Textilberatungsprojekte in Uebersee qualifizierte Textilingenieure mit TH- oder HTL-Ausbildung auf folgenden textilen Fachgebieten:

- Technische Gesamtleitungen
- Produktionsplanung und -steuerung
- Texturierung
- Weberei
- Strickerei/Wirkerei
- Ausrüstung
- Druckerei, Transferdruck

Nebst einer gründlichen theoretischen Ausbildung und praktischer Erfahrung auf einem dieser Fachgebiete sind sehr gute Kenntnisse der englischen Sprache in Wort und Schrift für diese Tätigkeit unerlässlich. Eine weitere Fremdsprache wäre von Vorteil.

Wir bieten Ihnen Entwicklungsmöglichkeiten in einem weltweit tätigen Unternehmen, vorbildliche Anstellungsbedingungen, zeitgemässe Sozialleistungen.

Schweizer oder Ausländer, wenn möglich mit Niederlassungsbewilligung C, wollen bitte ihre Bewerbung mit kurzem Lebenslauf senden an

Hepatex AG, Personalabteilung, CH-9630 Wattwil
Telefon 074 6 10 10



Hepatex AG — ein Heberlein-Unternehmen



Wir sind eine Buntweberei mit Saurer-, Sulzer- und Dornier-Webmaschinen und fabrizieren modische Dekor- und Oberbekleidungsstoffe sowie Heimtextilien.

Für die Führung einer Abteilung suchen wir einen

Webermeister

in der Doppelschicht.

Bewerber mit mechanischer Ausbildung, die bereit sind sich einzuarbeiten, können auch berücksichtigt werden.

Wenn Sie interessiert sind, mehr von der Stelle zu erfahren, bitten wir Sie, sich mit uns in Verbindung zu setzen oder uns Ihre Bewerbungsunterlagen zuzustellen.

Habis Textil AG, 9230 Flawil
Telefon 071 83 10 11

Wir sind eine führende Tuchfabrik in landschaftlich schöner Gegend im Kanton Waadt (20 km von Lausanne entfernt), mit Kammgarnspinnerei, Sulzer-Weberei und Appretur.

Wir suchen für unser Vorwerk einen

Vorwerkmeister

der auf eine Berufserfahrung zurückblicken kann und bereit wäre, zweischichtig zu arbeiten.

Wir stellen hochwertige dessinerte und uni HAKA-Stoffe aus Polyester/Wolle und aus reiner Wolle her.

Wir bieten gute Bezahlung, Wohnungsmöglichkeit.

Eintrittstermin baldigst.

Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Foto senden Sie bitte an die Geschäftsleitung der Firma



BERGER

H. Berger SA, 1349 Eclépens
Téléphone 021 87 76 36

Für den weltweiten Verkauf unserer Spezialflachstrickmaschinen und automatischen Kettelanlagen suchen wir einen erstklassigen

Textilmaschinen-Verkäufer

Möglichst mit Erfahrung im Strickereisektor. Die Aufgabe umfasst abwechselnd Reisetätigkeit und interne Sachbearbeitung. Französisch- und Englischkenntnisse sind Bedingung.

Im weiteren suchen wir einen

Servicemechaniker

mit Strickereierfahrung und Sprachkenntnissen für die Inbetriebnahme unserer Maschinen bei den Kunden sowie Instruktion des Kundenpersonals.

Weitere Auskünfte erhalten Sie auch telefonisch durch die Herren Neri und Rodel unter Wahrung absoluter Diskretion.

Steiger AG, Maschinenfabrik
1891 Vionnaz
Telefon 025 7 50 51

Textilunternehmen sucht tüchtigen Textilfachmann als

Betriebsleiter-Stellvertreter

Führungsqualitäten und technische Erfahrungen mit Saurer Typ 100 W und Verdol Jacquard-Maschinen sind erwünscht.

Der Kandidat soll über gute Fachkenntnisse und Erfahrung in allen technischen Aufgaben verfügen, Produktions- und Qualitätskontrolle, Arbeitsorganisation.

Bitte senden Sie Ihre Bewerbung mit den üblichen Unterlagen an die Direktion der



Leinenweberei Bern AG
City-Haus, Bubenbergplatz 7, 3001 Bern

IWS-Bestseller-Information



Das Millionen- Ding.

Über 420 Millionen Artikel aus reiner Schurwolle wurden bisher allein in Deutschland, Österreich und der Schweiz mit dem Wollsiegel versehen.

Über 47 Millionen Verbraucher – d. h. weit über 80% der kaufenden Bevölkerung dieser Länder – interpretieren das Wollsiegel als Garantie für reine Schurwolle in kontrollierter Qualität.

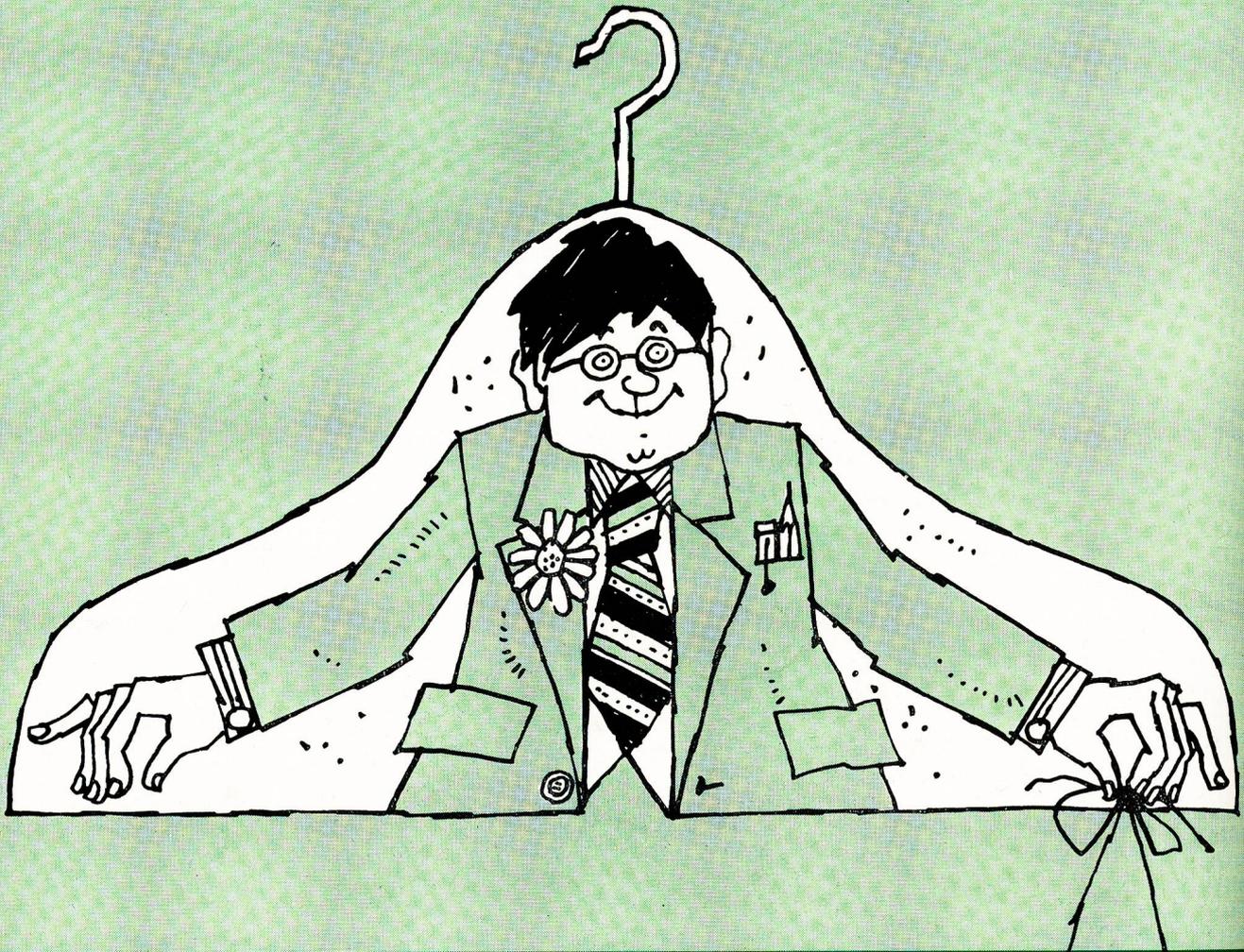
Über 265 Millionen mal werden allein in diesem Frühjahr Anzeigen den Verbrauchern das Wollsiegel als Symbol für Wollsiegel-Qualität in Erinnerung bringen.

Das Millionen-Ding wird deshalb wie in der Vergangenheit als überzeugendes Argument oft den entscheidenden Ausschlag beim Kaufentscheid geben. Weil es Qualität garantiert, auf die man sich verlassen kann.

Es lohnt sich also, darauf zu achten, daß Wollsiegel-Ware auf einen Blick als solche zu erkennen ist. Am Wollsiegel-Etikett.

Wollsiegel garantiert Bestseller

Internationales Woll-Sekretariat
Hohenzollernstr. 11, D-4000 Düsseldorf 1, Tel. (0211) 354081
Rotenturmstr. 5-9, A-1011 Wien 1, Tel. 633375 Klausstr. 43, CH-8008 Zürich, Tel. 01-474630



An diesem Bügel hängt einmal nicht das Endprodukt.



An diesem Bügel hängt symbolisch die Leistungsfähigkeit einer fortschrittlichen Firma, eines für Sie interessanten Partners.

Diese Leistungsfähigkeit zeigt sich im breiten Sortiment an Standard- und Spezialartikeln, in hohen Qualitätsnormen, im technischen Kundendienst, in einer marktgerechten Preis-

gestaltung und in nutzbringenden Marketing-Dienstleistungen wie:

- Marktinformation
- Produktentwicklung/Anwendungstechnische Beratung
- Verkaufsförderung und Werbung
- Modische Beratung
- Fertigwarenstandards- und Qualitätskontrollen

Sie zeigt sich aber auch in der Möglichkeit, individuelle Wünsche nach speziellen Ausführungen zu berücksichtigen oder dank unserer modernen Färberei ein breites Angebot gefärbter Garne zur Verfügung zu stellen.

Am Hetex-(Bügel) hängt viel; es lohnt sich bestimmt auch für Sie, ihn immer griffbereit zu halten.

**Hetex
Garn
AG**

HETEX GARN AG
CH-9630 Wattwil
Telefon 074-610 04
Telex 77 578 htxh ch