

Zeitschrift: Textiles suisses - Intérieur
Herausgeber: Office Suisse d'Expansion Commerciale
Band: - (1972)
Heft: 1

Rubrik: Notizen = Nouvelles = News

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 06.02.2025

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

AUFSCHWUNG IN DER SCHWEIZERISCHEN TEPPICH-INDUSTRIE

Der wohl expandierendste Zweig der schweizerischen Textil-Industrie, die Teppichfabrikation, stand Mitte November im Blickpunkt einer informativen Presse-Orientierung, um Einblick in die angewendeten Technologien von Weben, Tuften und Nadelfilzen zu geben, um aber auch die Fachpresse mit den Problemen und Belangen der Teppich-Industrie zu konfrontieren.

Der Verein schweizerischer Teppichfabrikanten (VSTF), der zu der Tagung einlud, hat 17 Mitglieder, die ebenfalls Einzelmitglieder des Vereins schweizerischer Textilindustrieller Wolle-Seide-Synthetics (VSTI) sind, dessen Sekretariat in Personalunion ebenso die Geschäfte seiner übrigen Branchenverbände führt. Wohl nicht unabsichtlich führte der Besuch der Presse zum grössten schweizerischen Unternehmen der Teppichbranche, der TISCA Tischhauser & Co. AG, Bühler, mit der ihr zugehörigen Tochtergesellschaft Tiara-Teppichboden AG, Urnäsch. Der Firma gehören noch drei weitere Unternehmen an, die TISCA France S.A., Moroges, Saône et Loire (Frankreich), mit 50 Beschäftigten, die ein besonders hochstehendes Teppichprogramm mit luxuriösem Charakter vertritt, und die TISCA GmbH, Otisheim (Württemberg) in Deutschland, die neben Handwebteppichen handgeknüpfte Stücke herstellt, die sich durch spezielles, avantgardistisches Art design auszeichnen. Als viertes Tochterunternehmen zeichnet die TISCA Austria, Thüringen im Voralberg, die ebenfalls auf die handgewobenen Teppiche spezialisiert ist, jedoch auch ein umfassendes Programm von Open-end-Tuftingware aufweist. Wie zu erfahren war, erzielt die TISCA-Gruppe mit zusammen 500 Beschäftigten einen Jahresumsatz von 50 Millionen Fr., an welchem die ausländischen Häuser mit 40 % beteiligt sind. Alleinbesitzer des Grossunternehmens ist Anton Tischhauser, der seit 1940, als er seine erste Handweberei für Teppiche in Teufen begann, mit Umsicht und hellwachen Unternehmerrgeist seine Firma von Erfolg zu Erfolg führte. Heute werden nicht nur alle Arten von Teppichen, vom handgeknüpften über den handgewobenen bis hin zum Tufting und zum Nadelfilz hergestellt, sondern auch ein beachtliches Sortiment in Dekorgeweben und Möbelstoffen vorgelegt.

Die Tochtergesellschaft Tiara in Urnäsch stellt ausschliesslich textile Bodenbeläge, also Tuftingware und Nadelvlies her. Bis vor kurzem war die Continentale Linoleum-Union Zürich mit 49 % an diesem Unternehmen beteiligt. Im Herbst kaufte die TISCA diesen Aktienanteil zurück, um die Tiara zu einem hundertprozentigen Tochterunternehmen der Gruppe zu machen. Die Tiara produziert jährlich 1,75 Mio. Quadratmeter Teppiche, und dies bei einer Belegschaft von nur 70 Personen.

Als weiteres Teppich-Unternehmen wurde der Presse noch die Teppichfabrik Stählin in Lachen vorgestellt, die erst vor fünf Jahren ihren Betrieb gründete. Trotzdem ist sie eine der ersten europäischen Firmen, die sich mit dem Herstellen von Nadelvlies für Bodenbeläge beschäftigte. Die Produktion erfolgt, um der Nachfrage entsprechen zu können, in drei Schichten, wobei mit jährlich 2 Millionen Quadratmeter Bodenbelag ein Umsatz von 10 Mio. Franken erreicht wird. Vor zwei Jahren hat sich die Firma — hauptsächlich um in ein grösseres Exportgeschäft einsteigen zu können — der Continental Linoleum-Union Zürich angeschlossen. Die Veranstaltung des VSTF vermochte ein eindrückliches Bild von der expandierenden Teppich-Industrie zu geben, die mit entsprechendem Einsatz auch in in der Zukunft noch weitere Entwicklungschancen hat.

SVF-HERBSTTAGUNG 1971 IN BADEN, THEMA «HEIMTEXTILIEN»

Gegen 200 Teilnehmer konnte der Präsident der Schweiz. Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF), W. Keller, an der diesjährigen Herbsttagung begrüßen. In einem ersten Vortrag sprach Hr. H. J. Stein, Ciba-Geigy AG, Basel, über *Heimtextilien-Bedeutung, Marktstrukturen, Entwicklungstendenzen*. Der Referent wusste die Bedeutung des Heimtextilienmarktes anhand eines umfangreichen Zahlenmaterials mit grosser Sachkenntnis und Gründlichkeit zu belegen. Die farbigen Zukunftsvisionen haben sicher jedermann beeindruckt und es bleibt nun abzuwarten, ob und wie sich alles Vorausgesagte tatsächlich entwickeln wird.

In einem weiteren Referat sprach Hr. J. Frank der Fa. Fibres de Verre SA, Lausanne, über *Glassseide*. Dieses in Amerika schon in wesentlich grösserem Umfang eingesetzte Rohmaterial für Heimtextilien führt in Europa noch ein mehr oder weniger starkes Schattendasein. Es war deshalb für die meisten der Anwesenden Neuland, was der Referent darlegte und in einem instruktiven Film noch näher erläuterte.

Den Druck von *Heimtextilien mit Pigmentfarbstoffen* behandelte Hr. Dr. Berlenbach, Farbenfabrik Bayer, Leverkusen. Das heute recht bedeutende Gebiet des Pigmentdruckes im Heimtextilensektor wusste der Referent mit seinen langjährigen Erfahrungen recht praktisch darzustellen, und er konnte auch zahlreiche Muster über die heutigen vielfältigen Möglichkeiten vorzeigen. Im letzten Vortrag sprach Hr. Dr. G. Stamm, EMPA, St. Gallen, über das *Brennverhalten von Heimtextilien und einschränkende Vorschriften*. Damit wurde auch das grundsätzliche Jahresthema 1971 «Flammenschutz» abgeschlossen. Anhand von Praxisbeispielen zeigte der Referent die Gefahren auf, welche durch brennbare Heimtextilien entstehen können. In verschiedenen Ländern existieren deshalb heute bereits Vorschriften über die tolerierte Entflammbarkeit von Heimtextilien, oder es sind entsprechende Massnahmen ins Auge gefasst.

Die nachfolgende Diskussion gab Anlass zu einem regen Gedankenaustausch zwischen den Vortragenden und den Tagungsteilnehmern.

LINOLEUM-UNION ZÜRICH ERWARB ÖSTERREICHISCHE TEPPICHFABRIK

Die in Zürich ansässige Linoleum-Union, (CLU), die mit den ihr angehörigen Gruppen zu den grössten europäischen Herstellern von Bodenbelägen aller Art gehört, über 18 Tochtergesellschaften in aller Welt verfügt, hat kürzlich auch die Wiener Teppichfabrik Bacher, Frankl & Co. erworben, die bei der Übernahme in eine Aktiengesellschaft umgewandelt wurde. Die Firma wird ihre Produkte zwar weiter unter ihrem Namen vertreiben, doch strebt sie nun, in das Netz des grossen Konzerns integriert, nach erweiterten Exportmöglichkeiten.

NEUE MÖGLICHKEITEN FÜR LEINENGEBEWE?

Leinen, einst Hauptbestandteil einer Wäsche-Aussteuer, ist heute nur noch mit einem verschwindend kleinen Anteil ver-

treten. Der Wunsch nach Bügelfreiheit und Volumenverminderung für den Waschprozess liess Mischgewebe mit Synthetischen Fasern und feinere Baumwollstoffe in den Vordergrund treten, sodass Leinen heute, auch durch die höheren Preise, meist als anspruchsvolle Tischwäsche oder als besonders hochwertige Hand- und Geschirrtücher auf den Markt gelangt. Nachdem vor allem in Frankreich und Belgien nach neuen Absatzmöglichkeiten für Leinengewebe geforscht wurde, sind Versuche im Gange, solche vermehrt im Baugewerbe für einen kosten- und arbeitskräftesparenden Feinverputz einzusetzen. Ebenso hofft man, strukturiertes Leinengewebe als Wandbespannung in entsprechenden Räumen, denen man eine rustikale Note geben will, verwenden zu können. Nachdem zum Boom des textilen Bodenbelags nun auch ein Aufschwung in der textilen Wandverkleidung verzeichnet wird, liegen hier noch gewisse Möglichkeiten offen. Wie weit sich die Leinenindustrie daran beteiligen kann, liegt noch im Dunkeln; dass man sich jedoch mit dem Problem eingehend beschäftigt, lässt gewisse Hoffnungen auf Erfolg zu.

SYNTHETIC-VLIES ALS FÜLLMATERIAL VON DECKEN UND KISSEN

Langsam beginnt synthetisches Füllmaterial für Decken und Kissen den Rang streitig zu machen. Unlängst hat die Bettwarenfabrik ELWA AG, Zürich, ein neues Programm vorgestellt, das mit einem speziellen Diolen®-Vlies gefüllte Decken, Kissen und Pfulmen beinhaltet. Aus mehreren 100 000 feingekräuselten Diolen®-Fäden ist nach einem völlig neuen Legeverfahren ein Vlies kriert worden, das, extrem weich, nicht mehr durch Kunstharzbesprühen verfestigt werden muss, um sich im Gebrauch nicht zusammen zu ballen. Deshalb können sich die ultrafeinen Fäden gegeneinander verschieben und sich besser dem Körper anpassen. Die Hülle der Bettwaren besteht aus einem geschmeidigen Mischgewebe 50% Diolen®/50% Baumwolle. Da die das Vlies bildenden Kräuselfäden Hohlfasern sind, erreicht man eine hohe Stabilität der Bauschkraft, was wichtig ist für ein unverändertes Volumen. Dazu sind die neuen Bettwaren von aussergewöhnlich geringem Gewicht.

Was vor allem für Hotels und Spitäler von Belang scheint, ist die Waschmaschinenfestigkeit der Decken und Kissen. Sie können beliebig oft gewaschen werden, trocknen rasch und erfüllen deshalb genau ihre Aufgabe dort, wo auf erhöhte Hygiene geachtet werden muss.

KOCHFESTE DECKEN FÜR SPITÄLER

Was mit Wolldecken nicht denkbar ist, hat nun eine schweizerische Weberei mit Vestan®-Decken erreicht, nämlich eine Kochfestigkeit bis 140 Grad. Natürlich dürfen diese extra für den Spitalbedarf hergestellten «Woll»-Decken auch chemisch gereinigt werden, man darf sie sterilisieren und nach den angestellten Tests verlieren sie selbst nach 30 Waschprozeduren nichts an Weichheit und Schmiegsamkeit. Sie filzen nicht, behalten ihr grosses Wärmebewahrungsvermögen, sind sehr leicht, antistatisch, luftdurchlässig und können nicht filzen.

L'ESSOR
DE L'INDUSTRIE SUISSE DES
TAPIS

La branche la plus explosive de l'industrie textile suisse, celle des tapis, avait organisé à mi-novembre une séance d'information pour la presse, afin de renseigner celle-ci sur les diverses techniques de fabrication actuelles et exposer à la presse professionnelle les problèmes qui la préoccupent.

L'Association suisse des fabricants de tapis, qui avait organisé cette rencontre, groupe 17 membres rattachés aussi à l'Association suisse d'industriels du textile laine-soie-fibres synthétiques, dont le secrétariat assure, sous le régime de l'union personnelle, la liquidation des affaires courantes des groupements qui lui sont rattachés. Ce n'est pas sans raisons que les représentants de la presse furent conviés à visiter la plus grande entreprise suisse de la branche, la maison *TISCA Tischhauser & Cie S.A.*, à Bühler et sa filiale *Tiara-Teppichboden S.A.* à Urnäsch. Cette maison entretient encore trois succursales soit *TISCA France S.A.* à Moroges (Saône et Loire), qui occupe 50 personnes et fabrique des tapis de caractère particulièrement luxueux, la *TISCA S. à r. l.* à Otisheim (Wurttemberg-RFA), produisant des tapis tissés et noués à la main, caractérisés par leur genre artistique d'avant-garde, et la *TISCA Austria* à Thuringen dans le Vorarlberg (Autriche), également spécialisée dans les tapis tissés à la main mais produisant aussi un vaste programme d'articles tufting open-end. Les participants à la réunion apprirent que le groupe TISCA occupe en tout 500 personnes et réalise un chiffre de ventes annuel de 50 millions de fr.s., résultat auquel les filiales étrangères contribuent pour 40%. L'unique propriétaire de cette importante affaire est Anton Tischhauser qui, depuis qu'il débute avec un premier tissage à la main de tapis à Teufen, en 1940, a conduit sa maison de succès en succès, en alliant la prudence à l'esprit d'entreprise. Aujourd'hui, la production ne se limite pas à la fabrication de tapis de toutes sortes, des articles noués à la main aux qualités tissées à la main, aux tufting et même au feutre aiguilleté, mais la collection comprend encore un choix considérable de tissus de décoration et pour meubles. La filiale Tiara, à Urnäsch, fabrique exclusivement des revêtements de sol textiles, soit des tapis tufting et du feutre aiguilleté. Récemment encore, l'Union Continentale du Linoléum à Zurich y était intéressée pour 49%, mais en automne dernier la TISCA racheta cette participation et devint seule propriétaire de cette filiale. La Tiara, qui emploie 70 personnes seulement, produit annuellement 1,75 million de m² de tapis.

Une autre fabrique de tapis fut présentée à la presse: il s'agit de la *Fabrique de tapis Stählin* à Lachen, fondée il y a cinq ans seulement. Malgré son jeune âge, elle est une des premières entreprises européennes qui se soient vouées à la fabrication du feutre aiguilleté pour revêtements de sol. Pour pouvoir satisfaire à la demande, cette fabrique travaille avec trois équipes, réalisant ainsi un chiffre d'affaires annuel de 10 millions de fr.s. pour une production de deux millions de mètres carrés de revêtements de sol. Pour pouvoir étendre ses exportations, la maison s'est affiliée, il y a deux ans, à l'Union Continentale du Linoléum à Zurich.

La manifestation de l'Association suisse des fabricants de tapis a réussi à donner une image impressionnante de l'essor actuel de l'industrie des tapis, qui pourra encore se développer à l'avenir si elle s'y prend avec le dynamisme qui s'impose.

SVF — CONGRES D'AUTOMNE 1971
A BADEN SUR LE THEME
«TEXTILES DE MAISON»

C'est d'environ 200 participants que M. W. Keller, président de l'Association suisse des Professionnels de la Teinture (SVF), salua la présence cette année au congrès d'automne.

Dans un premier exposé, M. H. J. Stein de la maison Ciba-Geigy S.A. à Bâle parla de l'importance des textiles domestiques, des structures du marché et des tendances de l'évolution. Possédant parfaitement son sujet, il démontra en détail l'importance du marché des textiles de maison au moyen d'un abondant matériel statistique. Ses visions colorées d'avenir ont certainement impressionné tous ses auditeurs... auxquels il ne reste plus qu'à attendre de voir si toutes ces prophéties se réalisent.

Dans un autre mémoire, M. J. Frank de Fibres de Verre S.A. à Lausanne parla de la soie de verre. Cette matière première, déjà largement utilisée aux Etats-Unis dans le domaine de l'ameublement, est encore plus ou moins traitée en parente pauvre en Europe. C'est pourquoi ce que dit le conférencier, avait, pour la majorité de son public, le caractère de révélations; un film instructif servit de complément d'information.

Quant au Dr Berlenbach des Fabriques de colorants Bayer à Leverkusen, il parla de l'impression des textiles domestiques au moyen de pigments. Le conférencier, qui dispose de longues années d'expérience en la matière, exposa de manière pratique le rôle aujourd'hui important des teintures par pigments dans le domaine des textiles de maison et montra de nombreux échantillons des vastes possibilités d'emploi existant actuellement. Le dernier exposé, présenté par le Dr G. Stamm du Laboratoire fédéral d'essai des matériaux à Saint-Gall, sur l'inflammabilité des textiles d'intérieur et les prescriptions préventives marquait la fin du thème fondamental choisi pour 1971, soit la «lutte contre l'inflammabilité». Des exemples pratiques permirent au conférencier de définir les dangers que peuvent représenter des textiles domestiques inflammables. C'est pourquoi dans divers pays déjà, des prescriptions sur le degré d'inflammabilité toléré des tissus de maison ont été édictées ou sont à l'étude.

La discussion qui termina la réunion permit un enrichissant échange de vues entre les conférenciers et leur auditoire.

LA LINOLÉUM-UNION A ZURICH
ACQUIERT UNE FABRIQUE
AUTRICHIENNE DE TAPIS

Avec les groupes qui lui sont affiliés, et plus de 18 filiales dans le monde entier, la Linoléum-Union, ayant siège à Zurich, se range parmi les plus importants fabricants européens de revêtements de sol en tous genres. Elle a récemment repris la fabrique viennoise de tapis Bacher, Frankl & Co. qui, à cette occasion, a été transformée en société anonyme. Cette dernière entreprise continuera à vendre sa production sous son propre nom mais, comme partie intégrante d'un puissant groupe, elle cherchera à développer ses exportations.

NOUVELLES POSSIBILITÉS POUR LES
TISSUS DE LIN

Le lin qui occupait autrefois la place principale dans les trousseaux des jeunes ménages n'y est plus aujourd'hui qu'à peine représenté. Le besoin de tissus ne demandant pas de repassage et d'un

volume réduit (pour le traitement dans la machine à laver) a répandu l'usage de tissus mélangés de fibres synthétiques et de coton fin, de sorte que le lin ne paraît plus sur le marché que sous la forme de linge de table très élégant ou d'essuie-mains et de torchons de haute qualité pour les verres, usages auxquels le confine aussi son prix élevé. Après avoir procédé, surtout en France et en Belgique, à des recherches pour trouver de nouvelles possibilités d'utilisation pour les tissus de lin, on expérimente maintenant l'emploi de ceux-ci dans l'industrie du bâtiment pour la réalisation de crépissages fins économisant de la main-d'œuvre et diminuant les frais. On espère aussi pouvoir les utiliser, sous forme de tissus structurés, comme revêtements de parois dans des locaux auxquels on veut donner une note rustique. Après l'essor soudain des revêtements textiles pour les sols puis pour les parois, il semble qu'il y ait là certaines possibilités. On ne voit pas encore dans quelle mesure l'industrie linière pourra participer à ce développement mais on peut espérer que les recherches sérieusement entreprises auront des répercussions favorables.

VOILE DE FIBRES SYNTHÉTIQUES
POUR LE REMBOURAGE
D'ÉDREDONS ET DE COUSSINS

Lentement, les fibres synthétiques commencent à disputer le pas aux plumes et au duvet pour le remplissage de couvertures piquées et de coussins. Récemment, la fabrique de literie ELWA S.A. à Zurich a présenté un nouveau programme dans lequel figurent des édredons, des oreillers et des traversins rembourrés au moyen d'un voile spécial en fibre de Diolen®. Grâce à un procédé entièrement nouveau de répartition, plusieurs centaines de milliers de filaments de Diolen® finement frisés, peuvent être transformés en une nappe extrêmement moelleuse qu'il n'est pas besoin de fixer par des pulvérisations de résine artificielle pour les empêcher de former des boules. Ainsi, les fibres extrêmement fines peuvent se déplacer les unes par rapport aux autres de sorte que la masse s'adapte mieux à la forme du corps. L'enveloppe contenant la fibre se fait en un tissu mélangé souple en Diolen® et coton (50 : 50). Comme la fibre est en filaments creux, son gonflant est stable, ce qui est important pour la permanence du volume. Les nouveaux articles de literie réalisés en cette matière sont extraordinairement légers. Ce qui est surtout intéressant pour les hôtels et hôpitaux c'est que ces oreillers et édredons sont lavables à la machine. Il est possible de les laver aussi souvent que l'on veut, ils sèchent rapidement et rendent exactement les services qu'on en attend là où il convient d'observer l'hygiène la plus stricte.

COUVERTURES SUPPORTANT
L'ÉBULLITION POUR HÔPITAUX

Un tissage suisse a obtenu, avec des couvertures en Vestan®, ce qui n'était pas imaginable avec des couvertures de laine, une résistance à l'ébullition jusqu'à 140°C. Bien entendu, ces couvertures en simillaine, fabriquées spécialement pour l'usage dans les établissements hospitaliers, peuvent être nettoyées chimiquement, elles supportent la stérilisation et des essais ont permis d'établir qu'elles ne perdaient rien de leur souplesse et de leur moelleux après 30 lavages. Elles ne se feutrent pas, conservent leur haut pouvoir d'isolation thermique, sont très légères, antistatiques, et perméables à l'air.

Übersetzungen

MÖBELSTOFFE

(S. 52) **Möbelstoffweberei Langenthal AG, Langenthal**
1. Originelles Zickzack-Dessin in 82% Wolle/18% Viscose. Design Bärbel Birkelbach — 2. Kleingemusterter Möbelstoff aus 50% Wolle/50% Viscose. Design Bärbel Birkelbach — 3. Gestreifter Möbelbezugsstoff aus 80% Wolle/20% Baumwolle. Design Jaques F. Tissot — 4. Rustikaler Bezugsstoff aus 68% Wolle/32% Viscose. Design Bärbel Birkelbach — 5. Modisches Streifengewebe aus 51% Wolle/49% Viscose. Design Jacques F. Tissot.

(S. 53) **Möbelstoffweberei am Bachtel, J. C. Schellenberg AG, Hinwil**
1. Möbelstoff-Flachgewebe aus Wolle/Baumwolle/Kunstfasern mit neuer Streifenwirkung — 2. Dralon®-Velours antique. Flor 100% Dralon®, Fond 100% Baumwolle — 3. Schwere Repps-Qualität, meliert, aus Dralon® — 4. Möbelstoff-Flachgewebe aus Wolle/Baumwolle/Kunstfasern.

DEKORSTOFFE

(S. 58) **«abz» Adolphe Bloch Söhne AG, Zürich**
1.-4. Florales Druckmuster in moderner Auffassung auf Baumwoll-Toile.

(S. 59) **Hausammann Textil AG, Winterthur**
1.+2. Baumwolldrucke, in 4 Farbstellungen erhältlich — 3. Dralon® transparent mit Flammengarn, Film-druck, in 5 Farbstellungen erhältlich.

(S. 60) **Baumann Weberei + Färberei AG, Langenthal**
1. *Tarantella*, Dekostoff aus 88% Polyester, 12% Leinen, in 12 Farben — 2.+3. *Beta + Gamma*, 56% Leinen, 29% Baumwolle, 15% Polyester, je in weiss und écru — 4. *Alpha*, Dekostoff aus 60% Leinen, 31% Baumwolle, 9% Polyester in 6 Farben mit Vertikaldessin, gehäkelt.

(S. 61) **Christian Fischbacher Co., St. Gallen**
1.+2. *Troika*, schweres Noppen-gewebe mit Vertikalstreifeneffekt — 3. *Quadrismus*, Jacquard-Doppel-gewebe mit ornamentalen mo-dischen Dessins in neuen Farb-kombinationen.

(S. 62) **E. Roelli & Co. AG, St. Gallen**
1.-4. Hochhausgardinen in verschie-denen Farbstellungen aus 100% Dralon®.

(S. 63) **«Müratex» Schweiz. Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Münchwilen**
1. Müratex-Tersuisse®-Sockel-des-sin im modernen Inbetween-Genre, farbig und weiss — 2. Müratex-Dralon®-Hochhausgardine, in moder-nen Farben erhältlich — 3. Müratex-Dralon®-Dekor-Jacquardgewebe in Rot und Gold. Höhen 170, 230 und 270 cm, die Bahnen überflüssig machen.

(S. 64) **Burgauer & Co. AG, St. Gallen**
1.-3. Modern und grosszügig dessi-nierte Dekorstoffe in modischen Farbstellungen, 100% Dralon®.

(S. 65) **«Satex» Echarpes- und Stoffweberei GmbH, Dürrenäsch**
1. + 2. Dekor-Stoff, 100% Acryl, längsgestreift — 3. Schwerer, rusti-kaler Dekor-Stoff aus 100% Acryl, besonders für Grossobjekte ge-eignet — 4. Dekor-Stoff, 100% Acryl. Karo-Dessin in interessantem Strukturgewebe.

BETTWÄSCHE

(S. 94) **AG Weberei Wetzikon, Verkaufsbüro Adliswil**
Bettwäsche-Garnitur mit modisch fröhlichem Druckdessin, bestehend aus Duvet-Bezug, Kissen- und Pflum-bezug, Oberleintuch mit bedrucktem Umschlag und Fix-Leintuch, alles aus 100% Baumwolle.

(S. 95) **Weberei Grüneck AG, Grüneck**
Eines der aktuellsten Dessins aus dem Grüneta-Pecona-Programm, auch in anderen, modischen Farb-kombinationen erhältlich. Material 50% Tersuisse®/50% gekämmte Baumwolle.

(S. 96/97) **Schlossberg Textil AG, Zürich**
MAYFAIR ist das Bettwäsche-Pro-gramm der Firma, das sich an die wäschebewusste Dame richtet, die ihr elegantes Schlafzimmer farbig, aber trotzdem dezent ausstatten will. Auf den warmen Farbtonwerten von rouge tabasco, bleu empire, vert avocado und jaune miel auf-gebaut, sind darin die ganzen Gar-nituren von Uni, Druck, Bunt-geweben und Stickerei eingeschlos-sen, was einem Baukastensystem ähnlich, unzählige interessante Kom-binationen zulässt. Unter **MAYFAIR** läuft eine Uni-Qualität aus reiner Baumwolle gekämmt in Kette und Schuss. Unsere kleine Selektion aus **MAYFAIR-Fantaisies** zeigt: *Elhamra*, ein gediegenes orienta-lisches Druckdessin; *Epsom*, das attraktive Buntgewebe mit aktuellen Streifenmustern; und *Mosaïque*, die sehr gepflegte Stickerei-Applikation. Das harmonisch aufeinander abge-stimmte **MAYFAIR**-Programm wird jedes Jahr um verschiedene neue Dessins bereichert und erlaubt damit, die Bettwäsche mit wenig Aufwand modisch laufend zu ergänzen. **MAYFAIR-Uni** ist in den Breiten 137, 163, 170, 180 und 240 cm erhältlich, die **MAYFAIR-Fantaisies** in den Breiten 137 und 163 cm.

(S. 98) **Christian Fischbacher Co., St. Gallen**
Neue Bettwäschegarnitur mit gross-zügigem Druckdessin aus 50% Tery-lene®/50% Baumwolle.

(S. 99) **Christian Fischbacher Co., St. Gallen**
Jung und keck ist diese bedruckte Bettwäsche-Garnitur in leuchtenden Farben. 50% Terylene®/50% Baum-wolle.

(S. 100) **Weber Textil-Werke, Aarburg**
Moderne Bettwäsche in stilisiertem Blumen-Druckdessin, Pavot-Print, in verschiedenen Farbstellungen erhältlich.

(S. 101) **E. Dreyfuss AG, St. Gallen**
Zartbestickte Bettwäsche-Garnitur mit Blatt- und Blütendessin, aus 50% Terylene®/50% Baumwolle.

(S. 102) **Schlossberg Textil AG, Zürich**
Um das Schlossberg-Programm ab-zurunden, bietet die Wäschefirma dem Steppdeckenfabrikanten als Neuheit ein Bezugsgewebe an, das, aus hochwertiger Baumwolle her-

gestellt, drei Druckdessins mit den Grundfarben rouge, bleu, vert und jaune umfasst. *Izmir*, ein persisch inspiriertes Blumenmuster, *Esme-ralda*, mit seinen stilisierten Blüten, und *Lotus*, übersät mit orientalischen Wunderblumen sind Dekors voll diskreter Eleganz, die auch farblich harmonisch auf die heutige Bett-wäsche abgestimmt sind und es dem Steppdeckenhersteller ermög-lichen, sich dem neuen Trend rasch anzupassen. Der Steppdeckenstoff ist in 163 cm Fertigbreite angelegt.

BETTWÄSCHESTICKEREIEN

(S. 104) **Altoco AG, St. Gallen**
Einige Beispiele reicher Buntsticke-reien für die gepflegte Bettwäsche aus dem grossen Besatz-Artikel-Sortiment.

(S. 105) **Willy Zürcher AG, St. Gallen**
Ein vielseitiges, breitangelegtes Sor-timent an gepflegten, bunten Sti-ckerei-Besatzartikeln für alle Arten von Bettwäsche bietet dem Kon-fektionär abwechslungsreiche Mö-glichkeiten, seine Kollektion damit attraktiv zu gestalten.

(S. 106) **«Wasco» Walter Schrank & Co. A.G., St. Gallen**
Eine kleine Auswahl Dessins der umfangreichen Kollektion von ein- und mehrfarbig bestickten Bändern und Einsätzen sowie Atzmotiven für gepflegte Bettwäsche auf Baum-wolle sowie Baumwolle/Terylene®-Mischgeweben.

(S. 107) **Peter M. Gmür AG, Wil**
Kleiner Strauss ein- bis mehrfarbig bestickter Bänder und Galons in sorgfältiger Ausführung für die ge-pflegte, modische Bettwäsche, her-ausgeplüfft aus der sehr reich-haltigen Kollektion.

(S. 108) **Jacob Rohner AG, Rebstein**
Kleine Auswahl von Bändern und Einsätzen mit mehrfarbiger Baum-wollstickerei als modische Bett-wäsche-Besatzartikel.

(S. 109) **«Nelo» J. G. Nef & Co. AG, Herisau**
Sets in farbig bestickten Bett-wäschebändern, kochecht ausge-rüstet.

(S. 110) **Eisenhut & Co., Gais**
Ein paar Beispiele aus der reich-haltigen Kollektion von ein- bis mehrfarbig bestickten Bändern und Galons, teils mit reicher Durch-brucharbeit, für Bettwäsche des ge-hobenen Genres.

(S. 111) **Bischoff Textil AG, St. Gallen**
Einige Beispiele aus der umfas-senden Besatzartikel-Kollektion mit reichbestickten Bändern in modi-schen Farbkombinationen für die anspruchsvolle Bettwäsche.

(S. 112) **Gebrüder Tobler & Co. AG, Teufen**
Weiss und mehrfarbig bestickte Bänder, fünf Beispiele aus einer modisch hochstehenden Kollektion für die elegante Bettwäsche.

Traductions

(P. 32) CONGRÈS INTER-NATIONAL DE L'INDUSTRIE DU TAPIS AU BÜRGENSTOCK

Le développement de l'industrie textile est très différent d'une branche à l'autre. La fabrication des tapis, en particulier, a connu au cours des dernières années un essor extra-ordinaire; parmi les plus importantes spécialités de l'industrie textile, elle est de loin celle qui a eu le plus grand développement et l'on compte que dans certains pays elle doublera sa production annuelle d'ici à 1980. Les associations nationales de fabri-cants de tapis et de tissus pour meubles d'Autriche, de Belgique, d'Espagne, de France, de Grande-Bretagne, d'Italie, de Norvège, des Pays-Bas, de la République fédérale d'Allemagne et de Suisse sont réunies en *Confédération interna-tionale des Fabricants de Tapis et de Tissus d'Ameublement* (CITTA) fondée en 1960 à Rapallo. Cette jeune organisation d'une branche en pleine expansion de l'industrie textile aura sa prochaine assemblée annuelle, le Congrès CITTA, du 12 au 14 juin au Bürgenstock au-dessus du lac des Quatre-Cantons. On peut déjà admettre que de nom-breuses associations groupées dans la CITTA assisteront à cette ren-contre au sommet, convoquée par l'Association suisse des fabricants de tapis.

Afin de donner aux fabricants de tapis et aux commerçants de cette branche ainsi qu'aux utilisateurs une vue claire et complète des critères déterminants pour le choix des revêtements de sol textiles — à part le dessin et la couleur — l'industrie du tapis a fixé dernièrement des «domaines d'utilisation». En même temps un programme minimal d'exa-men a été mis au point, qui permet une unification des valeurs de mesure, la comparaison immédiate de ces valeurs, l'appréciation uni-forme et naturellement aussi la clas-sification des produits selon leurs domaines d'utilisation. Le point cen-tral des discussions du congrès du Bürgenstock sera certainement l'har-monisation recherchée par la CITTA des différentes normes nationales. Comme l'ont montré les négocia-tions qui ont eu lieu ces dernières années, cet ensemble de question pourrait être la pierre de touche de la viabilité de l'organisation inter-nationale.

En sa qualité d'organisatrice du congrès, l'Association suisse des fabricants de tapis prévoit de pré-senter deux conférences d'éminentes personnalités: le premier jour du congrès un travail tourné résolue-ment vers l'avenir, sur l'utilisation des tapis et le développement de leur fabrication et, le second jour, l'exposé d'un architecte sur les expériences réalisées avec des revê-te-ments de sol textiles et ses désirs à l'adresse des fabricants. Cette der-nière contribution sera suivie d'un débat entre de jeunes dirigeants de l'industrie des tapis de divers pays. Le Congrès de 1972 de la CITTA au Bürgenstock promet en tous cas d'être très intéressant. Il va de soi que les organisateurs suisses pré-voient de mettre sur pied pour les délégués étrangers et leurs épouses des heures d'agréable détente. La

troisième journée des assemblées annuelles de la CITTA, traditionnellement consacrées aux contacts amicaux, en offrira particulièrement l'occasion.

E. Nef.

(P. 33/34) L'INDUSTRIE SUISSE DES TAPIS AUJOURD'HUI

(Interview avec M. Anton Tischhauser, propriétaire de la maison TISCA Tischhauser & Cie S.A., Bühler)

«Textiles Suisses-Intérieur» :
«Quelles sont aujourd'hui les principales méthodes de fabrication des tapis?»

A. Tischhauser :

«En principe il y a trois méthodes, soit le tissage, le «tufting» et l'aiguilletage (feutre aiguilleté). Dans le tissage il se fait encore des tapis à la main, articles de luxe, à côté du tissage mécanique au moyen de métiers à verges. Quant aux tapis noués à la main, ils ressortent déjà du genre artistique et ils sont généralement exécutés, chez TISCA, comme revêtements de parois, selon des cartons exclusifs d'artistes. La maison TISCA a du reste édité une brochure intitulée : «Les revêtements de sol textiles» qui donne des renseignements sur tous les procédés de fabrication encore usités aujourd'hui, ainsi que des informations sur les possibilités d'utilisation des tapis. Pour répondre à l'augmentation de la demande en tapis à dessins, les fabricants ont pu recourir au métier jacquard avec ses possibilités quasi illimitées de variations. Cependant, l'apparition du «tufting» a suscité de nouvelles possibilités techniques, permettant d'obtenir un grand nombre de dessins; cela est vrai surtout pour les articles en fibres synthétiques fabriqués avec des filés à réaction différenciée à l'égard des colorants et la teinture en pièces subséquente, procédé au moyen duquel on peut obtenir un nombre surprenant d'effets. Mais il faut relever qu'au début des années cinquante déjà, la maison TISCA a exposé au Musée des Arts appliqués de Zurich les premiers tapis imprimés. Johannes Iten, ancien directeur de cet établissement, a dit, qu'il s'agissait-là vraisemblablement du début d'une ère nouvelle dans la fabrication des tapis et que cette nouveauté révolutionnaire aurait peut-être le même effet qu'eut autrefois l'essor des tissus imprimés par rapport aux tissus jacquard. Il n'est pas absolument certain que l'impression des tapis joue le même rôle que celle des tissus pour le vêtement. Mais les possibilités de réaliser des dessins en tufting étant techniquement limitées, particulièrement dans le domaine des couleurs, l'impression peut avoir là quelques chances de succès, avant tout si le goût des usagers se tourne encore plus nettement vers les tapis à dessins.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Les chances de la moquette mur-à-mur sont-elles aujourd'hui plus grandes que celles du tapis cloué?»

M. Tischhauser :

«Les tapis cloués, c'est-à-dire en bandes de 70 à 100 cm de large, à dessins ou à très belles et originales structures, même s'ils proviennent beaucoup de dons créateurs de la part du dessinateur, ne peuvent pas être produits en très grandes quantités à cause du risque des coutures irrégulières. Comme généralement les bandes doivent être cousues à la main puis tendues et clouées sur le sol par un spécialiste, cette exécution exige beaucoup de travail, ce

qui revient très cher. De plus on ne trouve plus guère les spécialistes pour ce travail. C'est pourquoi la solution d'avenir est celle du tapis posé ou tendu mur-à-mur, que l'on fait jusqu'à 500 cm de largeur sans couture.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Quel genre de tapis fabrique-t-on et exporte-t-on le plus: en fibres synthétiques ou en fibres naturelles?»

A. Tischhauser :

«En quantités, c'est le tapis en fibres synthétiques qui a aujourd'hui la primauté, surtout lorsqu'il s'agit de revêtements de sol pour des grands immeubles tels qu'hôtels, bâtiments administratifs, écoles. Certaines fibres synthétiques, en premier lieu le nylon, sont plus dures et résistantes que tout ce que l'on connaît d'autres. Les tapis de nylon supportent d'incroyables sévices et, après des années d'usage intensif, ils ne montrent presque pas d'usure. Tous les nombreux avantages que possèdent les tapis en fibres synthétiques sont d'une importance considérable lorsqu'il s'agit d'aménager des locaux très passants. Leurs inconvénients — plus grande facilité à se salir, accumulation d'électricité statique — peuvent être en grande partie éliminés, à l'heure actuelle, par des finissages appropriés. En outre, les tapis en synthétiques sont meilleur marché que ceux en laine; cependant dans les intérieurs particuliers on donne la préférence aux fibres naturelles parce qu'elles sont vivantes. En revanche, les synthétiques ont leur emploi tout trouvé, même dans les appartements, comme revêtements de sols pour la salle de bain, la cuisine, les corridors et les escaliers. Depuis peu, on recouvre même les sols des piscines, des balcons et des terrasses avec des tapis synthétiques parce qu'ils sont imputrescibles malgré l'humidité à laquelle ils sont exposés, sèchent rapidement et sont faciles à nettoyer.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Dans quels pays les tapis suisses sont-ils exportés?»

A. Tischhauser :

«Je dirais l'Autriche, la Suède, le Danemark, la Norvège, la Finlande, l'Allemagne et partiellement aussi l'Angleterre, qui fabrique elle-même tant de tapis qu'elle a des surplus de production. Sur ce marché, les 70% de l'exportation sont le fait de TISCA, mais exclusivement en articles extravagants. La demande de tapis en Suisse est extrêmement bonne, il faut toutefois compter avec la concurrence des produits étrangers. Nous ne pouvons obtenir des prix satisfaisants qu'au moyen de créations originales et d'une fiabilité absolue dans les livraisons.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Est-ce là la force de l'industrie suisse du tapis?»

A. Tischhauser :

«Certainement, et aussi dans la manière précise de travailler sur laquelle le client peut compter. En Suisse, on est habitué à donner beaucoup d'importance au service à la clientèle, quels que soient les efforts qu'il coûte. On ne peut aujourd'hui gagner des clients qu'en les servant bien et en leur offrant une marchandise irréprochable, correspondant à la mode du moment. La question du prix joue naturellement aussi un rôle important. A mon avis personne en Europe ne peut fabriquer des tapis tufting meilleurs et à meilleur prix que la Suisse. Les prix des matières premières sont fixés par les grands fabricants de fibres et sont les mêmes pour tous les clients. Mais comme dans le procédé tufting les salaires ne jouent qu'un rôle secon-

daire, les augmentations de ceux-ci n'influencent que peu le calcul des prix. Les investissements pour les machines sont à peu de chose près les mêmes dans tous les pays. En Suisse on a eu jusqu'à maintenant l'avantage d'obtenir des capitaux à meilleur compte qu'ailleurs, de sorte que les frais de production sont moins élevés qu'à l'étranger.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«M. Tischhauser, pouvez-vous nous citer quelques chiffres concernant la production et l'exportation des tapis suisses?»

A. Tischhauser :

«Il n'existe encore malheureusement que peu de données statistiques sur l'industrie des tapis et son commerce extérieur, mais l'Association suisse des fabricants de tapis s'occupe maintenant de combler cette lacune. La production de l'année dernière s'est élevée, en chiffre rond, à 8200 tonnes. Les moquettes en fibres synthétiques représentaient 60% de ce total. En 1966, le même poste s'élevait à 5100 tonnes. Le nombre des personnes occupées par cette branche en Suisse est de 1500 en chiffre rond. Le chiffre d'affaires total est estimé à 140 millions de fr. s. par an. En 1970, l'importation de tapis noués s'est élevée à 59 millions de fr. s. et celle des tapis à la machine à 141 millions. L'exportation des tapis à la machine a été de 51 millions de fr. s., mais une partie de cette somme concernait des réexportations. Elle n'était que de 4 millions en 1966. Les pays membres de la CEE ont absorbé en 1970 presque 90% de l'exportation suisse.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Les tapis suisses sont-ils munis d'un label de qualité?»

A. Tischhauser :

«Pour permettre à tous les intéressés au secteur des tapis tels que fabricants et marchands, architectes et promoteurs, d'avoir une vision simple et complète des critères nécessaires à un choix judicieux, la commission technique de l'Association suisse des fabricants de tapis et le Laboratoire fédéral d'essai des matériaux à St-Gall ont mis au point un programme d'essais permettant de déterminer les domaines d'application des diverses qualités de tapis. L'examen porte en principe sur tous les facteurs jouant un rôle dans l'usage des tapis. Ce programme peut être comparé à celui de l'Institut allemand des tapis à Aix-la-Chapelle. Ces domaines d'application ne correspondent toutefois pas à des indications de valeur pour l'usage envisagé; à cet égard, la décision appartient à l'architecte, au spécialiste expérimenté en tapis ou à l'usager lui-même. A l'avenir les revêtements de sols textiles produits en Suisse seront munis d'une étiquette de l'Association indiquant le domaine d'application déterminé par le LFEM. Ainsi l'usager aura la certitude de choisir le tapis qui convient à l'emploi envisagé.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Quelles sont, à votre avis, les chances d'avenir des tapis suisses?»

A. Tischhauser :

«D'une manière générale on peut les qualifier de bonnes. On compte avec certitude sur une nouvelle augmentation de la consommation d'ici à 1980, à laquelle les grands immeubles contribueront pour 25 à 30%. La consommation des tapis pour les appartements a été estimée à 2,5 mètres carrés par tête de population en 1970. On admet que ce chiffre s'élèvera à 4 bons mètres carrés d'ici à 1980. Cela permettra d'augmenter en proportion la production, avant tout parce que l'exportation s'accroîtra aussi. Mais, quel que optimistes que soient les pré-

visions, les organes responsables se rendent parfaitement compte qu'une expansion ne sera possible qu'au prix d'efforts sans cesse renouvelés des entreprises existantes. Car la concurrence étrangère est très active. Il s'agit donc de la tenir en échec grâce à des qualités encore meilleures et des articles toujours plus près de la mode. La lutte sera chaude et il sera nécessaire de faire appel à toute l'expérience acquise pour subsister. L'industrie suisse des tapis ne peut pas se reposer sur ses lauriers mais doit conserver ses avantages spécifiques et les développer encore si elle veut pouvoir continuer à jouir de sa place favorable au soleil.»

(P. 40/41) AVANTAGES DÉCISIFS DE LA TEINTURE EN PIÈCES DANS L'INDUSTRIE DES TAPIS

Renseignements fournis par la maison Raduner & Cie S.A., à Horn

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Monsieur Scheitlin, quelles sont les raisons qui ont poussé la maison Raduner & Cie, bien connue comme établissement d'apprêtage et de finissage de tissus de poids moyen et fins, à installer un département de teinture en pièces pour tapis?»

M. Scheitlin :

«Pour le profane, le pas qui a conduit du perfectionnement des tissus fins à la teinture en pièces des tapis peut paraître énorme; il convient cependant de relever ici que depuis quelque temps déjà notre entreprise a perfectionné des tissus de décoration et traité aussi des voilages. Comme nous sommes spécialistes pour l'enduction à la mousse de latex, le contrecollage et l'application de couches et de poudres thermostables sur des tissus et des étoffes de mailles, précédés d'un traitement préalable, nous avons également fabriqué des tribandes. Ainsi, le domaine des textiles de maison n'était absolument pas nouveau pour notre entreprise et il a suffi des besoins du marché pour nous pousser à la teinture en pièces de tapis et à organiser un département à cet effet, équipé des machines les plus modernes.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Avez-vous eu des difficultés?»

M. Scheitlin :

«Vraiment pas. Le problème de l'approvisionnement en eau, dont la teinture des tapis fait une consommation considérable, a pu être rapidement résolu grâce à la proximité du lac. En revanche il a fallu raccorder l'écoulement de l'installation d'épuration des eaux de la région d'Arbon, ce qui exigea des investissements massifs; il fallut aussi créer des installations spéciales sur le plan interne pour assurer un volume d'écoulement constant des eaux usées, condition nécessaire à un fonctionnement impeccable de l'installation d'épuration.»

«Textiles Suisses-Intérieur» :

«Depuis quand la teinturerie de tapis fonctionne-t-elle?»

M. Scheitlin :

«Nous avons pu faire démarrer ce département en juin 1969. Les tapis qui nous sont remis à teindre sont principalement des articles «tufting», dont la largeur peut varier de 90 cm à 5,2 m et qui sont livrés en rouleaux de 40 à 85 m de long. Ils sont déposés sur un plieur monté dans un chariot. Au moyen d'une machine spéciale, on coud bout à bout 3 à 6 de ces pièces qui sont introduites dans une cuve à dévidoir. Dans ces cuves, se trouvent des cylindres

élargisseurs qui empêchent le tapis de se plisser. La teinture d'un lot dure de 4 à 6 heures, selon la qualité du tapis. Après la teinture, les tapis sont mouillés dans une cuve, l'eau est aspirée, le tapis parvient sur une table à secousses, qui redresse le poil aplati par l'opération de la teinture. Il est ensuite tiré en haut par des cylindres jusqu'à la machine d'extension, est soigneusement séché puis refroidi. Pour l'expédition qui, comme l'amenée, est assurée par les soins de la maison Raduner, les tapis sont enroulés sur des bobines d'acier ou de carton et chargés sur des camions spéciaux.»

«Textiles Suisses-Intérieur»:
«Utilisez-vous plusieurs méthodes de teinture?»

M. Scheitlin:

«Normalement on n'utilise qu'un seul bain. Si le tapis est en pure laine ou en une fibre de nature homogène, on obtient un unisson parfait. Mais actuellement on compose des mélanges de fibres de nature diverse, qui réagissent de manière tout à fait différente dans l'absorption du colorant, permettant ainsi au dessinateur de réaliser un grand nombre de motifs, qui n'étaient autrefois possibles qu'au moyen de fils de couleur sur un métier jacquard. Comme la demande en tapis à dessins est aujourd'hui très marquée, la teinture différenciée («differential dyeing») joue le rôle principal pour les articles tufting.

Toutefois les matières premières, dont la qualité varie constamment, posent de grands problèmes dans la teinture des tapis, car elles réagissent de manière différente à la teinture, provoquant ainsi dans le coloris des inégalités qui ne sont découvertes que lors de la pose des tapis. C'est pourquoi la teinture des tapis est un travail très délicat, qui demande beaucoup de minutie. Nous avons aussi notre propre laboratoire, qui travaille spécialement pour la teinture des tapis et qui teint des échantillons à une échelle très réduite, réalisant tous les coloris d'une commande. Ce laboratoire permet de soumettre aux clients des propositions originales ou de nous plier largement aux désirs particuliers. Ce service est rendu possible par un travail d'équipe très harmonieux.»

«Textiles Suisses-Intérieur»:

«Quels avantages la teinture en pièces apporte-t-elle aux fabricants de tapis?»

H. Scheitlin:

«Elle permet d'obtenir un beaucoup plus grand nombre de coloris que le travail avec des fils de couleurs et de mieux répondre ainsi aux désirs de la clientèle. En outre le fabricant de tapis n'est pas obligé de tenir un grand stock de fils de couleurs, puisque, dans la plupart des cas, il peut se contenter de fils écrus. La teinture en pièces lui permet d'adopter rapidement les coloris mode, qui jouent un grand rôle dans la décoration intérieure. Toute la fabrication des tapis est donc rationalisée de manière décisive par la teinture en pièces, ce qui permet de faire des économies, grâce à la simplification du poste «matières premières», par la suppression du stockage de nombreux coloris, par la possibilité de commander à court terme des marchandises teintées selon les désirs du client. Plus de soldes de fils teints dans des coloris qui ont passé de mode et économie sensible sur le loyer des locaux d'entreposage par la diminution du cubage nécessaire.»

En Amérique, on a reconnu depuis longtemps les avantages de la teinture en pièces des tapis. L'essor actuel dans le secteur des moquettes engagera les fabricants suisses de tapis à utiliser dans une mesure

toujours plus large la teinture en pièces et à profiter des avantages qu'elle offre.»

(P. 44/45) LE TAPIS DE FEUTRE AIGUILLETÉ, SA JUSTIFICATION SUR LE MARCHÉ, SA FABRICATION

Dätwyler S.A., Altdorf

Un revêtement de sol textile connu sous le nom de feutre aiguilleté et qui, au début, fut considéré comme une nouveauté passagère, s'est taillé une place permanente dans le groupe des tapis de sol.

La structure de ce revêtement consiste en une épaisseur compacte de fibres analogue au feutre de poils naturels, dans la fabrication duquel des aiguilles spéciales jouent un rôle, d'où son nom.

Ses caractéristiques d'usage et ses possibilités d'emploi, des appartements privés aux grands bâtiments d'utilité publique, lui ont assuré un large secteur de la clientèle. Il faut savoir que ce n'est pas seulement le facteur confort qui a contribué au succès des revêtements de sol textiles mais des raisons plus profondes telles que convenance à l'usage envisagé, facilité de nettoyage, excellente isolation thermique et phonique et enfin agrément apporté dans les intérieurs.

Dans ses applications, le tapis de feutre aiguilleté correspond à ces exigences et satisfait en outre à celles que l'on pose à un revêtement de sol résistant à l'usage et d'emploi universel. Des vitesses de fabrication élevées réalisables dans une fabrication continue sont une condition majeure pour obtenir une production optimale. Ainsi, le tapis de feutre aiguilleté devient un article de prix vraiment intéressant.

Les avantages du feutre aiguilleté sont sa durabilité, son prix modéré, la possibilité de choisir entre plusieurs exécutions, p. ex. avec dos enduit de mousse élastique de PVC et une riche gamme de coloris et de dessins. Un choix judicieux de fibres synthétiques, une exécution en bandes ou en panneaux à poser ou à coller donnent à cet article des chances toujours plus grandes et son droit à l'existence sur le marché actuel et futur. Dans les tapis en feutre aiguilleté ce sont les fibres synthétiques, p. ex. les polyamides (nylon ou Perlon), les polyester, les polyacrylnitriles ou les polypropylènes qui dominent, donc des matières qui sont aussi utilisées pour la fabrication des tapis tufting.

La meilleure solution est l'emploi de fibres de polypropylène. On utilise aussi fréquemment des mélanges de polyamide et de polypropylène mais on fait également des surfaces en pur polypropylène, car cette matière (p. ex. le Meraklon) est insensible à l'humidité, ses dimensions sont stables et elle répond à des exigences élevées à l'usage, ce dernier point étant un facteur essentiel de décision.

Au point de vue technique, la fabrication se décompose en plusieurs phases. Lorsque la composition du voile est déterminée, la préparation de la matière première peut commencer.

Les balles de fibres colorées sont ouvertes et amenées à la carde et à l'installation de mélange. Le mélange intime des diverses couleurs de fibres donne un ton mélangé très régulier.

Les fibres colorées mélangées passent par un nouveau processus de cardage. Des installations automatiques de dosage assurent un approvisionnement constant en fibres du chemin de production, selon certains calculs de poids. Les fibres sont tirées par un système

de cylindres tournant en sens contraire à des vitesses déterminées et acheminées sur une machine déposant les fibres couche sur couche, et qui procède à la répartition fine des fibres, lesquelles forment alors une nappe de fibres mélangées et rendues parallèles. Le voile livré par la cardeuse est reçu par une nappeuse et empilé en plusieurs couches, dans les dimensions prescrites, sur la table d'alimentation de l'aiguilleuse. A ce stade, il est ajouté un tissu en fibres synthétiques qui sert à augmenter la robustesse du feutre et à assurer sa stabilité dimensionnelle. Le voile en plusieurs épaisseurs est passé à plusieurs reprises dans des aiguilleuses et acquiert ainsi mécaniquement sa densité.

En traversant l'épaisseur du feutre, les aiguilles entraînent avec elles des fibres par les crochets dont elles sont garnies sur leur longueur, ce qui entremêle les différentes couches jusqu'à former une épaisseur compacte de fibres.

La technique de retournage du feutre prévue dans le déroulement de la fabrication est utilisée de préférence pour des qualités particulièrement épaisses et devant posséder une grande résistance à l'usure. Les diverses épaisseurs mécaniquement ancrées les unes aux autres sont coupées sur les bords après le dernier passage dans l'aiguilleuse puis acheminées au soudage chimique et au séchage.

Un finissage bactériostatique combiné avec l'opération du soudage chimique au moyen de résine synthétique polymérisée, donnent au tapis de feutre aiguilleté son dernier fini.

On utilise aujourd'hui pour conserver au tapis de feutre aiguilleté une surface supérieure moelleuse la technique d'imprégnation partielle. La masse d'imprégnation est injectée dans le tapis par sa face inférieure de manière que le liant ne pénètre pas jusqu'à la face supérieure mais qu'une épaisseur de 1 à 2 mm ne soit pas imprégnée. Ainsi, le feutre aiguilleté conserve son moelleux sous le pied et sa surface ne contenant pas de liant est facile à nettoyer et à détacher; on obtient de cette manière un article qui, à côté d'un maximum de qualités d'usage, offre véritablement l'aspect d'une composition de nature textile. Des tapis de feutre aiguilleté de haute qualité pour les locaux d'habitation ou de grands bâtiments d'utilité publique sont fabriqués par la maison Dätwyler S.A., Fabriques suisses de câbles, de caoutchouc et de synthétiques, 6460 Altdorf (Uri), en coproduction avec Melchnau-Mesotex.

TISSUS POUR MEUBLES

(P. 52) Tissage d'étoffes d'ameublements Langenthal S.A., Langenthal

1. Original dessin zigzag sur tissu mélangé laine et viscosé (82:18). Création de Bärbel Birkelbach — 2. Tissu pour meubles à petits dessins en laine et viscosé (50:50). Création de Bärbel Birkelbach — 3. Tissu pour meubles rayé en laine et coton (80:20). Création de Jacques F. Tissot — 4. Tissu rustique pour meubles en laine et viscosé (68:32). Création de Bärbel Birkelbach — 5. Tissu rayé mode en laine et viscosé (51:49). Création de Jacques F. Tissot.

(P. 53) Möbelstoffweberei am Bachtel, J. C. Schellenberg S.A., Hinwil

1. Tissu sans relief pour meubles, avec nouvel effet de rayures, en laine, coton et fibres artificielles —

2. Velours antique en Dralon®. Poil pur Dralon® sur fond en pur coton — 3. Reps lourd, coloris mélangé, en Dralon® — 4. Tissu sans relief pour meubles en laine, coton et fibres artificielles.

VOILAGES

(P. 68) Filtext S.A., Saint-Gall
A gauche: Originale broderie florale sur voile-mousseline de Tersuisse® rose tendre.

Au centre: Rideau «gratte-ciel» en Grilène® teint, imitation lin.
A droite: Voilage en Tersuisse® avec dessin ratière et effets de fils coupés.

(P. 70) «Müratex», Société suisse de l'industrie tullière S.A., Münchwilen

En avant: Voilage en Tersuisse® à riche décor, dessin Brodéssette, avec socle et ourlet plombé.
Au milieu et derrière: Tissu bobinet moderne au mètre pour stores, avec ourlet plombé.

Petite photo: Voilage à socle en Tersuisse®, genre «inbetween», livrable en blanc et en couleur.

(P. 71) Filtext S.A., Saint-Gall
Voilage à socle en Tersuisse® avec effet rustique.

Petites photos:
A droite: Voilage «inbetween» haute nouveauté en Dralon®.

A gauche: Socle à dessin floral en Tersuisse®, exécuté à la tôle d'abat-tage, avec diverses hauteurs de socle.

(P. 72) Hausammann Textiles S.A., Winterthur

En avant: Voilage de polyester Tersuisse® avec broderie en relief.
En arrière: Voilage tricoté en polyester avec dessin de socle moderne.

Petite photo: «Sun filter» en polyester, lin et viscosé avec effets spéciaux de fils coupés.

(P. 73) Ernest Schürpf & Co. Ltd., Saint-Gall

Devant: Bordure brodée en Terylene® avec impression au pistolet.
Derrière: Voilage tricoté moderne en pur Terylene® avec ourlet plombé.
Petite photo: Effets chimiques modernes avec impression en couleur, en Terylene® et coton.

(P. 77-83) I.C.I. (Switzerland) S.A., Zurich

(P. 77) Ernest Schürpf & Co. S.A., Saint-Gall
Rideau «gratte-ciel» moderne, à original dessin de carreaux, en Terylene® d'entretien facile.

(P. 78) Ernest Schürpf & Co. S.A., Saint-Gall

En avant: Impression florale à la main sur marquise fantaisie en Terylene® à finissage Permalose®.
En arrière: Voilage avec classique effet chimique, en Terylene® avec finissage Permalose®.

(P. 79) Filtext S.A., Saint-Gall
Devant: Marquise de Terylene® avec fin effet bouclé.

Milieu: Dessin mode couvrant toute la superficie, avec socle, en Terylene®.

Derrière: Voilage de Terylene® avec socle exécuté à la tôle d'abatage et ourlet plombé.

(P. 80) «Nelo» J. G. Nef & Co. S.A., Hérissau

Paloma, grand dessin floral exécuté en impression au cadre sur voile de Terylene® d'entretien facile, en 150 cm de large.

(P. 81) Burgauer & Co. S.A., Saint-Gall

En avant: Voile de Terylene® avec effet de rayures égales; se fait surtout en 300 cm de large, ce qui permet une utilisation en hauteur ou en travers.

En arrière: Voile multicolore de Terylene® en tons pastels tendres. Le même dessin se fait aussi avec des nopes grossières.

(P. 82/83) *Sandherr Textiles, Berneck*

Voilages richement brodés dans la note romantique, en batiste de Terylene® d'entretien facile, livrable en plusieurs dimensions.

(P. 90/91) LE TISSAGE DE GRÜNECK S.A., GRÜNECK FÊTE SON CENTIÈME ANNIVERSAIRE

Malgré la concurrence toujours plus vive, les taxes d'importation et les droits de douane élevés grevant l'entrée sur les marchés étrangers, le tissage de Grüneck entame avec optimisme le deuxième siècle de son existence. Animée d'un lucide esprit d'entreprise, la direction s'est posée comme tâches pour l'avenir immédiat ou plus lointain une augmentation considérable du chiffre d'affaires, une concentration de son propre programme de fabrication mais un élargissement de son assortiment grâce à une collaboration libre avec des fabricues de genre analogue, de manière à pouvoir offrir un choix complet à ses clients anciens et nouveaux.

C'est un semblable esprit de persévérance, un même dynamisme commercial qui animaient les trois fondateurs de l'entreprise. En 1870 ils acquirent un tissage détruit par l'incendie au lieu dit Grüneck, appartenant à la commune de Müllheim, et le reconstruisent, sans s'inquiéter du fait que l'entreprise précédente avait fait faillite après quelques années d'existence seulement. J. J. Häberlin de Neukirch sur la Thur, son gendre J. Halter de Waldwies et Henri Bertschinger de Pfyn étaient des spécialistes avisés, possédant une grande expérience dans le tissage et la vente des tissus. En 1871, le nouveau «Tissage de Grüneck» commença son activité sous le nom qu'il porte encore aujourd'hui. Comme la fabrique qui l'avait précédé, il produisait des calicots à l'intention d'imprimeurs de tissus de France et d'Alsace ainsi que de grossistes de Zurich. Plus tard, pour échapper à la concurrence croissante de l'étranger, l'entreprise de Grüneck se mit à fabriquer des tissus grossiers et des tissés en couleurs de coton pour le marché suisse. Après le décès de J. J. Häberlin et de H. Bertschinger, après 1893, c'est F. Ed. Häberlin, J. Halter et son fils Arnold qui devinrent propriétaires de la maison, dont le développement nécessita la construction d'un nouvel immeuble pour loger les stocks et les bureaux. En outre, on entreprit la fabrication de mouchoirs.

En 1905, l'affaire fut transformée en une société anonyme de famille dont A. Halter fut nommé directeur; son fils lui succéda en 1933, et le cousin de ce dernier, René O. Halter, reprit en 1963 la direction de l'entreprise, qui s'était fortement développée entre temps. En 1935 et 1937 fut construite, en deux étages, une vaste halle de conception moderne, à toit en dents de scie. C'est là que furent installés les métiers à tisser automatiques, achetés successivement à partir de 1933, et installés tout d'abord dans la fabrique à étages. Cette dernière fut rénovée pendant la guerre et, en 1950, le bâtiment abritant les bureaux et les stocks fut agrandi. Au cours des années soixante on installa le chauffage au mazout, construisit un bâtiment pour abriter les citernes et l'on décida de constituer un grand stock de fils de couleur. Dans les locaux récupérés de la fabrique à étages, on installa le département de confection de lingerie de lit; en même

temps, on rationalisa l'entreprise selon les méthodes les plus modernes pour faire face à la pénurie croissante de main-d'œuvre. Grâce aux nouveaux modèles automatiques à rendement élevé, il a été possible de réduire le nombre des métiers de 300 à 244; quant au personnel, il a pu être ramené de 350 à 140 personnes, ce qui est le résultat réjouissant de l'adoption d'installations techniques modernes et de nouvelles méthodes de fabrication et de direction. L'entreprise possède des maisons d'habitation à l'usage de son personnel et les questions sociales sont confiées à une fondation *ad hoc*. La collection du tissage de Grüneck comprend un vaste assortiment de mouchoirs pour tous les goûts, avec cette restriction que les articles de luxe en sont exclus, au profit de mouchoirs d'usage extrêmement soignés, toujours au goût du jour. Les mouchoirs «Grüneta» sont partout en Suisse et à l'étranger, un synonyme de qualité.

Il y a lieu de noter un essor particulier de la collection de linge de lit. Les tissus pour taies, avec des dessins imprimés haute nouveauté, sont particulièrement demandés. Les tissus mélangés coton et Tersuisse® (50:50) sont des nouveaux venus dans la collection; il s'agit d'une qualité mise au point en collaboration avec Viscosuisse et qui s'est déjà fait une réputation dans le programme de linge de lit «Grüneta», sous le nom de «Pecona-Tersuisse®». On trouve aussi dans cet assortiment, une Percaïne mode tissée en couleurs et les bazins «Grüneta» Ravissa, à dessins modernes très raffinés, en pur coton mais néanmoins supportant l'ébullition et ne nécessitant pas de repassage. Les impressions, aujourd'hui très demandées, ne se trouvent pas seulement dans la série «Grüneta-Pecona-Tersuisse®» mais aussi sur une percale de haute qualité; la collection, très variée en fait de coloris et de dessins, est adaptée aux tendances mode internationales. Pour répondre aux goûts les plus exclusifs, la maison produit aussi du linge de lit avec garnitures de broderies. Il va sans dire que la riche collection de tissus pour taies est complétée par les draps de lit assortis, qui se font dans les divers tissus de la maison et correspondent aux nombreux vœux particuliers des clients, service qui est facilité par l'important département de confection pour linge de lit et mouchoirs. Comme nous l'avons déjà mentionné, la fabrique «Grüneta» entretient une fructueuse collaboration avec une autre maison de la branche des textiles de maison, en vue de l'enrichissement mutuel des collections, formule qui était inimaginable entre concurrents il y a quelques années seulement. Aujourd'hui, une politique commerciale à vues aussi larges facilite les relations avec une clientèle répartie dans tous les continents et qui sait apprécier des produits mode de qualité, offerts avec tous les avantages qu'assure un service impeccable.

LINGE DE LIT

(P. 94) *AG Weberei Wetzikon, Verkaufsbüro Adliswil*

Parure de lit à gai dessin imprimé mode, se composant de taies d'éderon, d'oreiller et de traversin, d'un drap de dessus avec revers imprimé et d'un drap de dessous «Fix» (confectionné en forme), le tout en pur coton.

(P. 95) *Weberei Grüneck S.A., Grüneck*

L'un des dessins les plus modernes de la collection Grüneta Pecona,

aussi livrable en autres combinaisons de coloris mode. Tissu mélangé Tersuisse® et coton peigné (50:50).

(P. 96/97) *Schlossberg Textil S.A., Zurich*

MAYFAIR est le nom du programme de linge de lit de cette maison, conçu à l'intention de la dame aimant le beau linge et qui désire mettre une note de couleur dans sa chambre à coucher sans choquer le bon goût. Basé sur les coloris chauds rouge tabasco, bleu empire, vert avocado et jaune miel, on y trouve toutes les parures unies, imprimées, tissées en couleurs et brodées, ce qui permet, par commutation, de réaliser d'innombrables et intéressantes combinaisons. Sous le nom de *MAYFAIR* on trouve une qualité unie en pur coton peigné en chaîne et en trame. Une petite sélection de *MAYFAIR-Fantaisies* comprend: *Elhamra*, un dessin imprimé oriental raffiné, les intéressants tissés en couleurs *Ep-som*, avec des rayures modernes et les applications de broderies très soignées *Mosaïque*. Le programme *MAYFAIR*, dont tous les éléments s'harmonisent entre eux, est enrichi chaque année de nouveaux dessins, ce qui permet d'avoir toujours du linge de lit à la mode sans grosses dépenses. *MAYFAIR-Uni* se fait dans les largeurs 137, 163, 170, 180 et 240 cm et *MAYFAIR-Fantaisies* en 137 et 163 cm.

(P. 98) *Christian Fischbacher Co., Saint-Gall*

Parure de lit moderne en Terylene® et coton (50:50) à impression largement traitée.

(P. 99) *Christian Fischbacher Co., Saint-Gall*

Voici une parure de lit imprimée en couleurs lumineuses, en Terylene® et coton (50:50), qui clame la joie de vivre et d'être jeune.

(P. 100) *Weber Textil-Werke, Aarburg*

Linge de lit moderne imprimé d'un dessin floral stylisé, Pavot-Print; se fait en diverses combinaisons de coloris.

(P. 101) *E. Dreyfuss S.A., Saint-Gall*

Parure de lit délicatement brodée d'un dessin de feuilles et de fleurs, en Terylene® et coton (50:50).

(P. 102) *Schlossberg Textil S.A., Zurich*

Pour compléter le programme Schlossberg, cette entreprise de lingerie offre aux fabricants de couvertures piquées, comme nouveauté, un tissu de coton de haute qualité comprenant trois dessins imprimés sur des fonds rouges, bleus, verts jaunes. *Izmir*, une composition florale d'inspiration persane, *Esmeralda*, à fleurs stylisées et *Lotus*, semis de magiques fleurs orientales, sont trois décors d'une élégance discrète, harmonisés dans leurs coloris avec le linge de lit moderne et qui permettent aux fabricants de couvertures piquées de s'adapter rapidement aux nouvelles tendances. Ces tissus se font en 163 cm de largeur.

BRODERIES POUR LINGE DE LIT

(P. 104) *Altoco S.A., Saint-Gall*
Quelques échantillons de broderie multicolore riche, extraits d'un grand assortiment de garnitures, pour linge de lit soigné.

(P. 105) *Willy Zürcher S.A., Saint-Gall*

Une vaste collection variée d'articles brodés pour orner le linge de lit offre de riches possibilités aux confectionneurs qui désirent créer des collections intéressantes.

(P. 106) *«Wasco» Walter Schrank & Cie S.A., Saint-Gall*

Petit choix de dessins, extraits d'une abondante collection de bandes et motifs brodés en une ou plusieurs couleurs et de motifs en guipure chimique, en coton et mélanges coton/Terylene® pour la confection de linge de lit soigné.

(P. 107) *Peter M. Gmür S.A., Wil*
Petit bouquet de bandes et galons brodés en une ou plusieurs couleurs, d'exécution très soignée, cueilli dans une riche collection, pour le linge de lit soigné au goût du jour.

(P. 108) *Jacob Rohner S.A., Rebstein*

Petit choix de bandes et insertions en broderie de coton multicolore pour orner le linge de lit moderne.

(P. 109) *«Nelo» J. G. Nef & Cie S.A., Herisau*

Sets en bandes pour orner le linge de lit, brodées en couleurs, ayant subi un finissage pour supporter l'ébullition.

(P. 110) *Eisenhut & Cie Gais*

Quelques spécimens extraits d'une riche collection de bandes et galons brodés en une ou plusieurs couleurs, en partie avec travail de jours, pour le linge de lit raffiné.

(P. 111) *Bischoff Textiles S.A., Saint-Gall*

Quelques exemples d'une très complète collection de bandes richement brodées en combinaisons de coloris mode pour garnir le linge de lit de genre raffiné.

(P. 112) *Tobler Frères & Cie S.A., Teufen*

Bandes brodées en blanc et en couleurs; cinq échantillons extraits d'une collection de haute qualification mode pour le linge de lit élégant.

Translations

(P. 33/34) THE SWISS CARPET INDUSTRY TODAY

(Interview with Mr. Anton Tischhauser, Owner of TISCA Tischhauser & Co. Ltd., Bühler)

"Textiles Suisses-Intérieur":

"What are the main manufacturing processes used in the Swiss carpet industry today?"

A. Tischhauser:

"Basically there are three main processes—weaving, tufting and needle-felting. In weaving, in addition to the mechanically woven qualities, there are still hand-woven carpets for the luxury market. The hand-knotted carpets made at TISCA from exclusive cartoons are mainly designed for wall hangings, and belong to the realm of art. As a matter of fact, with regard to your question, TISCA has published a booklet entitled "Der textile Bodenbelag" (Textile Floor Coverings), providing information about all current manufacturing processes and the various possibilities of using carpets today. In order to meet the increased demand for patterned carpets, carpet manufacturers have made good use of jacquard looms which offer almost unlimited possibilities of variations in design. Yet in the tufting sector too, new technical processes have been introduced making it possible today to produce a wide variety of patterns, especially in the synthetic qualities made from various differential-dyeing yarns; the subsequent piece-dyeing produces surprisingly varied effects. A further development is the printing of tufted carpets. Actually even in the early 50's TISCA displayed its first printed carpets in the Zurich Fine Arts Museum. I then, the director, was of the opinion at the time that this was very probably the start of a new era in carpet production, and that this revolutionary novelty might very well have the same effect as previously the move away from jacquard fabrics in favour of prints for clothing. Whether printing will have the same tremendous importance for the carpeting sector as it has for clothing fabrics is uncertain. But since the possibilities of producing patterns are technically limited in tufting, particularly as far as colour is concerned, printing may have a certain chance of success, especially if the taste of consumers tends more definitely towards patterned carpets."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"How do the prospects of wall-to-wall carpeting today compare with those of nailed carpets?"

A. Tischhauser:

"Nailed carpets, i.e. in strips 70 to 100 cm wide, whether patterned or with very beautiful, original structures, even when they show great originality on the part of the designer are no longer produced in very large quantities, because of the risk of uneven seams. Since these strips have generally to be sewn by hand then stretched and nailed to the floor by a specialist, this type of carpet involves considerable labour and is therefore more expensive.

Also the personnel required for sewing the lengths together is increasingly difficult to find. Consequently the future lies with wall-to-wall carpeting—whether laid loose or glued—which is already produced in widths of up to 500 cm without seams."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Which is produced and exported most: carpets in natural yarns or those in synthetic fibres?"

A. Tischhauser:

"From the point of view of quantity, preference today is given to synthetic carpets, especially when it is a matter of furnishing big buildings like hotels, business premises, schools and such like. Obviously certain synthetic fibres, particularly nylon, are stronger and more resistant than anything else on the market. Nylon carpets stand up to incredibly hard wear and after years of continual use show very little trace of wear. All the many advantages offered by a synthetic carpet are naturally extremely important when it comes to furnishing much used premises. Their drawbacks—greater receptivity to dirt and accumulation of static electricity—can to a large extent be eliminated by proper finishes. Also, synthetic carpets are less expensive than woollen ones. In spite of this, in private homes preference is often given to natural yarns, because they are alive. On the other hand, synthetic carpets are ideal for use even in private homes, in bathrooms, kitchens, corridors and on staircases. Recently even indoor swimming pools have been surrounded by synthetic carpets, which are also used on terraces and balconies, because the rotproof yarns of which they are made are fully resistant to damp, dry quickly and are easy to clean."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Which countries are the main buyers of Swiss carpets?"

A. Tischhauser:

"I would say Austria, Sweden, Denmark, Norway, Finland, Germany and even to a certain extent England, which makes so many carpets itself, that it has a surplus of them. On this market TISCA accounts at the moment for 70% of England's imports even though exclusively in the more luxurious qualities. Domestic demand for carpets is extraordinarily good. However there is keen competition from foreign producers. We can only achieve satisfactory sales through favourable prices, original creations and absolute reliability."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Is this where the strength of the Swiss carpeting industry lies?"

A. Tischhauser:

"Yes, and in its careful workmanship, on which the clientele can rely. In Switzerland people are used to attaching a great deal of importance to service to the clientele, no matter how much effort it may require. Today one can only win clients by serving them well and offering them impeccable goods, in keeping with the latest fashions. Naturally the question of price also plays a role. In my opinion, no one in Europe can produce tufted articles better and more cheaply than in Switzerland. The prices of the raw materials are established by the fibre manufacturers and are the same for all buyers. However, as wages play a very minor role in tufting, rising salaries affect prices very little. Investments on machinery, etc. remain somewhat similar in all countries. In Switzerland up till now we have had the advantage of being able to obtain capital at favourable rates, so that our production costs

are lower than those of other countries."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Mr. Tischhauser, can you give us a few figures relating to the production and export of Swiss carpets?"

A. Tischhauser:

"Unfortunately there are still very few figures concerning the carpet industry and its foreign trade, but the Swiss Carpet Manufacturers Association is at present endeavouring to make good the omission. In round figures last year's production, for example, totalled 8,200 tons. Wall-to-wall carpeting in synthetic fibres accounted for 60% of this total. In 1966, the figure was 5,100 tons. The number of employees in the Swiss carpet industry is roughly 1,500. The total turnover is estimated to be in the neighbourhood of 140 million Swiss francs a year. In 1970, imports of knotted carpets were valued at S. Fr. 50 million and those of machine-made carpets at 119 million. Exports of machine-made carpets amounted to S. Fr. 51 million, part of which comprised re-exported articles, compared with only 4 million in 1966. EFTA countries accounted for almost 90% of Switzerland's exports in 1970."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Are Swiss carpets marked with quality labels?"

A. Tischhauser:

"In order to enable everyone interested in the carpet sector, such as manufacturers and dealers, architects and promoters, to have a simple, foolproof idea of the criteria needed for a proper choice, the technical committee of the Swiss Carpet Manufacturers Association and the Federal Material Testing Laboratory (FM TL) have worked out a series of tests for determining the best fields of use for the various qualities of carpets. The examination bears essentially on all factors playing a role in the use of carpets. This testing programme can be compared to that of the German Carpet Institute at Aix-la-Chapelle. The actual choice however for any given use can naturally only be made by the architect, the experienced carpet dealer or the home-owner himself. In future, all carpeting made in Switzerland will be marked with the labels corresponding to the field of use indicated by FM TL."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"What, in your opinion, are the future prospects of the Swiss carpet industry?"

A. Tischhauser:

"Generally speaking they can be described as good. We can safely count on a further increase in consumption between now and 1980, to which purchases of carpeting for large premises is expected to contribute some 25 to 30%. Purchases of carpets for private homes worked out at about 2.5 square meters per head of the population in 1970. This figure is expected to increase to a good 4 square metres in 1980. Production will naturally increase in proportion, especially as exports are bound to follow the general upward movement. However no matter how rosy the future may look, carpet manufacturers are perfectly well aware that continual growth is only possible at the price of unceasing efforts. Foreign competition is very keen. The way to defeat it is to produce ever better qualities and ever more fashionable articles. The struggle will be a hard one and all the experience gained and all the forces available will have to be mobilized in order to survive. Under

no circumstances can the Swiss carpet industry afford to rest on its laurels; it is vital for it to preserve its specific advantages and strong points, and develop them still further if it wants to continue to enjoy its favourable position in the sun."

(P. 40/41) FUNDAMENTAL ADVANTAGES OF CARPET PIECE-DYEING

Raduner & Co. Ltd., Horn, provides information

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Mr. Scheitlin, what reasons led Raduner & Co. Ltd., generally known as suppliers and processors of fine fabrics and textiles, to set up a piece-dyeing plant for carpets?"

Mr. Scheitlin:

"For outsiders, the step from processing fine fabrics to that of piece-dyeing carpets must appear a huge one. However, even some time ago, our firm occasionally supplied curtaining and net-curtaining fabrics. Since we are established as specialists in the field of Latex foam, lamination and the production of heat-sealable coatings and powders for fabrics and knits, with their corresponding preliminary treatment, carpet underlays also began to be ordered from us. Thus the sphere of home textiles was not at all foreign to the firm, and all that was required, besides the initial impetus from the market was for us to take up the piece-dyeing of carpets and set up an additional division with the most modern machinery."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Did you experience any difficulties in doing this?"

Mr. Scheitlin:

"Actually no. The problem of the need for large volumes of water in carpet-dyeing could be solved rapidly owing to the proximity of the lake. However, a connection to the sewage treatment plant in the area of Arbon had to be built, which demanded massive financial outlay; internally as well, adequate equipment was required in order to maintain the discharge of used water quantitatively constant, as needed for the smooth functioning of the sewage treatment plant."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"Since when has carpet-dyeing been in operation?"

Mr. Scheitlin:

"The dyeing department started up in June 1969. The carpets brought to us for dyeing are essentially tufted products, varying in width from 90 cm to 5.2 m. The carpets are delivered in rolls 40 to 85 m long, and then placed on plating machines in trolleys. Using special sewing machines, 3-6 such samples of carpets are sewn together and put in the reel vats. In order to achieve complete smoothness and no folds, wide support cylinders are installed in the vats. The dyeing of one part lasts 4-6 hours, according to the quality of the carpet. After dyeing, the carpets are evenly wetted in a padding trough, sucked dry, and then placed on a special vibrating table, in order to raise the pile which has been flattened through dyeing. By means of traction rollers the carpet is then brought up into the stretching machine, carefully dried, and cooled. For dispatch—transportation is taken care of by the Raduner firm—the finished carpets are wound onto steel or cardboard spools and loaded on the Company's special trucks."

"Textiles Suisses-Intérieur":
"Are various dyeing methods used?"

Mr. Scheitlin:

"Normally, one-dip dyeing is used. Should the carpet consist of pure wool or even a uniform fibre, one obtains a totally even plain effect. At present however, wide use is made of combinations of different fibres, which react quite differently in depth of colour, and allow the designer large scope in the field of patterns, such as is only obtained otherwise by carpet weavers using dyed yarns on Jacquard machines. Since the trend today goes very strongly towards patterned carpets, the differential dyeing technique with tufting products already plays the most fundamental role. The use of raw materials in always varying qualities raises many problems for carpet dyers, because the materials react differently, and therefore deviations may enter into the quality of the dyed shade, noticed only when the product is displayed. That is why carpet dyeing is a very delicate task, demanding extremely careful work. We also have our own skilled labour, working specifically for the carpet-dyeing trade, who dye small-scale patterns and experiment before setting the dye in an order. This skilled help gives clients the opportunity of submitting very special suggestions for dyeing, as well as making it possible to take into consideration even more subtle wishes. Such service is the result of well-coordinated teamwork."

"Textiles Suisses-Intérieur":

"What advantages does piece-dyeing bring the carpet manufacturer?"

Mr. Scheitlin:

"Many more individual wishes of clients concerning dyeing may be taken into consideration by the piece-dyeing technique, than by mixed manufacturing. Moreover the carpet manufacturer is not obliged to hold a large stock of dyed yarns, but may limit himself to écou yarns. Piece-dyeing allows him to adapt rapidly to fashionable dye tones, which play an important role in interior decoration. The entire carpet industry is radically rationalised by piece-dyeing, resulting in financial savings through the simpler control of material, through the suppression of excessively multi-layered stock-keeping, and through the rapid delivery of dyed goods according to the clients' special wishes. No stock of left-over, no longer fashionable dyed yarns exists, and the cost for stock rooms is likewise decreased by the diminished need for stock-space.

"In America, the many advantages of piece-dyeing have been recognized for a long time now. With the present boom in carpet production, the Swiss carpet industry will now make much wider use of the advantages of piece-dyeing."

(P. 44/45) THE NEEDLE-FELT CARPET—ITS JUSTIFICATION ON THE MARKET AND ITS PRODUCTION

Dätwyler Ltd., Altdorf

One of the many textile floor-coverings known as needle-felt, was at first classified as a fashion phenomenon. However, today it holds a very important place on the market. This textile floor-covering is characterised by a flat-lying and compact fibre-knit and is usually called

needle-felt or needle-punch. The name alone indicates its most essential feature: needle-punched fleece. Its hard-wearing quality and wide-range suitability in the domestic as well as contract areas provide the prerequisites for a large market. Comfort alone did not provide this mass-appeal. Its practicality, easier cleaning, warmth, insulation, sound-proofing and finally the drive towards greater comfort, all helped to make this carpet extremely popular. Apart from these particular aspects, the needle-felt carpet satisfies other conditions. Rapid production within a continuously operating concern is decisive for optimum production results and at the same time the needle-felt carpet is a very reasonably priced product. Durability and moderate pricing, wide choice of variants, e.g. elastic-P.V.C. foam rubber layer, richness in colour and also design characterise this floor-covering. As a result of carefully chosen synthetic fibres, the adhesive-back or loose strip or square-versions, the needle-felt carpet has greater chances and at the same time a real *raison d'être* on the markets of today and of tomorrow.

The use of synthetic fibres such as polyamide (Nylon or Perlon), polyester, polyacrylic fibres or polypropylene, predominates in the manufacture of this particular floor-covering and forms a raw material basis similar to the one used in the production of tufted carpets. Polypropylene will no doubt provide the best results in the production of the needle-felt carpet. Blends of polyamide and polypropylene are usual but continuous 100% polypropylene pace fibres exist especially since polypropylene, e.g. Meraklon, is damp-proof, retains its stability of dimensions and satisfies high demands on its wearing-resistance. The multi-purpose possibilities are also an important feature of this carpet.

From the technological point of view, production can be broken down into several stages. Once the required composition of the needle-felt has been established, the preparation of the non-woven fabric can begin. The coloured fibrous material, which is delivered in bales, is "opened" and is fed into the carding machine and the blending plant. Maximum blending of the various coloured fibres is undertaken to achieve colour-uniformity of the desired tone.

Another carding machine divides the pre-blended fibre-tufts and automatic feeding machines, based on a preselected weight-system, convey the fibre to the production line. The supplied fibre is taken up and conveyed by coordinated counter-rotating rollers, whereby an inter-blending plant undertakes the micro-distribution and arrangement of the fibres into a blended and paralleled non-woven fabric. This non-woven fabric conveyed by the carding machine is fed into a so-called fleece-supplier and is then mounted in several layers and according to the prescribed form onto the feed table of the needle-loom. At the same time a synthetic fabric is added to give the finished product greater strength, resistance and stability of dimensions. In the finishing plant, the multi-layer fleece is fed through a needle-passage and is then mechanically compressed.

The punching needles with their lateral (barbed) hooks catch the fibre and through this cross-weaving occurs, until a compact fibre-knit forms.

The planned reverse-technique will preferably only be used for especially thick and hard-wearing carpets. After the last needle-passage, the mechanically inter-fastened fleece

is cut along the edges and is then conveyed to be chemically hardened and dried.

An anti-microbial finish together with the chemical-hardening process, using synthetic-polymeric material, give the needle-felt carpet its final finish. Nowadays sloop-padding is preferred for the maintenance of a soft surface. This impregnation material is forced through the fleece so that 1-2 mm of the surface are free of the binding agent. The needle-felt carpet retains its softness and is easy to clean because the pace fibres contain no binding agent and a maximum of textile-similarity and multi-purpose-ness has been achieved. High-quality needle-felt carpeting for the contract as well as domestic areas are manufactured by Dätwyler Ltd., the Swiss cable, rubber and synthetic fibre manufacturer, Altdorf, in coproduction with the Melchnau Carpet Manufacturing Co. Ltd., Melchnau, and Mesotex Ltd., Möhlin.

is cut along the edges and is then conveyed to be chemically hardened and dried.

An anti-microbial finish together with the chemical-hardening process, using synthetic-polymeric material, give the needle-felt carpet its final finish.

Nowadays sloop-padding is preferred for the maintenance of a soft surface. This impregnation material is forced through the fleece so that 1-2 mm of the surface are free of the binding agent. The needle-felt carpet retains its softness and is easy to clean because the pace fibres contain no binding agent and a maximum of textile-similarity and multi-purpose-ness has been achieved. High-quality needle-felt carpeting for the contract as well as domestic areas are manufactured by Dätwyler Ltd., the Swiss cable, rubber and synthetic fibre manufacturer, Altdorf, in coproduction with the Melchnau Carpet Manufacturing Co. Ltd., Melchnau, and Mesotex Ltd., Möhlin.

CURTAINING FABRICS

(P. 58) *Adolphe Bloch Sons Ltd., Zurich*

1-4. Modern floral print on cotton fabric.

(P. 59) *Hausammann Textiles Ltd., Winterthur*

1. + 2. Cotton print in 4 combinations of colours — 3. Sheer Dralon® with flake yarn, screen printed, available in 5 combinations of colours.

(P. 60) *Baumann, Weavers and Dyers Ltd., Langenthal*

1. *Tarantella*, curtaining fabric in 88% polyester, 12% linen, in 12 colours — 2. + 3. *Beta + Gamma*, 56% linen, 29% cotton, 15% polyester, both in white and écou — 4. *Alpha*, crocheted curtaining fabric in 60% linen, 31% cotton, 9% polyester in 6 colours with vertical design.

(P. 61) *Christian Fischbacher Co., St. Gall*

1. + 2. *Troika*, heavy burlled fabric with vertical stripe effect — 3. *Quadrismus*, Jacquard double-weave with fashionable ornamental design in new colour combinations.

(P. 62) *E. Roelli & Co. Ltd., St. Gall*

1.-4. Pure Dralon® "sky-scraper" curtains, in various combinations of colours.

(P. 63) «*Müratex*» *Swiss Net Comp. Ltd., Münchwilen*

1. Müratex Tersuisse® ready-made patterned hem, in modern "in-between" style, white and coloured — 2. Müratex Dralon® "sky-scraper" curtain; available in modern shades — 3. Müratex Dralon® jacquard curtaining fabric in red and gold. Available in 170, 230 and 270 cm. widths eliminating the need to sew several lengths together.

(P. 64) *Burgauer & Co. Ltd., St. Gall*

1.-3. Curtaining fabrics with attractive modern designs in fashionable combinations of colours, 100% Dralon®.

(P. 65) «*Satex*» *Echarpes- & Stoffweberei GmbH, Dürrenäsch*

1. + 2. Curtaining fabric, 100% acryl, with lengthwise stripes — 3. Heavy, rustic curtaining fabric in 100% acryl, designed especially for large premises — 4. 100% acryl curtaining fabric. Check design in attractive structured weave.

NET-CURTAINS

(P. 68) *Filtex Ltd., Saint-Gall*
Left: Original floral embroidery on soft pink Tersuisse® mousseline-voile.

Centre: Sunfilter curtain in coloured imitation linen Grilene®.
Right: Tersuisse® net-curtain with lobby-doom pattern and clipcord effect.

(P. 70) «*Müratex*» *Swiss Net Comp. Ltd., Münchwilen*

Front: Tersuisse® net-curtain, richly patterned all over with brodésette design, with ready-made hem and weighted band.

Centre and back: Modern polyester-bobinet sunfilters with weighted band.

Inset: Tersuisse® hem design for modern "inbetween" style curtain, available both white and coloured.

(P. 71) *Filtex Ltd., Saint-Gall*

Tersuisse® net-curtain with ready-made hem and rustic effect.

Inset:

Left: Very fashionable "inbetween" net-curtain in Dralon®.

Right: Floral fall-print hem of adjustable height in Tersuisse®.

(P. 72) *Hausammann Textiles Ltd., Winterthur*

Front: Tersuisse® polyester voile with relief embroidery.

Back: Polyester tricot net-curtain with modern hem design.

Inset: Polyester/linen/viscose sunfilter with special clipcord effects.

(P. 73) *Ernest Schürpf & Co. Ltd., Saint-Gall*

Front: Embroidered edging in Terylene® with spray print.

Back: Modern tricot net-curtain in 100% Terylene® with weighted band.

Inset: Modern "burnt-out" design with coloured print, in Terylene®/cotton.

(P. 77-83) *I.C.I. (Switzerland) Ltd., Zurich*

(P. 77) *Ernest Schürpf & Co. Ltd., St. Gall*

Modern sunfilter with original check design, in easy-care Terylene®.

(P. 78) *Ernest Schürpf & Co. Ltd., St. Gall*

Front: Floral hand-print on Terylene®-fancy marquissette with Permalose® finish.

Back: Classical burnt-out design in Terylene® with Permalose® finish.

(P. 79) *Filtex Ltd., St. Gall*

Front: Terylene®-marquissette with fine bouclé effect.

Centre: Fashionable all-over hem pattern in Terylene®.

Back: Terylene® net-curtain with fall-plate hem and weighted band.

(P. 80) «*Nelo*» *J. G. Nef & Co. Ltd., Herisau*

Paloma, large floral screen print in easy-care 100% Terylene®-voile, 150 cm wide.

(P. 81) *Burgauer & Co. Ltd., St. Gall*

Front: Terylene®-voile with regular striped effect; woven mainly 300 cm wide, enabling it to be used width-wise or lengthwise as desired.

Back: Multicoloured Terylene®-voile in soft pastel shades. The same pattern is also available with coarse burls.

(P. 82/83) *Sandherr Textiles, Berneck*

Romantic, richly embroidered net-curtains in easy-care Terylene®-batiste, available in various sizes.

EMBROIDERIES FOR BEDLINEN

(P. 104) *Altoco Ltd., St. Gall*

A few samples of rich multicoloured embroidery, from a large selection of trimmings for elegant bedlinen.

(P. 105) *Willy Zürcher Ltd., St. Gall*

A large, varied collection of embroidered articles for bedlinen offers rich scope to makers-up wishing to create attractive collections.

(P. 106) «*Wasco*» *Walter Schrank & Co. Ltd., St. Gall*

A small selection of designs from a large collection of bands and motifs embroidered in one or more colours as well as chemical guipure motifs, in cotton and mixed cotton/Terylene®, for elegant bedlinen.

(P. 107) *Peter M. Gmür Ltd., Wil*

A small bouquet of beautifully made bands and braids embroidered in one or more colours, from a rich collection designed specially for elegant bedlinen.

(P. 108) *Jacob Rohner Ltd., Rebstein*

Small selection of bands and insertions in multicoloured cotton embroidery for decorating modern bedlinen.

(P. 109) «*Nelo*» *J. G. Nef & Co. Ltd., Herisau*

Sets of colour-embroidered bands for bedlinen, with boil-fast finish.

(P. 110) *Eisenhut & Co., Gais*

A few samples from a rich collection of bands and braids embroidered in one or more colours, some with open-work, for luxurious bedlinen.

(P. 111) *Bischoff Textiles Ltd., St. Gall*

A few samples from a very full collection of bands embroidered in fashionable combinations of colours for top quality bedlinen.

(P. 112) *Tobler Brothers & Co. Ltd., Teufen*

White and colour-embroidered bands, five samples from a fashionable high quality collection for elegant bedlinen.

Traduzione

(P. 32) IL CONGRESSO INTERNAZIONALE DELL'INDUSTRIA DEL TAPPETO SUL BÜRGENSTOCK

Nell'ambito dell'industria tessile, dai molteplici aspetti, lo sviluppo dei vari rami si attua di maniera molto diversa. È l'industria del tappeto che, questi ultimi anni, si presenta maggiormente come un'industria in piena crescita: tra i rami più importanti dell'industria tessile presenta l'incremento di produzione più considerevole e si calcola che fino al 1980, in vari paesi, la produzione di tappeti raddoppierà.

Le associazioni nazionali dei produttori di stoffe per tappeti e per mobili del Belgio, della Repubblica Federale Germanica, della Francia, della Gran Bretagna, dei Paesi Bassi, d'Italia, della Norvegia, dell'Austria, della Spagna e della Svizzera costituiscono insieme la CITTA, *Conférence Internationale des Fabricants de Tapis et de Tissus d'Ameublement*, fondata nel 1960 a Rapallo. Questa giovane organizzazione di un ramo tessile in piena espansione terrà la sua prossima riunione annuale, il Congresso CITTA 1972, dal 12 al 14 giugno sul Bürgenstock. È lecito ritenere che un numero particolarmente importante di membri delle associazioni CITTA risponderà a questo invito dell'Unione svizzera dei fabbricanti di tappeti. Onde permettere al produttore come pure al venditore e all'acquirente di tappeti di avere una visione semplice ma completa dei criteri che, insieme al colore e al disegno, sono determinanti per la scelta di un rivestimento tessile del suolo, l'industria dei tappeti ha fissato recentemente le cosiddette «sfere di utilizzazione». Allo stesso tempo è stato elaborato un programma-base di verifica che crea le premesse per la standardizzazione delle unità di misura, il confronto immediato di queste unità di misura, un apprezzamento unitario e, naturalmente, una classificazione secondo le rispettive sfere di utilizzazione. Un punto essenziale del congresso del Bürgenstock sarà senza dubbio l'armonizzazione delle diverse norme nazionali, compito che la CITTA si è già fissato. Come lo hanno dimostrato i colloqui degli anni passati, questo complesso di questioni potrebbe, per la CITTA, facilmente assumere l'aspetto di una vera pietra di paragone.

In qualità d'organizzatrice, l'Unione svizzera dei fabbricanti di tappeti ha previsto per il congresso della CITTA due conferenze di primarie personalità: il primo giorno sarà presentata una relazione sul divenire del consumo dei tappeti e lo sviluppo dell'industria dei tappeti; il secondo giorno un architetto farà parte delle sue esperienze con i rivestimenti tessili per il suolo e dei suoi suggerimenti all'industria dei tappeti. Dopo il discorso dell'architetto avrà luogo un colloquio tra giovani dirigenti dell'industria dei tappeti di vari paesi.

Il Congresso CITTA 1972 sul Bürgenstock presenterà indubbiamente un grande interesse. È superfluo precisare che gli ospiti svizzeri faranno del loro meglio per permettere ai delegati della CITTA e alle loro

signore di godere alcune ore piacevoli e riposanti. L'occasione ne sarà offerta il terzo giorno del congresso, tradizionalmente consacrato, nelle riunioni annuali della CITTA, allo sviluppo dei contatti personali.

E. Nef.

(P. 33/34) LA SITUAZIONE ATTUALE DELL'INDUSTRIA SVIZZERA DEL TAPPETO

(Intervista con il Sig. Anton Tischhauser, titolare della ditta TISCA Tischhauser & C. S.A., Bühler)

«*Textiles Suisses-Intérieur*»: «Quali sono i principali metodi di fabbricazione dell'industria svizzera dei tappeti?»

A. Tischhauser:

«Esistono tre procedimenti fondamentali, e cioè la tessitura, il tufting e la feltratura ad aghi. La tessitura comprende la fabbricazione meccanica con i telai ad aghi e a pinze nonché i tappeti tessuti a mano, i quali soddisfano principalmente la domanda d'articoli di lusso. I tappeti annodati a mano, che TISCA realizza soprattutto sotto forma di decoro da parete con art designs esclusivi, rientrano già nel campo dell'arte. D'altronde, sotto il nome di «Il rivestimento tessile per il suolo», la TISCA ha pubblicato un opuscolo d'orientamento che espone tutti i procedimenti di fabbricazione oggi in vigore e indica anche le possibilità d'impiego dei pavimenti tessili. L'aumento della domanda di tappeti con motivi ha dato all'industria del tappeto, con i suoi telai jacquard, la possibilità di realizzare illimitati disegni oltremodo vari. Però anche nel settore del tufting esistono attualmente tecniche che permettono la realizzazione di numerosi disegni e con le quali si possono ottenere, specialmente nel campo della merce sintetica, svariati effetti per mezzo di filati differential-dyeing e della conseguente tintura in pezza. Un altro modo di procedere è la stampa del tappeto tufting. Già al principio degli anni cinquanta la TISCA ha esposto al Museo delle arti decorative di Zurigo i primi tappeti stampati. A quell'epoca l'ex-direttore Iten aveva espresso l'opinione che l'esposizione era preannunciatrice di una nuova era della fabbricazione dei tappeti e che questa innovazione rivoluzionaria poteva produrre lo stesso effetto che a suo tempo il passaggio dal disegno jacquard tessuto al disegno a stampa nel campo dell'abbigliamento. Non è sicuro che nel settore dei tappeti la stampa avrà lo stesso significato che nel campo delle stoffe d'abbigliamento. Ma siccome la varietà dei disegni nel settore del tufting è tecnicamente limitata, specialmente per quel che riguarda i colori, la stampa potrà avere una possibilità di successo se i gusti del consumatore si fissarono ancor più sui tappeti con disegni.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Il tappeto da parete a parete ha oggi un migliore avvenire che il tappeto a tensione (moquette)?»

A. Tischhauser:

«I tappeti moquette, cioè le corsie larghe da 70 a 100 cm, con disegni o con strutture molto originali, non sono più prodotti in grandi quantità, anche se traducono la grande fantasia dello stilista, perché il rischio delle cuciture è troppo grande. Poiché generalmente i tappeti sono cuciti a mano per poi essere tesi sul suolo dallo specialista, questo genere di rivestimento del suolo richiede molto lavoro ed è perciò eccessivamente costoso. Inoltre manca sempre più il personale necessario per la cucitura. L'avvenire è perciò più

favorevole al tappeto da parete a parete, teso o semplicemente posto, il quale è d'altronde prodotto senza cucitura fino a 500 cm di larghezza.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Sono impiegate per la produzione di tappeti più fibre naturali che fibre sintetiche?»

A. Tischhauser:

«Sotto l'aspetto quantitativo la preferenza va attualmente al tappeto sintetico, soprattutto per quel che riguarda edifici come gli alberghi, le amministrazioni, le scuole, ecc. È certo che alcune fibre sintetiche, come il nylon sono le più dure e le più resistenti che esistono. Anche dopo essere stati utilizzati per anni e anni i tappeti di nylon sono oltremodo resistenti e mostrano pochissime tracce d'usura. All'atto dell'assetto di un locale frequentemente utilizzato è chiaro che i numerosi vantaggi che presentano i tappeti sintetici hanno il loro peso. Gli svantaggi — come una minore resistenza allo sporco e una tendenza ad accumulare elettricità statica — sono in gran parte eliminati per mezzo di un apposito appretto. Inoltre i tappeti sintetici sono meno costosi dei tappeti di pura lana. Però nell'ambito della casa la preferenza va alla fibra naturale che è una fibra viva. Bisogna precisare che anche nella sfera privata un tappeto sintetico è vantaggioso per la sala da bagno, la cucina, il corridoio o le scale. Recentemente si è cominciato a posare rivestimenti sintetici attorno alle piscine coperte, sulle terrazze-giardino e i balconi, appunto perché le fibre sono molto resistenti all'umidità, si seccano rapidamente e possono essere facilmente pulite.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Quali sono i paesi che comprano tappeti svizzeri?»

A. Tischhauser:

«Penso che siano l'Austria, la Svezia, la Danimarca, la Norvegia, la Finlandia, la Germania e in parte anche la Gran Bretagna, la cui produzione di tappeti sorpassa la domanda del mercato interno. Su questo mercato la TISCA rappresenta attualmente il 70% delle esportazioni, però solo nelle qualità stravaganti. In Svizzera la domanda di rivestimenti tessili per il suolo è molto buona. Esiste però una forte concorrenza estera. È solo per mezzo di creazioni originali e di una serietà assoluta nel campo dei termini di consegna che possiamo ottenere prezzi soddisfacenti.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«È questa la forza dell'industria svizzera del tappeto?»

A. Tischhauser:

«Certamente, come pure la precisione del lavoro sul quale il cliente si può assolutamente fidare. In Svizzera abbiamo l'abitudine di scrivere «Servizio alla clientela» con la S maiuscola. Oggi i clienti si possono ottenere solo per mezzo di un servizio ineccepibile, con merce di qualità e di moda. Poi è il prezzo che riveste una certa importanza. A mio avviso nessuno in Europa può produrre merce tufting più conveniente nella qualità e nel prezzo che la Svizzera. I prezzi per le materie prime sono fissati dai consorzi della fibra e tutti i clienti pagano lo stesso prezzo. Poiché nel settore del tufting la questione dei salari ha un'importanza secondaria, l'aumento dei salari non rappresenta un peso eccessivo. Gli investimenti per il macchinario, ecc. sono all'incirca gli stessi per tutti i paesi. Fino ad oggi in Svizzera abbiamo potuto usufruire di un fruttamento favorevole dei capitali, di modo che i nostri costi di produzione sono più bassi che quelli dell'estero.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:
«Signor Tischhauser, può darci ancora qualche cifra riguardante la produzione e l'esportazione dell'industria svizzera dei tappeti?»

A. Tischhauser:

«Purtroppo il materiale statistico disponibile sull'industria dei tappeti e il suo commercio estero non è considerevole. L'Unione svizzera dei fabbricanti di tappeti comincia però ad occuparsene. Per quanto riguarda la produzione dell'anno passato si sono prodotte circa 8200 tonnellate di tappeti, di cui 60% di tappeti sintetici per pavimenti. Nel 1966 si erano prodotte 5100 tonnellate.

In Svizzera l'industria del tappeto occupa circa 1500 persone. La cifra annua d'affari è stimata a 140 milioni di franchi.

Nel 1970 è stata totalizzata una cifra d'importazione di tappeti annodati di 89 milioni di franchi svizzeri, di tappeti a macchina di 141 milioni di franchi svizzeri. L'esportazione di tappeti a macchina è di 51 milioni di franchi svizzeri, di cui una parte riguarda la riesportazione. Nel 1966 era di soli 4 milioni di franchi svizzeri. Nel 1970 il 90% delle esportazioni svizzere di tappeti era destinato ai paesi della zona di libero scambio.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«I tappeti svizzeri sono venduti con un marchio di qualità?»

A. Tischhauser:

«Allo scopo di dare a tutti gli interessati del settore dei tappeti — produttori, venditori, architetti e imprenditori — una visione semplice ma completa dei più importanti criteri della scelta di un rivestimento tessile per il suolo, la commissione tecnica dell'USFT e dell'Ufficio federale di controllo e di prova delle materie (UFPM) a S. Gallo hanno elaborato un programma d'esame capace di determinare la sfera d'utilizzazione delle varie qualità di tappeti. L'esame comprende tutti i fattori importanti per l'utilizzazione del tappeto. Il programma d'esame può essere paragonato a quello dell'Istituto germanico del tappeto ad Acquisgrana. Queste sfere d'utilizzazione non danno però una scala di valori riguardo alla destinazione prevista; la decisione è lasciata all'architetto, allo specialista dei tappeti o al consumatore.

Prossimamente i rivestimenti tessili per pavimenti prodotti dall'industria svizzera dei tappeti saranno muniti di apposite etichette che, sotto l'egida dell'Unione, indicheranno la sfera d'utilizzazione suggerita dall'USPM.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Quale è la sua opinione sull'avvenire dell'industria svizzera del tappeto?»

A. Tischhauser:

«In generale l'avvenire può essere qualificato buono. Si attende un incremento del consumo dei tappeti fino al 1980, incremento a cui gli edifici utilitari parteciperanno con il 25-30%. Per il 1970, il consumo annuo di tappeti nella casa è stato stimato a 2,5 m² pro capite. Si suppone che fino al 1980 il consumo aumenterà fino a 4 m².

Con ciò il volume di produzione potrà essere aumentato in modo corrispondente, tanto più che anche l'esportazione aumenterà. Anche se il futuro pare momentaneamente roseo, i responsabili dell'industria sono coscienti che l'espansione in divenire potrà essere mantenuta solo mediante uno sforzo continuo dell'industria. La concorrenza estera è immensa. Bisognerà affrontarla producendo merce ancora migliore e ancora più attuale. La lotta sarà dura e tutte le esperienze e le forze acquisite dovranno essere mobilitate. L'industria svizzera del tappeto non può assolutamente permettersi di riposare sulle sue corone di lauro,

ma deve conservare e amplificare le sue capacità specifiche per restare in buona posizione sul mercato internazionale.»

(P. 40/41) VANTAGGI ESSENZIALI MEDIANTE LA TINTORIA PER PEZZI DI TAPPETI

La ditta Raduner & C. SA, Horn, ci informa

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Signor Scheitlin, quali motivi hanno spinto la Raduner & C., conosciuta per il finissaggio e la raffinatura di tessuti fini e medi, ad installare una tintoria per pezzi di tappeti?»

H. Scheitlin:

«Per il profano questo passo può sembrare molto grande dal finissaggio di tessuti fini alla tintura per pezzi di tappeti, però la nostra ditta aveva trattato da qualche tempo tessuti sintetici, tra i quali anche stoffe per decorazione e tendine.

Poiché siamo specialisti per la schiumatura con Latex, la laminazione e l'introduzione di strisce e polvere termosaldabili su tessuti e stoffe, unitamente ad un trattamento preliminare corrispondente, ci è stata passata l'ordinazione anche per supporto-tappeti. Poiché per noi il settore dei tessuti nazionali non era completamente nuovo, è dunque bastato un impulso proveniente dal mercato per occuparci della tintoria per pezzi di tappeti e per installare un reparto corrispondente con le più moderne macchine.»

«*Textiles Suisse-Intérieur*»:

«Si sono incontrate delle difficoltà?»

H. Scheitlin:

«A dire il vero, no. Il problema del grande volume d'acqua necessaria per la tintoria di tappeti è stato risolto grazie alla vicinanza del lago. Però il collegamento all'impianto di depurazione delle acque nella zona di Arbon doveva essere creato, il che ha richiesto grandi spese finanziarie; anche all'interno si è avuto bisogno di attrezzature corrispondenti per mantenere quantitativamente costante lo scolo delle acque usate, come viene richiesto per un buon funzionamento dell'impianto di depurazione.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Da quando è in esercizio la tintoria di tappeti?»

H. Scheitlin:

«Nel giugno 1969 si è potuto incominciare con la tintoria. I tappeti che ci sono dati per tingere, sono prevalentemente merci a trama di velluto. La larghezza del tappeto può variare da 90 cm sino a 5,2m. I tappeti vengono consegnati in rotoli da 40 sino a 85 m di lunghezza, che vengono doposti su una piegatrice in un veicolo. Con una macchina da cucire speciale vengono cuciti insieme da 3 a 6 di tali pezzi di tappeti e introdotti nella vasca d'aspo. Per ottenere un'assenza totale di pieghe, dei rulli tenditori trasversali sono montati nelle vasche. La tintura di una parte dura secondo la qualità del tappeto da 4 a 6 ore. Dopo la tintura i tappeti vengono inumiditi uniformemente in un trogolo a rete, aspirati, e giungono a una tavola di scuotimento speciale, per raddrizzare il velo di carda divenuto piatto durante la tintura. Con rulli di trazione la merce viene inviata in seguito in alto nella tenditrice, asciugata accuratamente e raffreddata. Per la spedizione, che viene

effettuata come il trasporto d'andata dalla ditta Raduner, si avvolgono i tappeti finiti su dei rocchetti di cartone o di acciaio e li si carica su camion speciali della ditta.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Vengono usati diversi metodi di tintura?»

H. Scheitlin:

«Normalmente si tinge in bagno unico. Se il tappeto è confezionato in pura lana oppure in una fibra uniforme, si ottiene così un effetto unito assoluto. Attualmente però sono di moda composizioni di diverse fibre che reagiscono diversamente nella gradazione di tinta e permettono al disegnatore di ottenere un'abbondanza di modelli che potevano essere prodotti in tale molteplicità solo dai tessitori di tappeti su macchine Jacquard con filato tinto. Poiché la tendenza d'oggi è caratterizzata da tappeti fantasia, la Differential-Dying occupa un posto di prima importanza per la merce a trama velluto.

Però i materiali grezzi usati pongono grandi problemi-nelle qualità sempre più differenziate per i tintori di tappeti, poiché esse reagiscono in modo diverso e subentrano così variazioni nelle gradazioni di tinte, che colpiscono l'occhio solo quando si stende la merce. Perciò incombe alla tintoria di tappeti un compito molto delicato che è condizionato da un lavoro estremamente accurato. Abbiamo anche un laboratorio proprio, che lavora specialmente per la tintura dei tappeti, che tinge campioni su base minima e prova ogni regolazione di tinta di un'ordinazione. Questo laboratorio permette di sottoporre ai clienti delle proposte specifiche di tinta o di soddisfare desideri particolari su vasta scala. Mediante il nostro gruppo di esperti è possibile ogni prestazione.»

«*Textiles Suisses-Intérieur*»:

«Quali vantaggi dà la tintoria per il fabbricante di tappeti?»

H. Scheitlin:

«Possono venire presi in considerazione più desideri individuali di tinta del cliente, che nel caso dei prodotti colorati. Il fabbricante di tappeti non deve far più ricorso ad un grande assortimento di magazzino di filati tinti, ma si può limitare principalmente a merci grezze. La tintoria per pezzi gli permette un adattamento rapido alle gradazioni di colore di moda, che hanno una grande importanza nella decorazione interna. Tutta la fabbricazione di tappeti viene razionalizzata mediante la tintura per pezzi e permette quindi risparmi finanziari mediante un'amministrazione più semplice del materiale, l'eliminazione d'un immagazzinamento a più strati, il ricorso a breve scadenza a merce tinta secondo i desideri speciali del cliente. Ci sono meno partite d'eccedenze di filati colorati passati di moda e i costi per i depositi vengono ugualmente ridotti tramite lo spazio richiesto diminuito. In America si grandi vantaggi della tintoria per pezzi già da tempo. Con l'attuale accrescimento della produzione nel settore dei pavimenti di tappeti, anche in Svizzera si sapranno utilizzare in una misura più grande i vantaggi della tintoria per pezzi.»

(P. 44/45) IL TAPPETO DI VELO AD AGHILA SUA GIUSTIFICAZIONE SUL MERCATO E LA SUA FABBRICAZIONE

Dätwyler S.A., Altdorf

Uno dei rivestimenti di pavimento tessili, conosciuti sotto il nome di

feltro ad aghi, che all'inizio è stato classificato come un fenomeno di moda, ha potuto assicurarsi un posto stabile nel gruppo dei pavimenti di tappeti.

Un'unione di fibre piatte e compatta caratterizza già nella sua struttura questo rivestimento di pavimento tessile conosciuto sotto la denominazione più corrente di feltro ad aghi o velo ad aghi. Il nome stesso ci dice l'essenziale sul procedimento di produzione: velo a punta d'aghi. La sua resistenza all'usura e le possibilità d'impiego dal settore domestico al settore della costruzione utilitaria hanno creato le condizioni preliminari per un largo gruppo di acquirenti. Si deve partire dal fatto che l'idea del confort non era solo alla base dello sviluppo crescente del pavimento di tappeto, ma motivi più profondi come l'opportunità, la pulizia più facile, un migliore smorzamento acustico e isolamento termico e infine il desiderio di una comodità accresciuta.

Il pavimento di tappeto in velo ad aghi soddisfa nella funzione, accanto a questi aspetti, le esigenze che vengono poste ad un pavimento per ogni scopo e resistente all'usura. La grande rapidità di produzione di un'azienda che lavora continuamente riveste una grande importanza per cifre ottimali di produzione. Il tappeto di velo ad aghi è nello stesso tempo un prodotto di giusto prezzo.

La longevità e la convenienza di prezzo, la possibilità della scelta nelle variazioni, per esempio con una stratificazione di schiuma elastica in PVC, una ricca tavolozza di colori e i disegni caratterizzano il pavimento di tappeto di velo ad aghi.

Un settore d'impiego universale risulta dalla scelta giusta delle fibre sintetiche appropriate, le esecuzioni di placche e di passatoie giacenti sciolte o adesive danno al velo ad aghi una possibilità di riuscita sempre più grande e nello stesso tempo il diritto d'esistenza sul mercato d'oggi e di domani. Nei tappeti di velo ad aghi prevale l'impiego di fibre sintetiche per esempio poliamide (Nylon o Perlon) poliestere, le fibre di nitrile di poliaccrile o polipropilene, una base di materia greggia che si trova pure nel tessuto a trama a velluto.

La soluzione ottimale per la produzione di tappeti di velo ad aghi si trova nell'impiego di polipropilene. Composizioni di poliamide/polipropilene sono d'uso corrente, ma ci sono anche strati continui di polipropilene al 100%, poiché il polipropilene, per esempio il Meraklon è resistente all'umidità, stabile nella dimensione e soddisfa le più grandi esigenze in merito alla resistenza all'usura. La resistenza all'usura è la ragione che decide del loro impiego.

Lo svolgimento tecnologico della produzione si compone di più fasi. Se si fissa la composizione necessaria del velo ad aghi da produrre, comincia così la preparazione del materiale di velo ad aghi. Il materiale di fibre tinte fornite in balla viene «aperto» e inviato alla cardatura e alla mescolatrice. Una mescolatura ottimale dei diversi componenti di tinte delle fibre tende a raggiungere un'uniformità dell'esito della tinta nel tono di miscuglio desiderato. La dissoluzione dei fiocchi di fibre mischiati prima avviene mediante un altro ciclo di cardatura. Degli impianti automatici di dosaggio spingono i recipienti stabili verso la catena di produzione secondo parti di peso determinate prima.

Le fibre vengono ordinate in un sistema sintonizzato di rulli ruotanti in senso opposto e inviate oltre, dove un impianto per il velo ad aghi sfuso intraprende la suddivisione più sottile delle fibre per un velo di fibre ad aghi mischiate parallelamente. Il

velo di fibre fornito dalla cardatura viene preso da un cosiddetto supporto a croce e inviato in diverse posizioni alla tela d'alimentazione nella forma prescritta del telaio ad aghi. Vi viene unito un tessuto sintetico che serve per il finissaggio supplementare, la resistenza e la stabilità di dimensione. Il velo a più strati viene portato nell'impianto di finissaggio tramite passaggi d'ago e infoltito meccanicamente.

Gli aghi appuntiti con i loro uncinetti laterali riprendono le fibre nel buco obliquo e ne risulta un incrocio sino ad una compatta unità di fibre. La tecnica prevista per invertire il velo nel processo di fabbricazione è usata principalmente per qualità spesse e resistenti al logoramento. I veli resi compatti meccanicamente vengono tagliati lateralmente nell'ultimo passaggio d'ago e inviati all'indurimento chimico ed all'essiccazione.

Un finissaggio antimicrobi, unito al procedimento dell'indurimento chimico mediante polimerizzati di materie sintetiche, conferiscono al tappeto di velo ad aghi il tocco finale.

Di preferenza viene scelto oggi per il mantenimento della superficie soffice del tappeto di velo ad aghi l'impiantacchiatura. La massa impregnata viene impressa mediante attrezzature speciali nonché dalla parte posteriore nel materiale a velo, così che circa 1-2 mm della superficie non ricevono più colla. Il velo ad aghi conserva la sua superficie soffice e risulta facile da pulire e da smacchiare grazie allo strato superiore senza colla — viene raggiunto un optimum nell'aspetto tessile e nella resistenza all'usura. Tappeti di velo ad aghi pregiati per il settore dell'abitazione e della costruzione utilitaria vengono prodotti dalla ditta Dätwyler S.A., officine svizzere di cavi, gomme e materie sintetiche, Altdorf, in coproduzione con Fabbrica tappeti di Melchnau S.A., Melchnau, e Mesotex S.A., Möhlin.

STOFFE PER MOBILI

(P. 52) *Tissage d'étoffes d'ameublements Langenthal S.A., Langenthal*

1. Originale disegno a zig-zag, di lana (82%) e viscosa (18%). Design: Bärbel Birkelbach — 2. Tessuto per mobili a piccoli disegni, di lana (50%) e viscosa (50%). Design: Bärbel Birkelbach — 3. Tessuto a righe per mobili, di lana (80%) e cotone (20%). Design: Jacques F. Tissot — 4. Tessuto a carattere rustico per mobili, di lana (68%) e viscosa (32%). Design: Bärbel Birkelbach — 5. Tessuto a righe d'attualità, di lana (51%) e viscosa (49%). Design: Jacques F. Tissot.

(P. 53) *Möbelstoffweberei am Bachtel, J. C. Schellenberg S.A., Hinwil*

1. Tessuto piano per mobili, di lana/cotone/fibre sintetiche, con nuovo effetto di righe — 2. Velluto antico di Dralon®. Pelo puro Dralon®, fondo puro cotone — 3. Qualità pesante, mescolata, di Dralon® — 4. Tessuto piano per mobili, di lana/cotone/fibre sintetiche.

TESSUTI DA ARREDAMENTI

(P. 58) *Les fils d'Adolphe Bloch S.A., Zurigo*

1.-4. Disegno floreale a stampa, di concezione moderna, su tela cotone.

(P. 59) *Hausammann Textiles S.A., Winterthur*

1. + 2. Stampe su cotone, realizzate in 4 colori — 3. Dralon® trasparente con filato flammé, stampa serigrafica, realizzata in 5 colori.

(P. 60) *Baumann, Tissage et Teinturerie S.A., Langenthal*

1. *Tarantella*, stoffa da decoro di poliestere (88%) e lino (12%), realizzata in 12 colori — 2. + 3. *Beta + Gamma*, 56% di lino, 29% di cotone, 15% di poliestere, ognuna in bianco e écru — 4. *Alpha*, stoffa da decoro di lino (60%), cotone (31%) e poliestere (9%), realizzata in 6 colori, con disegni verticali, lavorata all'uncinetto.

(P. 61) *Christian Fischbacher Co., S. Gallo*

1. + 2. *Troika*, pesante tessuto a bottoni con effetto di righe verticali — 3. *Quadrimus*, tessuto doppio Jacquard con disegni ornamentali d'attualità, realizzato in nuove combinazioni di colori.

(P. 62) *E. Roelli & Co. S.A., S. Gallo*

1.-4. Tendine sun-filter in diversi colori, di puro Dralon®.

(P. 63) *«Müratex» Société suisse de l'industrie tulleière S.A., Münchwilen*

1. Disegno d'orlatura Müratex-Tersuisse®, tipo inbetween, a colori o in bianco — 2. Tendina sun-filter Müratex-Dralon®, realizzata in colori moderni — 3. Tessuto Jacquard da decoro Müratex-Dralon®, in rosso e oro. Altezza 170, 230 e 270 cm: rendono superflua la cucitura delle singole corsie.

(P. 64) *Burgauer & Co. S.A., S. Gallo*

1.-3. Stoffe da decoro moderne, con ampi disegni, a colori d'attualità, puro Dralon®.

(P. 65) *«Satex» Tissage d'Echarpes et d'Étoffes S. à r. l., Dürrenäsch*

1. + 2. Stoffa da decoro, puro acrilico, a righe verticali — 3. Stoffa pesante da decoro, di stile rustico, puro acrilico, adatta specialmente per grandi oggetti — 4. Stoffa da decoro, puro acrilico, disegno a quadri su interessante tessuto a struttura.

TENDINE

(P. 68) *Filtex S.A., S. Gallo*

A sinistra: Originale ricamo a fiori su voile-mussolina rosa tenue di Tersuisse®.

Al centro: Tendina sun-filter di Grilène® tinto tipo lino.

A destra: Tendina Tersuisse® con disegno a liscio e effetto scherli.

(P. 70) *«Müratex» Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Münchwilen*

Davanti: Tendina Tersuisse® riccamente disegnata, disegno Brodesette, con orlo e nastro di piombo. Al centro e dietro: Tendine moderne in poliestere-bobinet con nastro di piombo.

Piccola foto: Disegno d'orlo in Tersuisse®, tipo moderno «in between», realizzato in bianco e a colori.

(P. 71) *Filtex S.A., S. Gallo*

Tendina con orlo in Tersuisse®, d'effetto rustico.

Piccole foto:

A sinistra: Tendina inbetween molto attuale di Dralon®.

A destra: Orlo floreale a lama di caduta, con altezze d'orlo intonate, di Tersuisse®.

(P. 72) *Hausammann Textil S.A., Winterthur*

Davanti: Voile di poliestere Tersuisse®, con ricami in rilievo.

Dietro: Tendina a maglia di poliestere, con disegno d'orlo di concezione moderna.

Piccola foto: «Sun-filter» di poliestere-lino-viscosa con scherli speciale.

(P. 73) *Ernest Schürpf & C. S.A., S. Gallo*

Davanti: Bordo ricamato di Terylene® con stampa a spruzzo. Dietro: Moderna tendina a maglia di puro Terylene®, con nastro di piombo.

Piccola foto: Moderna tendina per corrosione con stampa a colori, di Terylene® e cotone.

(P. 77-83) *I.C.I. (Switzerland) S.A., Zurigo*

(P. 77) *Ernest Schürpf & C. S.A., S. Gallo*

Moderna tendina sun-filter con originale disegno a quadri, in Terylene® di agevole manutenzione.

(P. 78) *Ernest Schürpf & C. S.A., S. Gallo*

Davanti: Stampa a mano floreale su marchisette fantasia di Terylene®, con appretto Permalose®.

Dietro: Articolo classico per corrosione, di Terylene®, con appretto Permalose®.

(P. 79) *Filtex S.A., S. Gallo*

Davanti: Marchisette di Terylene®, con fine effetto bouclé.

Al centro: Attuale motivo d'orlo all'over di Terylene®.

Dietro: Tendina di Terylene®, con bordo a lama di caduta e nastro di piombo incorporato.

(P. 80) *«Nelo» J. G. Nef & C. S.A., Herisau*

Paloma, stampa serigrafica floreale di grande rapporto su puro voile di Terylene®, di agevole manutenzione, larghezza 150 cm.

(P. 81) *Burgauer & C. S.A., S. Gallo*

Davanti: voile di Terylene® con effetto simmetrico a righe; realizzato soprattutto nella larghezza di 300 cm, ciò che ne rende possibile la lavorazione in lunghezza o in larghezza. Dietro: voile multicolore di Terylene® a tenui toni pastello. Lo stesso motivo potrà essere ottenuto nella versione a grossi bottoni.

(P. 82/83) *Sandherr Textil, Berneck*
Tendine riccamente ricamate tipo romantic-look, in batista di Terylene®, di agevole manutenzione, realizzate in diverse taglie.

(P. 90, 91) *LA TESSITORIA GRÜNECK S.A., GRÜNECK, HA FESTEGGIATO IL SUO CENTESIMO COMPLEANNO*

Malgrado il costante aumento della concorrenza, delle tasse sull'importazione e dei tributi doganali sui corrispondenti mercati esteri, la Tessitoria Grüneck entra nel secondo secolo di vita con un ottimismo pienamente giustificato. Il compito che lo spirito d'iniziativa della direzione s'è fissato per un futuro vicino ed anche più lontano è di aumentare considerevolmente la cifra d'affari, di restringere l'assortimento proprio alla casa, estendendolo però e completandolo mediante una libera collaborazione con imprese di genere analogo, allo scopo di poter offrire ai clienti vecchi e nuovi una scelta più completa possibile.

La stessa risolutezza e lo stesso dinamico senso degli affari hanno certamente animato i tre fondatori della ditta che nel 1870 fecero l'acquisto della tessitoria sita in località Grüneck, nel comune di Müllheim — già distrutta da un gigantesco incendio — ne iniziarono la ricostruzione. Il fatto che i precedenti proprietari dell'opificio avessero subito il fallimento dopo pochi anni d'esercizio non li fece desistere dalle loro intenzioni. J. J. Häberlin, da Neukirch a.d. Thur, suo genero J. Halter, da Waldwies am Nollen,

e Heinrich Bertschinger, da Pfyn, erano esperti specialisti, muniti di una sufficiente esperienza della fabbricazione e della vendita dei prodotti tessili. Nel 1871 cominciò l'attività della ricostruita «Tessitoria Grüneck», che conserva tuttora la stessa ragione sociale. Come già l'impresa precedente, anche la nuova direzione cominciò con la fabbricazione di calico che veniva venduto a stamperie francesi e alsaziane nonché a grossisti zurighesi. Più tardi, per sfuggire alla crescente concorrenza estera, si fabbricarono tessuti grossi e colorati di cotone per il mercato interno. Dopo la morte di J. J. Häberlin e di H. Bertschinger, nel 1893 l'impresa passò a E. Häberlin, J. Halter e a suo figlio Arnold. La prosperità dell'opificio richiese la costruzione di un nuovo edificio adibito ai magazzini ed uffici. Congiuntamente venne iniziata la fabbricazione di fazzoletti. Nel 1905 fu decisa la fondazione di una s.p.a. a carattere familiare. A. Halter divenne direttore dell'impresa; nel 1933 seguì il figlio e nel 1963 il di lui cugino, René O. Halter, prese in mano le redini della casa, che nel frattempo si era considerevolmente sviluppata.

Nel 1935 e nel 1937 fu costruito in due fasi l'ampio edificio shed e i telai automatici, acquistati dal 1933 in poi, furono trasferiti dall'edificio principale nelle nuove sale di fabbricazione di moderna concezione. Già durante la guerra l'edificio principale era stato rinnovato e nel 1950 si ingrandirono gli edifici adibiti ad uffici e magazzini. Negli anni 60 fu introdotto il riscaldamento a olio, si costruì una cisterna e si decise l'edificazione di un nuovo, grande magazzino per il filo di colore. Lo spazio così ottenuto nell'edificio principale fu utilizzato per l'installazione del reparto confezione di biancheria da letto: l'impresa fu razionalizzata secondo le più moderne concezioni allo scopo di combattere la crescente penuria di personale. L'acquisto di telai automatici di alto rendimento ha permesso la riduzione dei telai da 300 a 244, e ciò malgrado il rapido aumento della produzione. Anche l'effettivo del personale è sceso da 350 a 140, conseguenza delle moderne installazioni tecniche e dei moderni metodi di fabbricazione e di direzione. I dipendenti dispongono di abitazioni appartenenti alla ditta e una fondazione di previdenza per il personale risponde alle attuali esigenze sociali. La collezione della Tessitoria Grüneck comprende un vasto assortimento di fazzoletti per tutti i gusti. A disegno si è rinunciato all'articolo di lusso e si offrono pertanto articoli ben finiti e di costante attualità. In Svizzera come pure all'estero, ovunque siano esportati, i fazzoletti «Grünetta» sono conosciuti come un prodotto di alta qualità.

Uno sviluppo particolarmente notevole è stato riscontrato nel settore della biancheria da letto. Di primissima attualità pure le stoffe per ricoprire con i loro moderni disegni a stampa. Il nuovo programma comprende tessuti misti, metà cotone, metà Tersuisse®, una qualità realizzata in collaborazione con la Viscosuisse che sotto il nome di «Pecona-Tersuisse®» si è già affermata nell'ambito del programma della biancheria da letto «Grünetta».

Parallelemente si possono sempre trovare i moderni tessuti a colori Percaline, i bazins Ravissa «Grünetta», no-iron, con i loro disegni moderni e piacevoli, di puro cotone, resistenti alla bollitura eppure esenti da stiratura. Le stampe, attualmente molto richieste, sono offerte non solo nella serie «Grünetta-Pecona-Tersuisse®», ma pure su percale di alta qualità; la corrispondente collezione, molto svariata, è continuamente adattata, nei colori e nei disegni, alle tendenze vigenti nel campo della moda internazionale. **U**

Per la clientela esigente si produce anche biancheria da letto con ricami. Il vasto assortimento è naturalmente completato dai lenzuoli assortiti per i quali la ditta non ha rinunciato alla creazione di specialità e continua a soddisfare le svariate esigenze della clientela; ciò è reso possibile dal grande reparto confezioni che si occupa della biancheria da letto come pure dei fazzoletti. Come già menzionato, la ditta attua un'interessante collaborazione con un'altra fabbrica di tessuti d'interni, allo scopo di aumentare mutualmente l'assortimento presentato, uno sviluppo che, qualche anno fa, sarebbe parso impossibile tra «concorrenti». Oggigiorno una tale lungimirante politica di gestione approfondisce le relazioni con la clientela mondiale e, capace di apprezzare un prodotto di qualità e di gusto sicuro.

BIANCHERIA DA LETTO

(P. 94) *AG Weberei Wetzikon, Verkaufsbüro Adliswil*
Parure di biancheria da letto con allegro e attuale disegno a stampa,

composta di federa per piumino, federe per cuscini, lenzuolo superiore con risvolto stampato e lenzuolo predimensionato, il tutto di puro cotone.

(P. 95) *Weberei Grüneck S.A., Grüneck*

Uno dei disegni più attuali del programma Grüneta-Pecona, realizzato anche in altre combinazioni di colori, metà Tersuisse®, metà cotone pettinato.

(P. 96/97) *Schlossberg Textil S.A., Zurigo*

MAYFAIR è il nome del programma di biancheria da letto della nostra ditta studiato per la signora desiderosa di dare un discreto tocco di colore alla sua elegante camera da letto. Basato su colori caldi — rosso tabasco, blu empire, verde avocado e giallo miele — contiene tutte le parures unite, a stampa, a colori e a ricami; come un puzzle permette di ottenere infinite e interessanti combinazioni. Il nome di *MAYFAIR* comprende una qualità unita di puro cotone pettinato (ordito e trama); la nostra piccola selezione di *MAYFAIR-Fantaisies* presenta: *Elhamra*, un elegante disegno orientale a stampa, *Epsom*, il tessuto a colori

molto attraente con un disegno a righe d'attualità; e *Mosaïque*, l'applicazione di ricami finita alla perfezione.

Il programma *MAYFAIR*, armoniosamente assortito, si arricchirà d'anno in anno di vari nuovi disegni e permetterà così di aggiornare progressivamente la biancheria da letto con poca spesa. *MAYFAIR-Uni* è realizzato nelle larghezze di 137, 163, 170, 180 e 240 cm, le *MAYFAIR-Fantaisies* nelle larghezze di 137 e 163 cm.

(P. 98) *Christian Fischbacher Co., S. Gallo*

Nuova parure di biancheria da letto, con ampi disegni a stampa, metà Terylene®, metà cotone.

(P. 99) *Christian Fischbacher Co., S. Gallo*

Giovane e fresca questa parure di biancheria da letto, stampata, a colori luminosi, metà Terylene®, metà cotone.

(P. 100) *Weber Textil-Werke, Aarburg*

Biancheria da letto moderna con disegni floreali stilizzati a stampa, Pavot-Print, realizzata in diversi colori.

(P. 101) *E. Dreyfuss S.A., S. Gallo*
Parure di biancheria da letto finemente ricamata, con disegni di foglie e fiori, metà Terylene®, metà cotone.

(P. 102) *Schlossberg Textil S.A., Zurigo*

Per dare il tocco finale al programma Schlossberg, la ditta offre come novità ai fabbricanti di trapunte un tessuto per ricoprire in cotone di prima qualità, realizzato in tre disegni a stampa nei colori base rosso, blu, verde e giallo. *Izmir*, un disegno floreale d'ispirazione persiana; *Esmeralda*, con i suoi fiori stilizzati, e *Lotus*, ricoperto di stupendi fiori orientali, sono decori pieni di discreta eleganza, intonati anche nei colori all'attuale biancheria da letto. Ciò permette ai fabbricanti di trapunte di adattarsi rapidamente alle tendenze attuali. Il tessuto per trapunte è realizzato nella larghezza di 163 cm.

NEWS

SUDDEN BOOM IN THE SWISS CARPET INDUSTRY

The branch of the Swiss textile industry with the highest rate of growth, the carpet industry, organized a press conference in the middle of November this year, in order to give an idea of the various weaving, tufting and needle-felting processes used today, and at the same time to explain to members of the trade press the problems and concerns of the carpet industry in this country.

The Swiss Carpet Manufacturers Association, which organized this conference, has 17 members, each also belonging to the Swiss Wool-Silk-Synthetics Textile Industrialists Association, whose secretariat also handles the business of the other associations belonging to it. Obviously it was not by chance that the press was taken on a tour of the biggest Swiss carpeting firm, *TISCA Tischhauser & Co. Ltd.*, at Bühler, and its subsidiary *Tiara-Teppichboden Ltd.*, Urnäsch. This firm has three other branches: *TISCA France Co. Ltd.*, at Moroges (Saône et Loire) which has 50 employees and produces particularly luxurious carpets; *TISCA GmbH* at Ötisheim (Württemberg, West Germany), which produces not only hand-woven but also hand-knotted carpets, noted for their special avant-garde designs; and finally *TISCA Austria*, at Thüringen in the Vorarlberg, which also specializes in hand-woven carpets but at the same time produces a very full range of open-end tufted carpets. Those present were informed that the *TISCA* Group has a total of 500 employees and achieves an annual turnover of 50 million francs, the foreign branches contributing 40% of this total. The sole proprietor of this big firm is Anton Tischhauser, who since he opened a small hand-woven carpet factory at Teufen in 1940, has led his firm from success to success, with a mixture of careful planning and irrepressible dynamism. Today production is not limited to carpets of all kinds from hand-knotted and hand-woven varieties to tufted and needle-felted qualities but also comprises a wide range of curtaining and upholstery fabrics.

Tiara, the branch at Urnäsch, manufactures only tufted and needle-felted carpets. Until quite recently, the Continental Linoleum Union in Zurich had a 49% share in this concern. This autumn however *TISCA* bought up these shares and became sole proprietor of this branch. Although it has only 70 employees, Tiara produces 1.75 million square meters of carpeting per year.

Another carpet factory shown to the press was the *Stählin Carpet Factory* at Lachen, which was founded only five years ago. In spite of this, it is one of the leading European manufacturers of needle-felted carpets. In order to satisfy the enormous demand, production is carried out in three shifts; annual production amounts to some two million square meters, totalling 10 million francs. Two years ago this firm—mainly in order to step up exports—merged with the Continental Linoleum Union, Zurich.

The press conference and factory tours organized by the Swiss Carpet Manufacturers Association succeeded in giving an impressive picture of the fast expanding carpet industry, which provided it is not content to rest on its laurels, cannot fail to continue its growth in the future.

AUTUMN CONFERENCE 1971 OF THE SWISS UNION OF DYE EXPERTS IN BADEN—THEME «DOMESTIC TEXTILES»

W. Keller, chairman of the Swiss Union of Dye Experts welcomed 200 participants to this year's autumn conference.

Mr. H. J. Stein of Ciba-Geigy, Basle, took the floor first. He spoke on the *importance of domestic textiles, market structure and development tendencies*. The speaker illustrated with the help of comprehensive statistics, expert knowledge and thoroughness, the importance of the domestic textile market. The optimistic prospects for the future no doubt impressed all present and now it only remains to be seen whether and how these forecasts will take shape.

Glass-fibre was the topic of the next talk given by Mr. J. Frank of Fibres de Verres Ltd., Lausanne. This raw material is already in extensive use in the American domestic textile industry, but is still relatively unknown in Europe. Therefore, for most this was a completely new field and a film was shown to clarify what Mr. Frank had previously explained. Dr. Berlenbach of the Bayer Dye factory, Leverkusen, dealt with the subject of the *printing with pigment dye* of domestic

textiles. The topic of pigment printing in the domestic textile sector was presented with great clarity by Dr. Berlenbach, who has worked many years in this field. He also showed many samples of the multitude of possibilities available today. Dr. G. Stamm of EMPA, St. Gall, gave the last talk on the combustible *characteristics of domestic textiles and the necessary safety precautions*, thus leading up to the basic theme for 1971 «Fire prevention». Dr. Stamm showed with the help of practical demonstrations the dangers arising from inflammable domestic textiles. Various countries have therefore already legislated on the accepted level of inflammability or have envisaged the necessary safety measures. The discussion following this talk gave rise to a lively exchange of ideas between the speakers and the participants.

LINOLEUM-UNION ZURICH TAKES OVER AN AUSTRIAN CARPET FACTORY

The Zurich based Continental Linoleum-Union (CLU) which, with its affiliated groups and over 18 branches in all parts of the world, is one of the biggest European producers of floor coverings of all kinds, recently took over the Vienna carpet factory of Bacher, Frankl & Co., which was converted on takeover into a limited liability company. The Vienna firm will continue to sell its products under its own name, but now that it has been incorporated in a big concern it will be on the lookout for possibilities of developing its exports.

NEW SCOPE FOR LINEN FABRICS?

Linen, once the pride and glory of a bride's trousseau, is hardly ever to be found there today. The need for non-iron fabrics taking up little space—for regular laundering in home washing machines—has resulted in the widespread use of mixed synthetic fibre and fine cotton fabrics, so that today linen—also to a certain extent because of its higher price—appears on the market mainly in the form of luxury tablecloths or specially elegant hand towels and smart kitchen cloths. Since research has been carried out, mainly in France and Belgium, in order to find new possibilities of using linen fabrics, they are at present being tried out in the building industry in the form of money- and labour-saving bases for rough casting. It is also hoped to be able to use structured linen fabrics to

cover walls in rooms decorated in a rustic style. Since the sudden boom in carpeting has been accompanied by a corresponding growth in the use of textiles for covering walls, there would seem to be a number of possibilities here. To what extent the linen industry can share in this is still not certain, but the fact that manufacturers are seriously studying the problem gives us reason to hope for success in the future.

SYNTHETIC FLOSS FOR FILLING EIDERDOWNS AND PILLOWS

Synthetic fibres are gradually beginning to oust feathers and down for filling eiderdowns and pillows. Recently, the Zurich bedding factory of ELWA Co. Ltd. presented a new range comprising eiderdowns, pillows and bolsters filled with a special Diolen® floss. Thanks to an entirely new process, over 100,000 finely crimped Diolen® filaments can be made into an extremely soft fleece which needs no spraying with artificial resin in order to prevent it from forming lumps. Consequently the extremely fine fibres are free to move about thus adapting better to the shape of the body. The covers containing the fibres are made of a supple mixed Diolen® and cotton fabric (50:50). As the crimp yarns forming the floss are made of hollow filaments, their bulk is quite stable, ensuring permanence of volume. What is more, articles of bedding made of this new material are extremely light in weight.

A property of particular interest to hotels and hospitals is that these eiderdowns and pillows can be washed by machine. They can in fact be washed as often as desired and dry quickly, so that they are ideal for use wherever high standards of hygiene need to be respected.

BOIL-FAST BLANKETS FOR HOSPITALS

Something that is quite impossible with woollen blankets has now been achieved by a Swiss weaving mill with Vestan® blankets, i.e. resistance to boiling up to 140°C. Naturally these imitation-wool blankets made specially for use in hospitals can also be chemically cleaned as well as sterilized and tests have shown that even after 30 washes there are no signs of loss of softness or suppleness. They do not felt, they keep their great warmth-retaining qualities, are very light, antistatic and pervious to air.