

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **72 (1965)**

Heft 6

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Nutzungsbedingungen

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

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

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

Haftungsausschluss

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:
Letzigraben 195, 8047 Zürich
Inseratenannahme:
Orell Füssli-Annoncen AG
Limmatquai 4, Postfach, 8022 Zürich

Nr. 6/Juni 1965
72. Jahrgang

Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

Von Monat zu Monat

Steigende Löhne in der Textilindustrie — Vor kurzem hat das Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit (BIGA) die Ergebnisse seiner allgemeinen Lohn- und Gehaltserhebung vom Oktober 1964, welche wie in früheren Jahren in Zusammenarbeit mit den Berufsverbänden der Arbeitgeber durchgeführt wurde, veröffentlicht. Die Gesamtergebnisse der Erhebung stützen sich auf die Lohnangaben für rund 661 300 Arbeiter und 293 100 Angestellte oder zusammen 954 400 Arbeitnehmer aus 30 500 Privatbetrieben. Danach sind die Arbeiterlöhne gegenüber dem Oktober 1949 nominal um 87 % angestiegen. Unter Berücksichtigung der gestiegenen Lebenshaltungskosten haben die Arbeiter gesamthaft eine reale Lohnzunahme um 44 % zu verzeichnen. In der gleichen Periode sind auch die Angestelltegehälter stark erhöht worden, nämlich nominal um 76 % und real, nach Abzug der Teuerungseinbuße, um 35 %.

Betrachtet man die Ergebnisse für die Textilindustrie gesondert, so sind auch hier bedeutende Steigerungen zu registrieren. Die Berechnungen beruhen auf den Lohnangaben für 57 483 Arbeiter und 11 817 Angestellte oder zusammen 69 300 Arbeitnehmer aus 967 Betrieben der Baumwoll-, Woll- und Leinenindustrie, der Seiden- und Kunstseidenfabrikation, der Stickerei, der Textilveredlung, der Fabrikation von Hutgeflechten sowie einiger weiterer kleinerer Erwerbsarten. Die Wirkerei ist in dieser Erhebung nicht der Textilindustrie, sondern der Industrie der Bekleidungs- und Ausrüstgegenstände zugeteilt.

Unterschieden nach den einzelnen Arbeiterkategorien, ergibt sich bei den gelernten Arbeitern im Vergleich zum Oktober 1949 eine Steigerung der durchschnittlichen Stundenverdienste um 93 %, bei den erwachsenen an- und ungelernten Arbeitern um 85 % und bei den Arbeiterinnen um 73 %. Die durchschnittlichen Monatsgehälter der männlichen Angestellten haben um 72 %, diejenigen der weiblichen um 69 % zugenommen. Auch unter Berücksichtigung der Teuerung sind somit die Löhne in der Textilindustrie stark angestiegen, in einzelnen Kategorien sogar stärker als im Durchschnitt der gesamten Industrie.

Der durchschnittliche Verdienst eines erwachsenen, gelernten Textilarbeiters betrug im Oktober 1964 Fr. 5.13 pro Stunde, gegenüber Fr. 4.74 im Vorjahr. Das durchschnittliche Salär eines qualifizierten technischen Angestellten der Textilindustrie belief sich auf Fr. 1473.— monatlich, im Vergleich zu Fr. 1383.— im Oktober 1963.

Wenn es auch etwas problematisch erscheint, mit Durchschnittszahlen zu operieren, so geben sie doch einige Anhaltspunkte über die Entwicklung der Verdienste in einer bestimmten Industriesparte. Die Textilindustrie darf sich mit ihrer Lohn- und Gehaltsentwicklung durchaus sehen lassen und bietet interessante Verdienstmöglichkeiten.

Noch immer Nachwuchsförderung — Wie in vielen anderen Sparten der schweizerischen Industrie gehört die Nachwuchsförderung auch in der Textilindustrie zu den Dauertraktanden. Gerade in dieser Sparte spielt die menschliche Arbeitskraft nach wie vor eine große Rolle und kann nur zu einem bestimmten Teil durch Maschinen ersetzt werden. Wohl liegen auf dem Gebiet der Rationalisierung und Produktivitätssteigerung noch Reserven, die

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Steigende Löhne in der Textilindustrie
Noch immer Nachwuchsförderung
Die Seidenindustrie erstattet Bericht

Handelsnachrichten

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen

Industrielle Nachrichten

Neuer europäischer Textilverbund
Wiederaufschwung einer stagnierenden Industrie
Die ganze Wirtschaft über einen Leisten?

Rohstoffe

Syntheseproduktion 1964

Spinnerei, Weberei

Ueber die Möglichkeit neuer Drahtgebungsmethoden
Höhere Spindeldrehzahlen in der Ringspinnerei
Belastungsträger für Ringspinnmaschinen und Flyerstreckwerke

Das Fragezeichen

Tüll- oder Raschelware

Messen

Die 13. Interstoff verzeichnete Rekordzahlen
Dornbirner Messe mit umfangreichem Programm
IGT 65

Tagungen

Fachtagung mit 1500 Teilnehmern während der Dornbirner Messe
Fachtagung im Rahmen der IGT 65

nach Maßgabe des technischen Fortschrittes und der investierten Mittel weiter ausgeschöpft werden können. Auch durch eine gewisse Strukturbereinigung, durch vermehrte Zusammenarbeit einzelner Betriebe und durch Anpassungen der Sortimente lassen sich wohl da und dort noch Arbeitskräfte einsparen. Die Textilindustrie mit ihrer Vielfalt von Artikeln und Produktionsvorgängen wird aber immer auf den Menschen als Arbeitskraft angewiesen bleiben. Es ist deshalb notwendig, daß immer wieder junge Leute in die Textilindustrie eintreten. Es gilt, ihnen diese Berufsmöglichkeit schon frühzeitig ins Bewußtsein zu bringen und sie auf die vielen schönen und positiven Seiten eines Textilberufes aufmerksam zu machen. Die Hauptarbeit in dieser Beziehung muß von den einzelnen Firmen geleistet werden, indem sie im näheren und weiteren Einzugsgebiet ihrer Betriebe werben, was auf mannigfache direkte und indirekte Art geschehen kann. Neben der Anwerbung müssen die besonderen Fähigkeiten der jungen Mitarbeiter erkannt und gefördert werden — gilt es doch, die gewonnenen Arbeitskräfte der Industrie auch so lange wie möglich zu erhalten. Auch in dieser Hinsicht führen viele Wege zum Ziel. Hier kann die Textilindustrie mit ihrer Vielfalt oft mehr bieten als eine eintönige Arbeit an einem Fließband. Daneben sollten die jungen Leute immer wieder auf die zahlreichen Möglichkeiten zur beruflichen Weiterbildung aufmerksam gemacht werden.

Wenn jeder Angehörige der Textilindustrie an seinem Platze mithilft, junge Arbeitskräfte zu finden und zu fördern, braucht uns um die Zukunft unserer Industrie nicht bange zu sein.

Die Seidenindustrie erstattet Bericht — Die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft, die Dachorganisation der schweizerischen Seidenindustrie, hat auf ihre Generalversammlung vom 1. Juni 1965 hin ihren Jahresbericht pro 1964 herausgegeben. Diese 60 Seiten umfassende Broschüre ver-

mittelt eine Fülle von Informationen, Berichten und Zahlenmaterial aus dem Bereich der Seidenindustrie. Nach einigen verbandsinternen Mitteilungen folgt ein Bericht über die Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels, über die internationalen Beziehungen und über die Textilfachschule Zürich, welche eng mit der ZSIG verbunden ist. Den Hauptteil des Berichtes nimmt das Kapitel über den Außenhandel und die Handelspolitik ein. Man erfährt daraus unter anderem, daß der Import von Seide, Schappeseide und Bourrette in rohem und verarbeitetem Zustande des Kapitels 50 des Zolltarifs im Jahre 1964 mengenmäßig 968 Tonnen gegenüber 982 Tonnen im Vorjahr und wertmäßig 50 Millionen Franken gegenüber 55,6 Millionen im Jahre 1963 erreichte. Im Durchschnitt betrug somit der Wert eingeführter Seidenartikel pro Kilogramm Fr. 51.65 gegenüber Fr. 56.60 im Vorjahr. Der Export der gleichen Warengruppe sank von 820 Tonnen im Jahre 1963 auf 730 Tonnen im Berichtsjahr und wertmäßig von 65 Millionen auf 60,1 Millionen Franken. Der Wert pro exportiertes Kilogramm Seidenartikel erreichte damit im Durchschnitt Fr. 82.30 gegenüber Fr. 79.30 im Vorjahr. Aus der Gegenüberstellung dieser Zahlen geht anschaulich hervor, in welchem starkem Maße unser Land Seide und Seidenprodukte verarbeitet und veredelt.

Dem handelsstatistischen Teil folgen Branchenberichte über den Seidenhandel, die Schappespinnerei, die Kunstfaserindustrie, die Seidenzwirnerei, die Seiden- und Rayonweberei, die Seidenbandindustrie, die Beuteltuchweberei, die Veredlungsindustrie und den Großhandel in Seiden- und Rayongeweben. Den Abschluß des Jahresberichtes bildet ein Verzeichnis der Mitglieder der Vorstände, Kommissionen und des Schiedsgerichtes sowie ein Mitgliederverzeichnis. Der Bericht kann von Interessenten unentgeltlich beim Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, Gotthardstraße 61, 8027 Zürich, bezogen werden.

Dr. P. Strasser

Handelsnachrichten

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt und die Schweiz als Markt ausländischer Textilmaschinen im Jahre 1964

In Nummer 4/65 der «Mitteilungen über Textilindustrie» wurden die schweizerischen Export- und Importzahlen der Textilmaschinen des Jahres 1964 nach den Positionen der Jahresstatistik des Außenhandels der Schweiz veröffentlicht. Auf der Ausführseite figurieren 739 522 257 Franken und auf der Einfuhrseite 112 725 066 Franken. Zweifellos dürfte es von Interesse sein zu wissen, was für Summen die einzelnen Länder für schweizerische Textilmaschinen bezahlten und welche Kapitalien unsere Textilindustrie in ausländische Textilmaschinen investierte.

Die nachstehende Aufstellung zeigt auf der Exportseite die «Rangliste», während auf der Importseite die den einzelnen Ländern entsprechende Summe der Einfuhr angegeben ist. Wie im Jahre 1963, damals mit 112 888 900 Franken, war auch im Jahre 1964 die Bundesrepublik Deutschland unser größter Kunde. Frankreich, 1964 an zweiter Stelle stehend, rangierte 1963 in dritter Position mit 66 594 400 Franken. Italien figurierte 1963 mit 67 259 400 Franken im zweiten Rang und fiel nun auf den fünften Platz zurück. Die USA, 1963 mit rund 32 Mio Franken an fünfter Stelle stehend, sind jetzt im dritten Rang zu finden. Großbritannien und Nordirland belegten auch 1963 den vierten Platz mit rund 61 Mio Franken.

	Import Fr.	Export Fr.
Bundesrepublik Deutschland	72 493 166	122 301 872
Frankreich	5 041 789	85 530 366
USA	6 494 460	60 106 715

	Import Fr.	Export Fr.
Großbritannien und Nordirland	8 644 805	60 059 587
Italien	10 983 427	59 696 321
Belgien-Luxemburg	2 086 146	34 995 718
Republik Südafrika	10 619	28 135 257
Spanien	655 275	26 319 128
Indien	116 000	20 919 327
Oesterreich	2 039 895	19 083 275
Schweden	939 136	18 903 970
Portugal	720	18 368 683
Niederlande	932 276	16 349 035
Griechenland	800	12 236 857
Japan	1 083 166	12 067 953
Commonwealth Australien	—	10 466 526
Mexiko	—	9 198 992
Finnland	32 391	8 981 789
Dänemark	904 834	7 835 078
Türkei	210	7 210 934
Argentinien	—	7 001 450
Hongkong	9 291	6 832 987
Pakistan	—	6 459 180
Vereinigte Arabische Republik	—	6 102 630
Peru	—	5 757 118
Kanada	167 448	5 727 028
Venezuela	—	4 620 772
Jugoslawien	40	4 511 865
Neuseeland	—	4 401 738
Irland	93	4 164 773

	Import Fr.	Export Fr.
Marokko	—	4 145 963
Norwegen	1 488	3 732 559
Israel	220	3 197 490
Chile	—	3 004 747
Guatemala	—	2 646 293
Ecuador	—	2 627 608
Brasilien	—	2 432 188
Kolumbien	—	2 373 000
Republik Kongo (Léopoldville)	—	1 711 586
Philippinen	—	1 529 014
Polen	—	1 232 843
Rumänien	—	1 138 405

Mit Beträgen unter 1 Mio Franken bezogen folgende Länder schweizerische Textilmaschinen: Taiwan für 979 857 Franken, Iran (877 436), China (822 885), Syrische Arabische Republik (803 943), Tschechoslowakei (743 282), Republik Togo (731 000), Libanon (674 264), Uruguay (673 249), Bulgarien (635 516), Paraguay (521 313), Tunesische Republik (500 438), Bolivien (490 399), Sowjetunion (417 497), Puerto Rico (386 332), Gibraltar/Malta (382 644), Republik Ghana (343 148), Island (341 021) und Costa Rica (316 468).

Insgesamt bezogen 112 Staaten aus der Schweiz Textilmaschinen. Es dürfte deshalb nicht uninteressant sein, die «Rangliste» auch von unten zu betrachten. Sie beginnt mit der Republik Rwanda (10 634 Franken), gefolgt von Tanager (15 851), der Insel La Réunion (16 641), Ostarabien (19 183), der Republik Viet-Nam (19 260), Französisch-Guayana (21 091), der Republik Haiti (20 820), Tanganjika (23 275) und der Mongolischen Volksrepublik (25 000). Alle diese

Staaten sind in der Außenhandelsstatistik unter der Position 8441.10 Nähmaschinen aufgeführt. Im weiteren sind unter anderem als allgemeine Textilmaschinenbezüger noch erwähnt: Französisch-Ozeanien (41 607), Republik Madagaskar (53 529), Portugiesisch-Westafrika (74 417), Britisch-Ozeanien (87 857), Jordanien (112 045), Kuba (141 388), Äthiopien (145 291), Zypern (207 917), Ungarn (214 749), Republik El Salvador (260 404) und Südrhodesien (283 143).

Unter Auslassung der bereits in Nummer 4/65 der «Mitteilungen über Textilindustrie» erwähnten Positionen 8439.01, 8440.10, 8440.12, 8440.14 und 8440.20 verteilen sich die runden Exportwerte auf die fünf Erdteile wie folgt:

Europa	516,0 Mio Franken
Amerika	108,5 Mio Franken
Asien	56,0 Mio Franken
Afrika	44,0 Mio Franken
Australien	15,0 Mio Franken

Abschließend sind noch die Ein- und Ausfuhrzahlen der EWG- und EFTA-Staaten aufgeführt:

Import	EWG = 91 536 800 Fr.	EFTA = 10 491 000 Fr.
	89,7 %	10,3 %
Export	EWG = 318 873 300 Fr.	EFTA = 108 900 000 Fr.
	74,5 %	25,5 %

Verglichen mit dem Vorjahr, wo das Exportverhältnis 75,6 % zu 24,4 % betrug, verbesserte sich der Anteil wiederum, wenn auch schwach, zugunsten der EFTA-Länder.

P. H.

Industrielle Nachrichten

Neuer europäischer Textilverbund

«Cottonova» und «Quikoton» — gemeinsame Stoffmarken für bügelfreie Baumwollgewebe

Anmerkung der Redaktion: Anlässlich einer kürzlich in Frankfurt am Main stattgefundenen Pressekonferenz wurde die Gründung eines Textilverbundes zwischen den Markengruppen «Cottonova» und «Quikoton» bekanntgegeben. Nachstehend ist auszugsweise das Referat von H. Flaitz von der Christian Dierig Aktiengesellschaft in Augsburg abgedruckt, das dieses bedeutungsvolle Ereignis umschreibt.

Vor mehr als 3½ Jahren haben fünf bekannte deutsche Hemdenstoffhersteller ihre Erfahrungen auf dem Gebiete der Entwicklung bügelfreier Hemdenstoffe zusammengelegt und ihren Entschluß, unter einer gemeinsam entwickelten und kontrollierten Marke eine intensive Verbraucherwerbung zu betreiben, damals der Presse bekanntgegeben, die den Beginn dieser kollegialen Zusammenarbeit zwischen fünf ausgesprochenen Konkurrenten eingehend besprochen hat.

Neben dieser Entwicklung in Deutschland, die zum Cottonova-Bündnis führte, haben sich im europäischen Ausland andere Firmen ebenfalls mit der Entwicklung ähnlicher Produkte beschäftigt. Am erfolgreichsten war hierbei die sogenannte «Quikoton-Gruppe», die sich aus folgenden Firmen zusammensetzt: F. M. Hämmerle, Dornbirn (Österreich), Cottonificio Legler S. p. A., Ponte San Pietro (Italien), J. F. Scholten & Zonen, Enschede (Holland).

Die drei Firmen der Quikoton-Gruppe waren, genau wie die Cottonova-Firmen, seit Jahrzehnten Konkurrenten und sind es auch nach Beginn der Zusammenarbeit in der Quikoton-Gruppe geblieben.

Die aus der stürmischen technischen Entwicklung der letzten Jahrzehnte resultierende Verkleinerung der räumlichen Entfernungen, das Zusammenwachsen der Märkte über die Grenzen hinweg, sowie die Notwendigkeit, durch Spezialisierung zu rationalisieren, haben in beiden Gruppen den Wunsch nach Zusammenarbeit geweckt, nicht zuletzt auch, weil die Auswirkungen moderner Werbeträger oft über die Grenzen hinaus spürbar werden.

In einer Reihe von Gesprächen, die manchmal recht schwierig waren, sind beide Gruppen, also die genannten drei Firmen der Quikoton-Gruppe und die fünf Firmen von Cottonova, nämlich die Buntweberei Brennet, Brennet, Post Säckingen, Christian Dierig Aktiengesellschaft, Augsburg, ERBA Aktiengesellschaft für Textilindustrie, Erlangen, NINO GmbH & Co., Nordhorn, Gebrüder Wendler GmbH, Reutlingen, übereingekommen, ihre inzwischen noch weiter gewachsenen Erfahrungen auf dem Gebiet der Entwicklung bügelfreier Gewebe zusammenzulegen und auch bei der marktmäßigen Durchsetzung der so geschaffenen Erzeugnisse zusammen zu operieren.

Alle acht Firmen werden auch in der Zukunft selbständig bleiben und nur soviel an eigener Souveränität der gemeinsamen Sache opfern, als unbedingt für das gesteckte Ziel erforderlich ist. Gemessen an früheren Zeiten, in denen jede technische und marktwirtschaftliche Entwicklung als strengstes Betriebsgeheimnis gehütet wurde, sind aber die gemeinsame technische Entwicklung und die gemeinsamen finanziellen Leistungen für die von allen vertretenen und qualitativ kontrollierten Marken ein entscheidender Schritt.

Alle acht Firmen werden in der Zukunft beide Marken führen und trotzdem Konkurrenten bleiben, nicht etwa nur, weil Kartellbestimmungen einen anders gearteten Zusammenschluß erschweren würden, sondern weil alle davon überzeugt sind, damit nicht nur volkswirtschaftlich richtig, sondern auch im Interesse der Unternehmen vorausschauend klug zu handeln. Die Qualität der Erzeugnisse wird aber nach wie vor von allen gemeinsam überwacht und garantiert werden.

Die Cottonova-Quikoton-Gruppe ist mit einem geschätzten Gesamtumsatz von 1,2 Milliarden DM und mit 36 000 Beschäftigten, 290 Millionen Meter Gewebeproduktion, 15 000 Webstühlen und 1,14 Millionen Spindeln der größte Verbund der europäischen Baumwollindustrie. Natürlich sind aber diese Kapazitäten nur zu einem Teil für bügel-freie Stoffe eingesetzt. Zahlreiche andere Artikel gehören zum Produktionsprogramm einer oder mehrerer Firmen der Gruppe. Bei diesen anderen Artikeln bestehen ebenfalls Konkurrenzverhältnisse, die durch die freundschaftliche Zusammenarbeit nur vermindert, nicht aber beseitigt werden sollen und können.

Die Kunden in der Wäsche- und Bekleidungsindustrie benötigen zur Verarbeitung von Cottonova und Quikoton besondere Herstellungslizenzen. Diese sind erforderlich, um auch die Verarbeitung garantieren zu können. Daraus ergibt sich im übrigen eine gute Zusammenarbeit mit der weiterverarbeitenden Industrie, die letzten Endes allen dient und vor allem dem Verbraucher zugute kommt. Lizenzierungsstelle für Deutschland bleibt für Cottonova und künftig auch für Quikoton der Cottonova-Quikoton-Dienst in Heilbronn, während für die Lizenzen im Ausland die Triatex International AG in Zürich eingesetzt werden soll.

Die drei Firmen der Quikoton-Gruppe haben seit Jahren ein gemeinsames Zentrum für Forschung und Entwicklung unter dem Namen Triatex in Zürich unterhalten. Die Koordinierung der technischen Entwicklungen, insbesondere auf dem chemotechnischen Gebiet, bedarf künftig bei dem Umfang und der räumlichen Entfernung der acht Teilnehmer einer Zentrale. Hierzu wurde die Triatex gewählt, deren Namen in «Triatex International AG» umgewandelt wurde, deren erhöhtes Aktienkapital zu gleichen Teilen allen acht Firmen gehören wird.

Gemeinsam werden beiden Marken die Erfahrungen von acht großen Firmen aus verschiedenen europäischen Ländern zufließen. Daß — nebenbei bemerkt — eine dieser Firmen nicht dem EWG-Raum, sondern der EFTA angehört, zeigt, daß die Frage der Zusammenarbeit nicht nach dem gegenwärtigen Stand der europäischen Integration ausgerichtet ist, sondern daß in internationaler Aufgeschlossenheit der Kreis weiter gezogen ist.

Die Zusammenarbeit der acht Firmen basiert auf einem einmaligen Vertrauensverhältnis und nicht zuletzt auf einer Summierung des Ansehens in der Öffentlichkeit und ihrer Stosskraft. Alles in allem ist damit eine Basis des Vertrauens für die europäischen Kunden geschaffen, wie sie in einem solchen Ausmaß auf dem Textilgebiet in Europa noch nicht dagewesen ist. Der Charakter der Zusammenarbeit läßt sich am deutlichsten dadurch ausdrücken, daß man das *Cottonova-Quikoton-Werbebündnis* als eine Freundschaft von acht starken und gleichwertigen Konkurrenten auf dem Gebiet der bügelfreien Baumwollgewebe bezeichnet, in der jeder für sich arbeitet, die Erfolge aller aber addiert, deren Summe aber allen dienen soll.

Wiederaufschwung einer stagnierenden Industrie

Dr. Hans Rudin

Unter diesem Titel erschien kürzlich in der hochangesehenen und weltbekannten amerikanischen Wochenzeitschrift «U.S. News & World Report» eine Schilderung der gegenwärtigen Lage und zukünftigen Entwicklung der *amerikanischen Textilindustrie*. Manches darin mutet phantastisch an; anderes ist auch für uns schon lange selbstverständlich. Eindrücklich ist auf jeden Fall die neue Blüte der Textilindustrie dieses höchstentwickelten Landes unter den Industrienationen und bemerkenswert der allgemeine Optimismus, der die amerikanische Textilindustrie zu beherrschen scheint. Es muß beigefügt werden, daß die Industrieberichte in den «U.S. News & World Report» immer auf umfassenden Befragungen und Untersuchungen beruhen und in der Regel Anspruch auf Objektivität erheben dürfen.

Es schien uns, daß sich die Mühe lohnen würde, diesen Bericht auch der schweizerischen Fachwelt zugänglich zu machen. Wir haben das Wichtigste deshalb zusammengefaßt und geben es im folgenden sinngemäß wieder. Der Bericht beginnt mit der Schilderung des Aufschwunges, in dem die amerikanische Textilindustrie begriffen ist und stellt die Frage nach den Ursachen dieser erstaunlichen Entwicklung:

Die Industrie, die das amerikanische Volk kleidet und hilft, seine Heime auszustatten, befindet sich plötzlich mitten in einer Prosperitätswelle. Das ist ein dramatischer Wendepunkt für diese Industrie, die eine 18-Milliarden-Dollar-Produktion im Jahr hervorbringt und seit Jahren hart zu kämpfen hatte. Eine ganze Reihe von Entwicklungen haben diese Wendung zum Besseren zustande gebracht.

Die Amerikaner, deren Einkommen in ständiger Aufwärtsbewegung begriffen ist, kleiden sich heute besser als je zuvor. Die Haushalte, die mit Vorhängen, Teppichen,

Wäsche, Polstermöbeln usw. auszustatten sind, nehmen an Zahl immer noch zu. Der gewaltige Aufschwung im Automobilgeschäft fördert den Verbrauch von Textilien für die Innenausstattung der Wagen.

Der Weg zur Prosperität

Neue Lebensgewohnheiten schaffen einen zusätzlichen Bedarf für neue Arten von Bekleidung, so zum Beispiel der Aufschwung im Sportleben, der Zug zur Freizeit in der freien Natur, der Trend für bequeme Kleidung in Mußestunden. Eine Aufwärtsentwicklung ist auch beim industriellen Bedarf an Textilien festzustellen: Gummischuhe, Autoreifen, Büchereinsätze, Zelte, Sonnenschirme und -storen, Filter, elektrische Isolation usw.

Die vermehrte Forschung in den Textilunternehmen beginnt sich nun in Form einer Reihe neuer Verfahren und neuer Produkte bezahlt zu machen.

Auch der Kongreß hat der Textilindustrie einen Schritt weitergeholfen. Letztes Jahr hat ein neues Gesetz dem Zweipreissystem für amerikanische Baumwolle ein Ende gesetzt; damit hat eine achtjährige Benachteiligung der amerikanischen Textilindustrie aufgehört. Unter diesem Gesetz hatten einheimische Textilunternehmen 25 bis 40 Rappen pro «amerikanischem Pfund» Baumwolle mehr zu bezahlen als ausländische Käufer.

Großzügigere Steuervorschriften über Abschreibungsätze und Selbstfinanzierung haben die Textilfabriken zur Modernisierung angeregt. Die gesamten Investitionen der Textilindustrie werden für dieses Jahr auf mehr als 4,5 Milliarden Schweizer Franken geschätzt, gegenüber 3,3 Milliarden Schweizer Franken im Jahre 1964 und 2,8 Milliarden Schweizer Franken im Jahre 1963.

Mehr als alles andere hat die große Zahl der neuen Produkte, die in den Forschungslaboratorien entwickelt wurden, zum neuen Aufschwung der Textilindustrie Amerikas beigetragen.

Zeugen des Fortschrittes

Nur einige wenige Beispiele seien genannt: Kleider, die absolut kein Bügeln mehr benötigen; Produkte, die weder fleckig werden, noch sich verfärben oder modern oder brennen; Wollfabrikate, die in Waschmaschinen geworfen werden können, ohne daß eine Schrumpfung oder Verfilzung befürchtet werden muß; Kleider, die teilweise elastisch gewoben werden und die sich jeder Figur und Bewegung anpassen; Textilmaterialien, die, anstatt zusammengeheftet, geklebt oder geschweißt werden.

Ein Blick in die Zukunft

In Entwicklung sind billige, nichtgewobene (nonwoven) Produkte für den Gebrauch als Leintücher und Bekleidung, die einmal benützt und dann weggeworfen werden können.

Die Forschung wird auch bei den synthetischen Materialien stark vorangetrieben, um die Hunderte von künstlichen Faserstoffen und Garnen noch zu ergänzen. Eine neue Chemiefaser zum Beispiel aus der Nylongruppe, aber viel hitzebeständiger, verspricht neue Möglichkeiten für Fliegeranzüge, Pneukarkassen, Bügelunterlagen und andere Produkte, die großen Hitzebeeinträchtigungen unterworfen sind.

Gleichzeitig entdecken die Forscher in der Textilindustrie, wie man den althergebrachten Produkten aus natürlichen Faserstoffen, vor allem aus Baumwolle und Wolle, erstaunliche neue Gebrauchseigenschaften verleihen kann. Forscher vom USA-Landwirtschaftsdepartement berichteten am Chemiekongreß, daß synthetische Materialien auf Baumwolle, die mit Nuklearenergie bestrahlt worden sei, aufgepfropft werden können. Das Resultat sind neue Produkte und Garne, welche zäher, dehnbarer und unzerstörlicher sind.

Dazu bemerkt ein Textilindustrieller: «Die Hausfrauen verlangen vor allem pflegeleichte Produkte, wie z. B. bügel-freie Herrenhosen oder nichteingeheftete gewirkte Hemden.»

Neue Stabilität

Alle diese Entwicklungen — neue Produkte, breitere Märkte, ein besseres Marktklima — haben in die bisher als konjunkturell anfällig betrachtete Textilindustrie ein stabilisierendes Element gebracht.

Eine Kosten-Preis-Klemme in den Jahren nach dem zweiten Weltkrieg forderte von der Textilindustrie einen schweren Zoll. Ueber 1000 Fabriken wurden geschlossen. Inzwischen ist eine Welle von Verschmelzungen und Konsolidierungen über die Industrie hinweggegangen. Dieser Trend dauert weiter an.

Der oberste Leiter eines Textilkonzerns bemerkte dazu: «Ein Unternehmen muß groß und schlagkräftig sein, um in der heutigen Wirtschaft bestehen und rentieren zu können.»

In der Bemühung, die Kosten zu beschneiden, haben viele Textilproduzenten, besonders in der Baumwollindustrie, ihre Fabriken aus dem Nordosten in den Süden verlegt. Teilweise geschah dies, um in den Genuß der tieferen Lohnsätze zu kommen. Gleichzeitig aber sind die Fabriken auch näher an das Rohmaterial herangekommen und haben mehr Raum für neue, besser ausgerüstete Fabriken vorgefunden.

Nach William Sullivan, dem Präsidenten des Nördlichen Textilindustriellenverbandes, Boston, kommen jetzt weniger als 5 % der amerikanischen Baumwollfabrikate von Fabriken aus New England, einst «die Wiege der

Baumwollindustrie»; andererseits sind immer noch fast 50 % der Wollproduktefabrikation in den Staaten New Englands konzentriert.

Moderne Prachtstücke

Viele der heutigen neuen Baumwollfabriken sind Wunder der Automation und rationellen Fertigung. In einigen davon werden beispielsweise auf der einen Seite der Produktionsstraße Ballen von Rohbaumwolle eingegeben und auf der andern Seite kommen zellophanverpackte, ladenfertige Leintücher und Kissenüberzüge heraus.

In diesen Fabriken werden die modernsten Maschinen verwendet. Die automatisierten Webmaschinen sind schneller und breiter, so daß breitere Gewebestoffe in kürzerer Zeit produziert werden können. Automatische Absauganlagen reinigen Spinn- und Webaggregate usw.

Die großen Textilunternehmen verwenden elektronische Datenverarbeitungsanlagen für die Produktionsplanung, die Lagerüberwachung, das Order- und Fakturawesen. Ebenso überwachen die Computer das Mischen der Farben, um menschliche Irrtümer zu verhüten.

Viele Textilunternehmen machen große Anstrengungen, um junge, einfallsreiche Leute für ihre Führungsgremien zu gewinnen. «Die meisten unserer leitenden Leute sind unter 45», berichtet der Leiter einer großen Firma. «Das ist ein großer Unterschied gegenüber dem Zustand vor wenigen Jahren, als junge Leute nur ungern in ein Textilunternehmen eintraten.»

Gute Rendite

Um die Rendite zu beurteilen, seien beispielsweise die drei größten, als Aktiengesellschaft organisierten Textilunternehmen unter die Lupe genommen: Burlington Industries verzeichneten letztes Jahr einen Reinertrag von \$ 4.15 pro Aktie gegenüber \$ 3.28 im Jahre 1963 und \$ 1.21 im Jahre 1958. — J. P. Stevens & Company erzielten 1964 einen Reinertrag von \$ 3.39 pro Aktie, verglichen mit \$ 2.75 (1963) und \$ 2.15 (1958). — United Merchants and Manufacturers sahen die Gewinne 1964 auf \$ 2.35 pro Aktie steigen, verglichen mit \$ 1.80 (1963) und \$ 1.20 (1958).

«Was wir im Textilsektor heute beobachten, ist eine Wiedergeburt des Vertrauens innerhalb der Industrie und bei ihren Geldgebern», bemerkte ein Firmenchef.

Wie sehr die Verhältnisse in der Textilwirtschaft sich geändert haben, ist zum Beispiel am Vormarsch der synthetischen Materialien zu erkennen. Baumwolle sah ihren totalen Marktanteil innerhalb eines Vierteljahrhunderts von 80 % auf 55 % fallen. Andererseits machen die Chemiefasern heute 40 % aller in den USA verwendeten Fasern aus. Der Anteil der Wolle ist in den letzten 25 Jahren von 8 % auf weniger als 5 % gefallen. Die meisten Baumwoll- und Wollunternehmen verarbeiten heute auch Chemiefasern.

Die synthetischen Materialien nehmen an Beliebtheit immer noch zu, weil sie genau auf bestimmte Verwendungszwecke hin «ausgetüftelt» werden können. E. I. du Pont de Nemours & Company stellen allein 1100 verschiedene Nylontypen her.

Der große Aufschwung bei den elastischen Fabrikaten in den letzten zwei bis drei Jahren ist auf einen neuen Typ von «Spandex»-Fasern zurückzuführen, der die erstaunliche Eigenschaft aufweist, dehnbar wie Gummi zu sein und nachher wieder die ursprüngliche Größe und Form anzunehmen. Eine kleine Menge dieser Fasern, in Wolle, Baumwolle usw. hineingewoben, macht die Produkte elastisch und dehnbar.

Zukunftsperspektiven

Wohin steuert die Textilindustrie? Dazu bemerkt der Chef eines führenden Unternehmens der «Stretch»-Branche: «In fünf Jahren wird alles, was die Leute tragen und brauchen, aus «stretch» hergestellt sein, vielleicht mit Ausnahme der Taschentücher.»

Ein anderer führender Mann bemerkt: «Wir haben unser Unternehmen sehr anpassungsfähig gemacht; wir können ohne weiteres von natürlichen auf synthetische Fasern hinüberwechseln und umgekehrt. Wir produzieren einfach, was das Publikum wünscht.»

Verschiedenste Arten von neuen Produkten befinden sich nun im Versuchsstadium, da Textilunternehmen unter anderem einen zukünftigen «Weltraumbedarf» in Rechnung stellen. Eine Firma entwickelt ein synthetisches Produkt für Weltraumanzüge, um die ersten amerikanischen Astronauten zu schützen, die den Mond betreten. Eine andere Firma hat einen Schutzanzug entwickelt, der es — bedeckt mit einem chemischen Schaum — einem Menschen ermöglicht, ein rasendes Feuer zu durchschreiten. Eine weitere Erfindung sind aufblasbare Unterstände mit eingebauten Luftzellen.

Das ist das Bild einer Industrie, die einst — es ist noch nicht so lange her — bedenklich stagnierte und jetzt eine neue Phase der Entwicklung und Prosperität vor sich sieht und vorwärtsstrebt, um die wachsende und neuartige Nachfrage der Konsumenten befriedigen zu können.

William E. Reid, der Präsident der Riegel Textile Corporation und gegenwärtig Präsident des Amerikanischen Textilfabrikanten-Institutes, umreißt die verheißungsvolle Zukunft so: «Wir sind vollbeschäftigt. Wir erzielen eine vertretbare und vernünftige Rendite. Wir investieren für

die Zukunft in einem noch nie dagewesenen Ausmaße. Wir sind von dieser Welle von Prosperität durch den ganzen Produktionsablauf hindurch erfaßt, vom Produzenten, Angestellten, Arbeiter bis zum Kunden.»

*

Zu diesem Bericht könnte vielleicht noch beigelegt werden, was Dr. F. A. Lègler (Ponte San Pietro, Bergamo) an der VATI-Generalversammlung vom 7. Mai über die *europäische Textilkunft* aussagte. Er betonte, daß sich die europäischen Textilbetriebe darauf einrichten müssen, «anspruchsvolle Textilien für einen anspruchsvollen Markt mit hochrationalen Maschinenanlagen zu produzieren, um sich dadurch von der Produktion der Entwicklungsländer abzusetzen». Er gab der festen Ueberzeugung Ausdruck, daß eine intensive Zusammenarbeit in Forschung, Entwicklung und Marketing zwischen europäischen Betrieben notwendig sei. In diesen Tagen werde das Zustandekommen eines Forschungs- und Marketingverbundes bekanntgegeben werden, der sich aus acht europäischen Textilbetrieben mit ca. 30 000 Arbeitskräften zusammensetzen wird. Nur durch enge industrielle Kooperation könnten in Zukunft die modernen Anlagen wirtschaftlich ausgenutzt werden und die Unternehmen den internationalen Konkurrenzkampf erfolgreich bestehen.

Die ganze Wirtschaft über einen Leisten?

Das Arbeitskräfteproblem in der Sicht der Wirkerei- und Strickereiindustrie

Die Frage der Arbeitskräfte, die in der schweizerischen Wirkerei- und Strickereiindustrie schon eine Reihe von Jahren im Vordergrund stand, hat durch die neuen, vom Bundesrat in abschließender Kompetenz erlassenen Vorschriften zur Einschränkung des Fremdarbeiterbestandes noch wesentlich erhöhte Aktualität erlangt. Die undifferenzierte Anwendung der Interventionen übersieht einmal die Tatsache, daß verschiedene schweizerische Wirtschaftszweige, so insbesondere die Textilindustrie und damit auch die Wirkerei- und Strickereiindustrie, seit je eine nicht unbedeutende Zahl ausländischer Arbeitskräfte beschäftigt haben. Sodann wird auf die in den letzten Jahren sich vor allem gegen die Textilindustrie gerichtete Abwerbung und die daraus resultierenden Folgen nicht Rücksicht genommen; dies zudem, obwohl gleichzeitig begründet geltend gemacht werden kann, daß der Textilindustrie eine Expansion wie andern Branchen nicht vergönnt war.

Heute verdient die Tatsache besondere Würdigung, daß in der Wirkerei- und Strickereiindustrie mit ihren rund 60 % ausländischen Arbeitskräften der Stock der hier bereits langjährig tätigen ausländischen Arbeitskräfte relativ groß ist und der Abstieg zu qualitätsmindernden Arbeitskräften im Gegensatz zu anderen Branchen offensichtlich wenig Gewicht besitzt. Die Arbeitskräfteauswahl nach dem Qualitätsprinzip muß in der Wirkerei- und Strickereiindustrie infolge der scharfen Konkurrenzverhältnisse seit je besonders sorgfältig vorgenommen werden. Dies scheint ein Grund mehr zu sein, daß sich die «Abwerbung» immer wieder mit besonderem Schwergewicht auf diese Branche konzentriert. Da zudem viele Betriebe ihren Standort in ländlichen und halbstädtischen Regionen haben und sie daher noch zusätzlich der Sogwirkung der Städte ausgesetzt sind, erscheint die nachteilige Situation erst recht deutlich. Selbst bei durchaus vergleichbarer Entlohnung und Sozialleistung wandern daher oft Arbeitskräfte ab, weil sie städtischen Verhältnissen den Vorzug einräumen und weil sie dort eine abwechslungsreichere und attraktivere Freizeitgestaltung zu finden glauben.

Die Wirkerei- und Strickereiindustrie könnte einer langfristigen oder gar abschließenden Regelung des Arbeitsmarktes, in welcher auf die besonderen Verhältnisse der

einzelnen Branchen nicht oder in nur unzureichendem Ausmaß Rücksicht genommen würde, niemals beipflichten. Vor allem ist in Rechnung zu stellen, daß sich die einheimische Wirkerei- und Strickereiindustrie auf dem Weltmarkt wie auf dem Inlandmarkt dank ihrer jahrelangen Anstrengungen und bedeutenden Investitionen heute als sehr konkurrenzfähig erweist. Der schweizerische Markt wird wie kein Markt der Welt von den ausländischen Konkurrenten, deren Ausgangslage auf unserem Markt dank der relativ sehr niedrigen schweizerischen Zölle begünstigt ist, als «Testmarkt» beansprucht. Trotzdem vermag sich die einheimische Industrie in diesem Wettkampf nicht nur zu behaupten, sondern ihren Absatz noch ständig zu verbessern, wobei es ihr gleichzeitig noch gelungen ist, auch das Exportgeschäft — teils gegen Zollansätze von 30 und 40 % des Wertes — auszubauen und zu konsolidieren. Die Dynamik, die diesem Industriezweig eigen ist, darf nicht übersehen werden.

Diese erfreuliche und einen gesunden Optimismus rechtfertigende Tatsache hat ihre Ursache in einer Reihe von Maßnahmen, die in den letzten Jahren zur Steigerung des modischen Angebots einerseits und der fabrikatorischen und der kaufmännischen Produktivität andererseits unternommen worden sind. Die systematische Förderung des Nachwuchses und der beruflichen Weiterbildung ist seit Jahren im Gange, ebenso die Durchführung von besonderen Ausbildungskursen für das vorhandene Personal. Sodann wurde die zwischenbetriebliche Zusammenarbeit stark erweitert, insbesondere in der Form von Erfahrungsaustauschgruppen. Der Rationalisierung der Warenverteilung dient die Zusammenarbeit im Kreise der Schweizerischen Studiengesellschaft für rationalen Güterumschlag. Zur Förderung und Verstärkung der Schlagkraft der Werbung werden seit Jahren eine Reihe kollektiver Aktionen wie die Kollektivschau «Tricot-Zentrum» an der Schweizer Mustermesse, die Werbekampagne «Pro Bas Suisse», die Kollektivwerbung führender Trikotkleiderfabrikanten usw. durchgeführt.

Zurzeit sind Anstrengungen in Richtung der Straffung der Kollektionen und der Zusammenarbeit zwischen verschiedenen, ähnlich gelagerten Firmen im Gange. Sodann

soll die Durchführung einer systematischen Produktions- und Absatzplanung sowie die weitere Modernisierung des Maschinenparks und der Arbeitsplätze ins Auge gefaßt werden. Diese Vorkehrungen werden von einer gleichzeitigen und zusätzlichen Anstrengung zur Förderung des Anlern- und Ausbildungswesens begleitet. So wird unter anderem geprüft, wie die früher bedeutungsvolle Heimarbeit zu reaktivieren wäre.

Die künftigen allenfalls noch notwendigen Maßnahmen des Bundesrates zur Beschränkung der Zahl der ausländischen Arbeitskräfte dürfen nicht ohne Rücksicht auf die gesamtwirtschaftlichen Zusammenhänge und die Kon-

kurrenz- und Produktivitätssituation der einzelnen Branchen ausgeführt werden. Insbesondere wären auch die strukturellen Probleme näher abzuklären, die aus einer weiteren Drosselung der Fremdarbeiterbestände bei gleichzeitiger Lockerung der Freizügigkeit resultieren müßten. In Kreisen der Wirkerei- und Strickereiindustrie ist man der Ueberzeugung, daß zwar die staatspolitischen Probleme des hohen Fremdarbeiterbestandes nicht unterschätzt werden dürfen, daß andererseits aber in letzter Zeit gewisse Uebertreibungen vorgekommen sind, die dem Gesamtinteresse unseres Landes und unserer Wohlstandswirtschaft mehr Schaden als Nutzen zufügen.

Textilbericht aus Großbritannien

B. Locher

Die Wirkwarenindustrie

Im Gegensatz zu zahlreichen Textilzweigen in Großbritannien, die in den letzten fünf bis sechs Jahren nicht eine konstante Wachstumsrate verzeichnen konnten, ist dies dem Wirkwarenssektor gelungen. Der Absatz von Wirkwaren stieg seit dem Jahre 1958 — mit Ausnahme des Jahres 1961, das für die gesamte britische Textilindustrie recht ungünstig ausfiel — alljährlich zwischen 10 und 20 %. Als eine Folge dieser ununterbrochenen Expansion überschritt der Absatzwert des Wirkwarenssektors im Jahre 1964 die 300-Millionen-Pfund-Sterling-Grenze.

Der eigentliche Aufschwung im britischen Wirkwarenssektor war anfänglich hauptsächlich auf Kosten von gewebten Stoffen erfolgt. Von versierter Stelle ist diesbezüglich errechnet worden, daß von sämtlichen Bekleidungswaren, die im Jahre 1955 in Großbritannien getragen wurden, volle 72 % aus gewebten Geweben bestanden und nur 28 % aus gewirkten Stoffen. Heute dagegen beträgt der Anteil der gewebten Gewebe schätzungsweise 59 % und jener der Gewirke 41 %.

Diese Verlagerung führt man teilweise darauf zurück, daß gewirkte Artikel oft preismäßig günstiger liegen als Erzeugnisse aus gewebten Stoffen. Das Produktionsverfahren bei Gewirken geht außerdem erheblich schneller vor sich als jenes beim Weben. Gewisse Typen von Wirkmaschinen erreichen gegenüber Webstühlen eine zehnfache und noch höhere Geschwindigkeit. Wie aus der Grafschaft Yorkshire (östliches Zentralengland), dem Zentrum der britischen Wollindustrie, hiezu berichtet worden ist, zählt die dortige Wirkwarenindustrie noch immer zu den neueren Produktionszweigen, und aus diesem Grunde ist man dort weniger traditionsgebunden, so daß sich relativ leicht Schichtarbeit einführen läßt. Außerdem resultiert in der Wirkerei eine Reduktion der Lohnkosten, nachdem durch eine Person mehr Wirkmaschinen beaufschlagt werden können als Webstühle. Unter anderem gab in diesem Zusammenhang eine Gesellschaft bekannt, daß sie auf 89 Wirkmaschinen innerhalb einer Woche genau dieselben Längenquantitäten produzierte wie auf 1800 Webstühlen.

Diese Fakten haben jedoch keinerlei Bezug auf die Verwendung und Kosten des Rohmaterials. Die Wirkereien sind in weit größerem Rahmen als die Webereien dazu übergegangen, die neueren Chemiefasern zu verarbeiten. Diese Fasern sind bloß wenig teurer als Wollfasern, jedoch wesentlich höher im Preise als Baumwollfasern. Dadurch werden die sonstigen Preisvorteile bei Wirkwaren reduziert, und in gewissen Fällen kommen diese sogar teurer zu stehen als gewebte Artikel aus natürlichen Fasern. Hievon jedoch abgesehen, nehmen sich gewirkte Erzeugnisse preislich günstiger aus.

Trotz dieser Tatsache wird den Preisen weniger Bedeutung beigemessen als dem Aussehen der Waren selbst. So wird von der britischen Käuferschaft die höhere Elastizität bei gewirkten Artikeln als von besonderer

Bedeutung hervorgehoben. Diese Eigenschaft hat den gewirkten Erzeugnissen auf dem britischen Markt zum Nachteil der etwas festeren Artikel aus Wollgeweben einen Absatzvorrang eingetragen. Abgesehen von diesem Vorteil, werden gewirkte Erzeugnisse oft als dauerhafter als gewebte Artikel befunden, nachdem die Wirkmaschinen mehr neuere Fasern verarbeiten, die über eine größere Festigkeit als Woll- und Baumwollfasern verfügen.

Kapazitätsausbau bei «Double»-Jersey

Im britischen Wirkwarenssektor wird jedoch betont, daß keine der vorgenannten Aspekte darauf hindeuten sollen, daß gewirkte Erzeugnisse eine Vorrangstellung erzielen werden. Zahlreiche Wirkmaschinen können die größeren, billigeren Varietäten von Naturfasern nicht verarbeiten, wodurch den Webereien bei den billigeren Artikeln eine Vorzugsstellung gesichert ist. Leintücher, Taschentücher und bedruckte Bekleidungsartikel werden immer noch größtenteils gewebt. Es besteht kaum die Wahrscheinlichkeit, daß die Wirkereien hinsichtlich dieser Erzeugnisse je eine dominierende Stellung erreichen werden. Dasselbe gilt auch in bezug auf Herrenanzüge und Mädchenkleider, denen die gewebten Stoffe eine gewisse «Frische und Formhaltung», bzw. einen bestimmten Charme verleihen. Ueberdies haben sich nunmehr auch die Webereien mit der Fabrikation von dehnfähigen Geweben vertraut gemacht.

Der Absatzerfolg von «Double»-Jerseystoffen, vornehmlich für Damenbekleidungsartikel, hat in der britischen Wirkwarenindustrie eine große Anzahl von Produzenten auf den Plan gerufen, die sich mit der Fabrikation von Gewirken mit einfachen glatten Mustern befassen. In dessen hat die Nachfrage nach etwas anspruchsvollerer Musterung stark angezogen, so daß bereits seit August 1964 zahlreiche Produzenten auf die Herstellung von komplizierteren Dessins hinübergewechselt haben. Eine Firma zum Beispiel ging sogar soweit, den Großteil ihrer Glattwirkmaschinen zu verschrotten, um teurere Anlagen zu installieren, jedoch nicht ohne dadurch eine Gewinneinbuße erlitten zu haben. Nachdem die Nachfrage nach dem genannten Jerseygewirk auf dem britischen Markt ungeschwächt andauert, rechnen dortige Fachkreise damit, daß die Wirkereien im allgemeinen mit dem Produktionsauftrieb fortfahren werden.

Handstrickerei und Kettenwirkerei

Annähernd auf die gleiche Weise, wie sich die britische Webereiindustrie traditionsgemäß in zwei Gebiete teilt — in Lancashire Baumwolle, in Yorkshire Wolle — (roh umschrieben in Unterwäsche und Oberbekleidung), so zerfällt die Wirkereiindustrie in zwei Sektoren. Der eine Sektor umschließt, und zwar in wesentlichem Umfange, das Wirken nach gewöhnlicher Handstrickart und der andere betrifft die Kettenwirkerei. Die Handstrickereiindustrie hat die Maschinenwirkerei in den letzten Jahren überflügelt; dies vornehmlich dank der starken Nachfrage nach

«Double»-Jersey, das hauptsächlich aus diesem Zweig (schußgewirkt) stammt. Wie von britischer Seite angenommen wird, dürfte die Aufwärtskurve in der Handstrickereiart (schußgewirkt) weiter fortschreiten, vermutlich jedoch mit einer geringeren Zuwachsrates.

Die Aussichten in der Kettenwirkerei scheinen gerade das Gegenteil von jenen im Handstricksektor zu sein. Die Expansion war in der Kettenwirkerei in der letzten Zeit geschmälert ausgefallen. Bevor dieser Sektor auf dem Gebiete der Oberbekleidung wieder voll konkurrenzfähig sein kann, drängt sich die Lösung einiger technischer Probleme auf. Die Tochterfirma Furzebrook von Courtaulds zum Beispiel, die, neben anderen Tochterfirmen Courtaulds, mit der Firma Viyella in der Kettenwirkerei das Feld beherrscht, liefert immer noch rund volle 60 % ihrer Produktion an Gewirken für den Sektor Unterwäsche, während ein Teil ihrer Produktion von mit Schaumstoff beschichteten leichten Mänteln, wie befürchtet wird, auf eine gewisse Zurückhaltung seitens der Konsumenten stoßen dürfte.

Andererseits zählt diese Produktionslinie zu den eher neueren und noch bescheideneren Zweigen. Allerdings resultieren die technischen Fortschritte in der Kettenwirkerei in schnellerer Folge als bei der Handstrickerei. Das neue Verfahren zur Verbindung von Gewirken untereinander weist wesentliche Erfolge auf, besonders jenes Gewirk, das ein effektvolles, als gehäkelt erscheinendes Gepräge aufweist.

Immerhin wird betont, daß die weitere Entwicklung im britischen Wirkereisektor zu einem großen Teil von der Lage bei den Webereien abhängen dürfte. Es besteht nämlich die Möglichkeit, daß die Webereien einen Wiederaufschwung erzielen können, und zwar teilweise, wie behauptet wird, weil die Wirkereien angeblich selbst nicht genau erkennen, weshalb sie eigentlich Erfolg verzeichnen.

Der gesamte Absatzwert aller Sektoren zusammen (Ober- und Unterbekleidung, Socken und Strümpfe) erfuhr gegenüber rund 200 Mio £ im Jahre 1958 eine Expansion auf etwas über 300 Mio £ oder um volle 50 %.

Zusammengefaßt kann gesagt werden, daß bei der Damenunterbekleidung in Großbritannien heute der gewirkte Genre vorherrscht; auch bei der Damenoberbekleidung sowie bei den Damenmänteln nehmen die gewirkten Gewebe eine größere Proportion ein. Zahlenmäßig kann der gesamte Anteil, den Wirkwaren heute bei den Dessous und der Garderobe der britischen Damenwelt einnehmen, mit etwa 60 % bewertet werden. Bei der Männerwelt in Großbritannien ist dieser Anteil weit geringer. In dortigen Fachkreisen rechnet man, daß dieser Anteil, der auf Kosten der Webereien gegangen ist, rund 30 % ausmacht, hauptsächlich auf Hemden entfällt und eine konstant größer werdende Proportion an leichten Jacken, Hosen und Uebergangsmänteln aufweist.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Innerbetriebliche Information – eine Führungsaufgabe, ein Mittel zur Pflege zwischenmenschlicher Beziehungen

Heinz Relligmann

(Schluß)

Bevor auf die *Technik der Information* eingegangen wird, sei ausdrücklich davor gewarnt, diese überzubewerten. Ausschlaggebend ist vielmehr der Geist, in dem sich die Information vollzieht. Offenheit, Aufgeschlossenheit ist besser als Taktik — noch so schöne Aeüßerlichkeiten sind kein Ersatz für den Inhalt.

Ob Information *mündlich* oder *schriftlich* gegeben werden soll, bedeutet schon in der Fragestellung, sich auf einen falschen Weg begeben, denn beide Formen haben ihre Berechtigung. Bei der mündlichen Information kann der Informierende genau den Zeitpunkt, den Ort und den Kreis der Zuhörer bestimmen. Die mündliche Information schafft direkten Kontakt von Mensch zu Mensch — der Zuhörende erlebt Ton, Ausdruck, Gebärde des Sprechenden. Der Sprechende sieht und erlebt die Reaktion auf das, was er vorträgt — die Reaktion braucht nicht das gesprochene Wort zu sein, sondern drückt sich beispielsweise in bejahendem Kopfnicken oder verneinendem Kopfschütteln, in zustimmendem oder zweifelndem Gesichtsausdruck, in Körperhaltung, in Interesse oder Desinteresse aus. Die Sprache soll angemessen sein — wer jedoch übertreibt, wirkt unecht und verkrampt. Gefahren der mündlichen Information liegen darin, daß der Zuhörer — gewollt oder ungewollt — etwas falsch wiedergibt, etwas aus dem Zusammenhang herauslöst, aber auch, daß dem Sprechenden ein unüberlegtes Wort entschlüpft.

Die schriftliche Information hat den Vorteil, daß genau und sorgfältig formuliert werden kann. Das Geschriebene kann vorher genau durchdacht werden; es verpflichtet noch stärker als ein gesprochenes Wort, denn es «steht schwarz auf weiß da». Das Gelesene wird oft hartnäckig

verteidigt («ich habe es doch selbst gelesen, hier steht es doch»). Zeitpunkt und Gestaltung der Umwelt liegen zum Zeitpunkt der Information nicht in der Hand des Informierenden; ja, es ist möglich, daß das Geschriebene überhaupt nicht gelesen wird. Die unmittelbare Reaktion auf die Information kann nicht wahrgenommen werden.

Bei der schriftlichen Information kann nicht so leicht etwas aus dem Zusammenhang herausgelöst wiedergegeben werden.

In den meisten Fällen ist die mündliche Information kostspieliger als die schriftliche, da sie mit Produktionsausfall (Maschinenstillstand) verbunden ist.

In der Regel ist der *direkten* Information vor der *indirekten* der Vorrang zu geben. Bei der Einschaltung von Zwischeninstanzen besteht die Gefahr der Verfälschung, der ungenauen oder unvollständigen Wiedergabe, der Verschlebung der Akzente. Mittel dagegen sind: Sorgfalt bei der Auswahl der Zwischeninstanzen, schriftliche Merkzettel mit klaren Formulierungen. Die direkte Information ist der kürzeste Weg vom Chef zum Arbeitenden, aber es kann leicht Verärgerung geben durch das Uebergehen von Zwischeninstanzen, indem die Autoritätsstruktur ignoriert oder zumindest gestört wird. In der Betriebspraxis hat es sich bewährt, Informationen, die direkt von oben nach unten gegeben werden, den Zwischeninstanzen vorher mitzuteilen oder beispielsweise einen Durchschlag des Anschlages am schwarzen Brett einen Tag vor dem Aushängen den Zwischeninstanzen — z. B. der mittleren Führungsebene — zuzustellen. Beinahe das Verkehrteste, was gemacht werden kann, ist: ange-

nehme Dinge auf dem direkten Weg mitzuteilen, für unangenehme Dinge sich aber der Zwischeninstanzen zu bedienen.

Die Fülle der *Informationsmittel und -hilfen* ist so umfangreich, daß die Aufzählung sicherlich nicht vollständig ist. Zu den aufgezählten Mitteln werden kurze Hinweise gegeben.

Betriebsversammlung — Belegschaftsversammlung: Die Praxis hat sich dahin entwickelt, daß Betriebsrat und Unternehmensleitung einen Rückblick geben auf das, was geleistet wurde, dann auf die aktuellen Tagesprobleme eingehen und einen Ausblick auf die zukünftige Entwicklung geben. In der üblicherweise nachfolgenden Diskussion empfiehlt es sich, auf die aufgeworfenen Fragen einzugehen, kein Thema «abzuwürgen», wohl aber eine Debatte abubrechen, wenn es sachlich notwendig ist, erst Klarheit durch Rückfragen, Zusammenstellung und Prüfung von Unterlagen zu schaffen usw.

Gruppenbesprechungen: Personenzahl begrenzt halten; der Leitende sollte die Themen vorher bekanntgeben, damit die Teilnehmer notwendige Vorbereitungen treffen können und das anstehende Problem unter den verschiedensten Aspekten beobachtet und geprüft werden kann. Zwar ist eine bestimmte Linie zu verfolgen, um zu verhindern, daß zu stark vom «roten Faden» abgewichen wird, andererseits ist die Gelegenheit zu nutzen, Informationen von unten zu bekommen. Die Verwendung von Anschauungsmaterial begünstigt die Erreichung des gesetzten Zieles.

Gespräch am Runden Tisch — freie Aussprache dient vornehmlich dazu, die Wünsche, Vorstellungen, Bedenken, Beschwerden, Auffassungen von Belegschaftsmitgliedern zu ergründen. Es soll also der Informationsstrom von unten nach oben in Gang kommen. Der Gesprächsleiter soll sich möglichst vorher ein Bild davon machen, mit welchem Personenkreis er zusammentrifft. Er muß geschickt verhindern, daß immer der oder die gleichen Personen sprechen und die Information dadurch zu einseitig wird. Geduld haben mit Personen, die umständlich und langatmig vortragen — bemühen, auch die Personen ins Gespräch zu ziehen, die aus Schüchternheit, Gehemmtheit zurückhaltend sind.

Meinungsbefragung der Belegschaft — Umfragen im Betrieb: Zielsetzung wie vorstehend. Der Fragebogen muß einfach sein; die Fragen müssen so gestellt sein, daß sie eindeutig verstanden werden und auf Grund eigener Erfahrung des Arbeitenden beantwortet werden können. Ferner müssen die Fragen auf spezielle betriebliche Probleme abgestellt sein.

Einzelgespräche sollen geführt werden bei der Einstellung, wenige Wochen nach Arbeitsbeginn, um über Schwierigkeiten während der Phase der Einarbeitung hinwegzuhelfen, und bei Kündigungen seitens des Arbeitnehmers (Abgangsgespräch) zur Ermittlung nach Möglichkeit aller Gründe, die zur Kündigung geführt haben.

Persönlicher Brief — Mitarbeiter-Rundbrief ist an die Privatadresse zu richten, muß unterzeichnet sein vom Chef, Inhaber, Geschäftsführer. (Briefe mit Kopfbogen der Direktion oder Geschäftsleitung) Dieses Informationsmittel soll nur angewendet werden bei außerordentlichen Anlässen wie Arbeitskampf, wesentlichen Umstellungen, bedeutenden Ereignissen, aber auch beispielsweise als Einladung zu einem «Tag der offenen Tür». — Ton und Stil des Briefes müssen dem Umstand Rechnung tragen, daß die Familie mitangesprochen wird.

Firmenhandbuch — Werkhandbuch ist vornehmlich zur Information Neueingestellter bestimmt. Inhalt soll sein: Geschichte des Unternehmens, Zahl der Beschäftigten, Beschreibung des Produktes, Abnehmerkreis, Kurzbeschreibung des Produktionsprozesses (Bilder), Organisationsplan, Abbildung der leitenden Persönlichkeiten (Inhaber), soziale Leistungen (Photo: Kantine, Waschräume u. ä.), allgemeine Hinweise über Lohnabrechnung und Auszahlung,

öffentliche und werkeigene Verkehrsverbindungen. Der Umfang sollte 20 Seiten nicht überschreiten. An Privatadresse schicken oder beispielsweise mit Namensseintragung versehen durch Personalstelle überreichen.

Bilder — Photos sollen «betriebliche Atmosphäre» wiedergeben. Deshalb keine gestellten Bilder, keine Bilder ohne Menschen, sondern solche mit Leben, Bewegung, Arbeitsrhythmus — Bilder, auf denen etwas geschieht. Gleichgültig zu welchem Zweck diese Bilder angefertigt werden, sollen sie an die aufgenommenen Personen verschenkt werden, um Betriebsstolz und Zusammengehörigkeitsgefühl zu wecken.

Schwarzes Brett soll ansprechend, sauber, gut beleuchtet, in günstiger Augenhöhe angebracht sein — an Stellen, an denen zwar starker Personenverkehr herrscht, aber dennoch ein ruhiges Stehenbleiben möglich ist. Auf dem schwarzen Brett sollte ein Feld scharf abgegrenzt sein zur Aufnahme des jeweils neuesten Anschlages. Es sollten nicht nur Texte, sondern auch Bilder angeschlagen sein.

Schautafel — Schaukästen können Zusammenhänge, Auswirkungen detaillierter darstellen. Richtiges und Falsches kann gegenübergestellt werden. Sie dienen neben der Information auch der Belehrung, Unterrichtung. Sie können auch zur Ausstellung des Fertigproduktes oder zur Ausstellung ausgesetzter Preise im Rahmen von Wettbewerben oder zur Ausstellung reklamierter Ware benutzt werden.

Ausstellungen können Werdegang von Erzeugnissen wiedergeben, aber auch beispielsweise die fertige neue Kollektion. Bei der stark arbeitsteiligen Wirtschaft soll der einzelne wieder an das Ganze, das Fertige herangeführt werden.

Broschüren — Flugschriften — Betriebsfibeln eignen sich dazu, auf breiter Basis ein zentrales Thema eingehend zu behandeln. Solche Themen können sein: Maschinenpflege, Unfallschutz, betriebliches Vorschlagswesen, Fehlerverhütung. Es handelt sich also um eingehende Darstellungen, die den Rahmen anderer Informationsmittel sprengen würden, indem zuviel Platz von einem einzigen Thema beansprucht würde. Der Text ist aufzulockern durch Bilder, graphische Darstellungen u. ä. Hier sei auch auf die Flugschriften hingewiesen, wie sie z. B. vom Verlag Moderne Industrie, München, angeboten werden.

Lohntütenbeilagen — Merkblätter (Lohntütenaufdrucke) sind Informationsmittel, die durch Bild und kurzen Text mahnend, werbend, aufrüttelnd wirken — dabei kann durchaus Humor, aber in leicht verständlicher Form, angebracht sein. Das Umdenken symbolisch dargestellter Tatbestände ins Spezielle darf nicht überfordern — zu «spitzfindig» Dargestelltes wird überhaupt nicht mehr verstanden.

Plakate können das gleiche Motiv oder den gleichen Text wiedergeben wie die Lohntütenbeilage und zum gleichen Zeitpunkt ausgehängt werden.

Werkzeitung soll (im Großbetrieb) das Betriebsgeschehen durchleuchten, informieren über Neuigkeiten, die Ziele der Unternehmenspolitik aufzeigen, verbindend wirken, unterrichten über Entwicklungen — darf jedoch nicht umfangreiches Mitteilungsblatt der Direktion sein, sondern muß durch Text und Bild immer wieder den im Betrieb arbeitenden Menschen und dessen Probleme in den Mittelpunkt der Betrachtung stellen. Der meist festgelegte Erscheinungsrhythmus kann bewirken, daß dieses Informationsmittel in manchen Fällen nicht so aktuell sein kann wie einfachere Informationsmittel.

Hausmitteilungen — Informationsbriefe für Führungskräfte gehen in der Regel über das Betriebsgeschehen hinaus, indem sie Informationen über den Wirtschaftszweig, die allgemeine wirtschaftliche Lage, die staatliche Sozialpolitik, die Arbeitskräftesituation, Bemühungen der Konkurrenz u. ä. geben. Am besten ist kein Erscheinungsrhythmus festgelegt, sondern sie sind in ihrer Herstellung

so einfach zu halten, daß eine Ausgabe «sofort» erfolgen kann. Sie sollten 4—6 Seiten nicht übersteigen.

Tag der offenen Türe — Werkoffener Tag — Betriebsbesichtigung soll dazu dienen, den Angehörigen des Arbeitenden oder der Öffentlichkeit einen Blick in das Betriebsgeschehen zu ermöglichen. Die Besucher sollen aus eigener Anschauung sich informieren darüber, wie es im Werk aussieht, wie die Menschen dort arbeiten. Wichtig ist jedoch nicht nur das Zeigen des Produktionsablaufes, sondern die Sichtbarmachung der Einstellung und der Eigenart dieses Unternehmens. Die Besichtigung bedarf gründlicher Vorbereitungen, vor allem auch der Auswahl geeigneter Führer der Besucher. Begrüßung und einleitende Ausführungen durch den Inhaber, Geschäftsführer, Chef des Unternehmens sind unerlässlich.

Hier muß noch einmal wiederholt werden, was in bezug auf die rein innerbetriebliche Situation gesagt wurde: Wer keine Information gibt, sorgt selbst dafür, daß nur das Negative aus dem Werk herausgetragen wird und in der Öffentlichkeit ein verzerrtes Bild des Unternehmens entsteht. Der Arbeitende will und kann in der Regel stolz sein auf seinen Betrieb; diese positive Einstellung kann durch die Ermöglichung von Betriebsbesichtigungen wesentlich gefördert werden.

Aus der Fülle der Informationsmittel seien noch genannt: *Sozial-Geschäftsberichte, Jubiläumsschriften, Filme, Werkchroniken, Werkfunk und Informationsver-*

setzungen (zeitweiliger Austausch von Führungskräften — auch der mittleren und unteren Ebene — wenn mehrere Betriebe im Rahmen des Unternehmens vorhanden sind). Welche Mittel im eigenen Unternehmen angewendet werden, ist zweitrangig, wichtig ist nur, daß man sich davon überzeugt, daß die angewendeten Mittel den Informationsstrom von oben nach unten und umgekehrt in Gang bringen und in Gang halten. In gar keinem Fall ist Information ein Reservat der Großbetriebe, sondern auch im Kleinbetrieb ein Führungsmittel und ein Mittel zur Pflege zwischenmenschlicher Beziehungen.

Literatur / Quellennachweis

Arbeitsring der Arbeitgeberverbände der Deutschen Chemischen Industrie e. V., Information im Betrieb.

Ausschuß für Soziale Betriebsgestaltung bei der Bundesvereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände, Arbeitsbericht Nr. 2, Die Arbeitsbesprechung als Hilfsmittel der Betriebsführung; Arbeitsbericht Nr. 5, Betriebsbesichtigungen; Arbeitsbericht Nr. 6, Innerbetriebliche Information.

Dr. Eduard Gaugler, Innerbetriebliche Information als Führungsaufgabe.

Untersuchungen und Berichte, Veröffentlichungen der Arbeitsgemeinschaft zur Förderung der Partnerschaft in der Wirtschaft e. V. (AGP), Hilden 1962.

N. Müller, W. Dummer, P. Kura, H. Kern, H. Rudolph, O. Esser, Das betriebliche Informationswesen, Verlag Moderne Industrie, München 1954.

Rohstoffe

Synthesefaserproduktion 1964

Auszug aus einem Referat von Direktor W. Hoerkens,
Leiter des Verkaufs von Fasern der Farbwerke Hoechst AG,
gehalten an der Frankfurter Frühjahrsmesse 1965

Im August vorigen Jahres stellten wir die Prognose, daß 1964 die Synthesefaserproduktion in der Welt rund 1,6 Mio t erreichen und damit erstmalig das Welt-Wollaufkommen übertreffen würde. Nach unseren neuesten Ermittlungen wurden unsere Berechnungen noch um 100 000 t überschritten und damit das stolze Chemiefasenergebnis allein bei Synthetics mit 1,7 Mio t erreicht. Unsere Ermittlungen basieren auf den Arbeiten unserer eigenen Marktforschung und der großen Auslandsorganisation, die Hoechst in fast allen Ländern der Erde zur Verfügung steht. Die Farbwerke Hoechst AG erzielten im Jahre 1964 einen Auslandsumsatz von DM 1,9 Milliarden. Für dieses Geschäft stehen dem Unternehmen im Ausland 8300 Mitarbeiter zur Verfügung.

Gegenüber dem Vorjahr stieg die Weltproduktion an Synthetics um 27 % auf 1,7 Mio t und übertraf mit rund 160 000 t die Welt-Wollproduktion. Der Zuwachs von 360 000 t bedeutet 40 % der Gesamtzunahme aller Textilfasern, deren Aufkommen 1964 auf insgesamt 17,4 Mio t stieg. Im abgelaufenen Jahr haben damit die Synthetics auch absolut die Spitze aller Produktionserhöhungen innerhalb der Textilfasergruppen erreicht (Baumwolle, Wolle, Zellulosefasern, Synthetics). Der Syntheticanteil an der Gesamtproduktion aller Textilfasern, der 1960 noch knapp 5 % betrug, ist inzwischen auf etwa 10 % gestiegen.

Von der Syntheticproduktion entfielen 1964

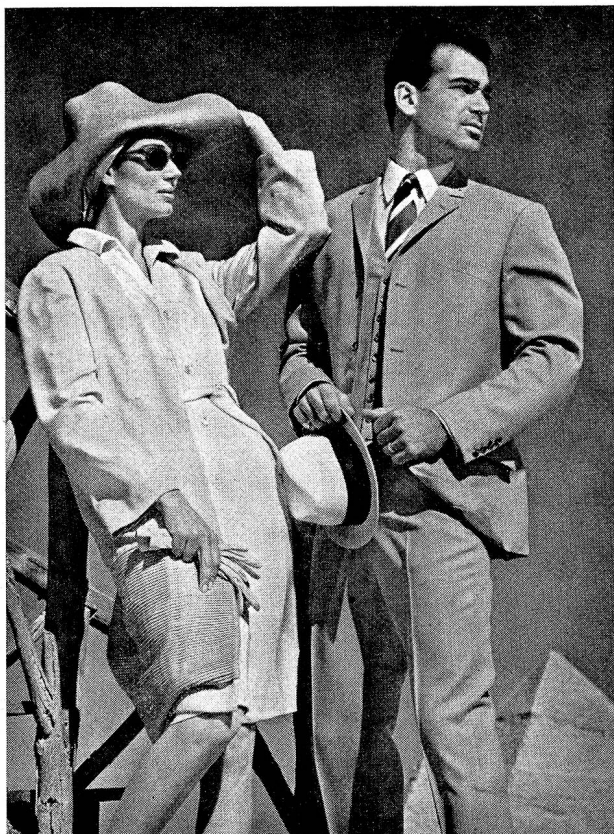
965 000 t = 57 % auf endlose Fäden
730 000 t = 43 % auf Stapelfasern

Die leichte Verschiebung zugunsten der synthetischen Stapelfasern (Vorjahr 42 %) ist auf die Acryle (+41 %) zurückzuführen. Die Entwicklung der Syntheticproduktion verlief in den Haupterzeugerländern unterschiedlich. Wäh-

rend Japan seine Produktion um 43 % ausdehnte, verlor Frankreich durch eine Zunahme von «nur» 17 % seinen fünften Platz in der Länderaufteilung an Italien (+29 %). Die Bundesrepublik liegt mit einer Zunahme von 27 % auf 139 000 t weiter an dritter Stelle hinter den USA (+22 %) und Japan, gefolgt von Großbritannien (+21 %).

Expansion des Textilfaserverbrauchs und der Chemiefaserindustrie

Um die heutige Größenordnung der Chemiefaserindustrie besser darstellen zu können, ist ein kurzer Rückblick in die Zeit vor gut 40 Jahren angebracht. Mit 50 000 t Rayonfäden hatte die Chemiefaserindustrie damals noch keine große Bedeutung. Ihre heutige Kapazität würde ausreichen, um den gesamten Bedarf an Textilfasern der Weltbevölkerung des Jahres 1923, der 5,2 Mio t betrug, voll zu decken. Die Weltbevölkerung ist in den vergangenen 40 Jahren um über eine Milliarde Menschen gewachsen. Der Pro-Kopf-Verbrauch an Textilfasern ist ebenfalls erheblich gestiegen. Der Gesamtverbrauch hat sich in dieser Zeit mehr als verdreifacht. Von 1965 bis zum Jahre 2000 steht nur noch ein Zeitraum von 35 Jahren zur Verfügung. Bis zum Jahre 2000 wird die Weltbevölkerung nach UNO-Unterlagen um ungefähr drei Milliarden Menschen zunehmen, d. h. sie wird sich gegenüber heute verdoppeln. Bei gleichbleibendem Pro-Kopf-Verbrauch, der 1964 im Weltdurchschnitt ca. 5,3 kg betrug, müßten 16 Mio t Textilfasern mehr bereitgestellt werden. Eine Erhöhung des durchschnittlichen Pro-Kopf-Verbrauchs auf durchschnittlich 8,2 kg, entsprechend der Hälfte des heutigen Verbrauches in den USA, würde eine Verdreifachung des gesamten Aufkommens an Textilfasern von 1964 auf rund 52 Mio t erfordern.



Das Sommer-Complet ist aus weißem und hafergelbem Trevira-Granité hergestellt. Der Mantel ist im unteren Drittel quergebüst — eine Technik, die in dem zarten Gewebe gut durchführbar ist.

*Granité aus Kammgarn Trevira WA mit 45 % Schurwolle
Modell: Trevira-Studio «Lilieclaire»*

*Dreiteiliger Herrenanzug aus Kammgarn Trevira
mit 45 % reiner Schurwolle
Modell: Trevira-Herren-Studio*

Photo: Khan/Trevira

Von der Zunahme in den vor uns liegenden Jahren wird nicht nur auf Grund der praktisch unbegrenzten Möglichkeiten der Chemiefaserindustrie, ihre Produktion auszuweiten, sondern ebenso auch auf Grund der chemischen und technischen Möglichkeiten, Fasern nach Maß ihrer Funktion entsprechend herzustellen und ihnen damit eine breite Skala von Einsatzmöglichkeiten zu geben, mit Sicherheit der weitaus größte Teil auf Chemiefasern entfallen, vorwiegend auf Synthetics.

Entwicklung der Polyesterfasern

Mit einer Produktionszunahme von 29 % auf 340 000 t im Jahre 1964 haben die Polyesterfasern ihre zweite Stelle hinter den Polyamiden behauptet. Während sich der Anteil an der Syntheticproduktion gegenüber 1963 praktisch nicht verändert hat, wird allgemein bis 1970 mit einer Steigerung von 20 auf 25 % gerechnet. An der Welt-Polyesterproduktion haben die endlosen Fäden einen Anteil von 30 %. Auf den europäischen Märkten haben die Polyesterfäden in erhöhtem Umfang im Maschensektor Eingang gefunden; während texturierte Polyamidfäden vornehmlich als elastische Garne und für die Verarbeitung im Teppichsektor hergestellt werden, verarbeitet man Polyesterfäden vornehmlich für die Herstellung von texturierten stabilisierten Garnen, wie sie als Trevira-Fäden unter der Bezeichnung «Schapira aus 100 % Trevira» und «Trevira 2000» bekannt sind.

Die Herstellung von texturierten Syntheticgarnen in der Welt betrug 1964 über 200 000 t. Polyamidfäden bilden den

überwiegenden Teil der Produktion. Doch auch von den Polyesterfäden wurde schon ein großer Prozentsatz texturiert.

Hoechst — größter und erfolgreichster Polyesterproduzent Kontinentaleuropas

Hoechst konnte 1964 die Syntheticfaserproduktion um 50 % erweitern und lag mit dieser Zuwachsrate doppelt so hoch wie der Durchschnitt der übrigen Syntheticfaserhersteller in der Bundesrepublik. Neben einer gut geplanten Kapazitätserweiterung ist die Ursache dieser Steigerung insbesondere in der Verfolgung des Qualitätsgedankens zu sehen. Je höher der Lebensstandard und die Ansprüche der Verbraucher an Textilien werden, um so mehr muß das Qualitätsprinzip die Richtschnur der Absatzpolitik sein. Da wir in Europa und insbesondere in der Bundesrepublik eine Textilindustrie haben, die diese Gedanken ebenso verfolgt und die technischen Voraussetzungen sowie die Erfahrung in der Verarbeitung von Synthefasern besitzt, darf der Zukunft optimistisch entgegengesehen werden. Darüber hinaus gilt es vor allem, durch ständige Neuentwicklungen vom Rohstoff bis zum fertigen Gewebe dem Handel und dem Verbraucher neue Impulse und Anreize zum Kauf zu geben.

Strukturwandel in der Textilindustrie

Bereits vor einem Jahr haben wir zu den Konzentrationsvorgängen in der ausländischen Chemiefaser- und Textilindustrie Stellung genommen. Im Laufe der letzten Jahre brachten ICI und Courtaulds für das Arrangement in der britischen Textilindustrie über 1 Milliarde DM auf. Die Vorgänge in England haben allgemein großes Aufsehen erregt, weil hier unter Führung der beiden Konzerne eine vertikale Integration über fast alle Bereiche der Textil- und Bekleidungsindustrie vor sich geht. Außer in Japan, wo die Verhältnisse schon seit längerer Zeit ähnlich sind, setzt nun auch ein Strukturwandel in Italien und Holland ein. In beiden Ländern wurden in den vergangenen Monaten, besonders in der Baumwollindustrie, mehrere potente Unternehmen fusioniert. In Frankreich wird von Regierungsseite geprüft, ob Konzentrationen in der französischen Textilindustrie opportun sind.

Auch in der Bundesrepublik befindet sich die Textilindustrie seit Jahren in einem strukturellen Wandlungsprozeß. Die Zahl der Unternehmen verringert sich von Jahr zu Jahr, und auch die Zahl der Beschäftigten ist seit Jahren rückläufig. Demgegenüber steht eine ständig steigende Produktionsleistung nicht nur in quantitativer Hinsicht, sondern vor allem in der Herstellung hochwertiger Erzeugnisse. Das internationale Lohngefälle, die steuerlichen Wettbewerbsverzerrungen und die Vorleistungen der Bundesrepublik auf zollpolitischem Gebiet haben gerade die deutsche Textilindustrie gezwungen, durch starke Rationalisierungsmaßnahmen ihre internationale Wettbewerbsfähigkeit zu verteidigen, was ihr mit Erfolg gelungen ist. Durch diese Maßnahmen hat sie einen hohen Modernisierungsgrad erreicht und ist inzwischen von einem lohn- zu einem kapitalintensiven Wirtschaftszweig geworden. Das Wachstum der Textil- und Bekleidungsindustrie ist entscheidend von den privaten Verbrauchsausgaben abhängig. Durch das seit Jahren steigende Realeinkommen wird der Teil des Einkommens, der für die Verwendung nicht unbedingt lebensnotwendiger Güter zur Verfügung steht, immer größer. Kaufkraft ist genügend vorhanden. Die Aufgabe der Textil- und Bekleidungsindustrie besteht mehr und mehr darin, neben der Deckung des notwendigen Bedarfs — das Problem hat sie in den Ländern mit höherem Lebensstandard längst gelöst —, von den Ausgaben des Verbrauchers einen möglichst großen Teil auf sich zu ziehen. Hierbei steht sie im Wettbewerb mit den Gütern und Leistungen des gehobenen Bedarfs, die in den letzten Jahren eine starke Expansion erlebten. Beispiele sind die Zunahme der Personenwagenkäufe, vermehrte Ausgaben für Reise

und Freizeit sowie die von Jahr zu Jahr steigenden Einzahlungen in die Bausparkassen. Da diese Güter und Ausgaben beim Verbraucher von vornherein eine gehobene Wertschätzung genießen, muß die Textil- und Bekleidungsindustrie *noch* intensiver und zielstrebtiger als bisher den Verbraucher ansprechen. Das ist einmal dadurch möglich, daß man den gesamten Werbeaufwand vergrößert und zusätzlich eine noch stärker marktorientierte Werbung betreibt. An den erforderlichen wachsenden Werbeaufwendungen wird die Rohstoffindustrie wie in der Vergangenheit sicher ihren Anteil übernehmen und auch auf dem Gebiet der Marktbeobachtung und Marktforschung der Textilindustrie sehr viele Informationen und Hilfe geben können. Darüber hinaus müßten jedoch zukünftig von der Textilindustrie selbst in größerem Ausmaß Mittel für die Werbung eingesetzt werden. Bei anderen Industriezweigen werden zum Teil erheblich größere Ausgaben in sichtbarer Werbung erbracht als von der Textilindustrie. Dazu einige Zahlen von 1964:

Waschmittelindustrie	20 % des Umsatzes
Kosmetikindustrie	14 %
Spirituosenindustrie	9 %
Textilindustrie	1 %

Nach speziellen Untersuchungen entsprach allein der Bruttowerbeaufwand der Zigarettenindustrie mit ca. 162 Mio DM etwa den gesamten Ausgaben für sichtbare Werbung für Textilien aller Art (157 Mio DM), d. h. Oberbekleidung, Wirk- und Strickwaren, Wäsche, Strümpfe und Teppiche, einschließlich der Gemeinschaftsaktionen (z. B. Oberbekleidung, Tischwäsche, Cottonova, Krawatten).

Um aber selbst vom Artikel her stärker in die Gütergruppe des gehobenen Bedarfs zu kommen, sollte durch ständige Neuentwicklung von Geweben und Bekleidungsstücken sowie modische Variationen immer wieder beim Verbraucher die Vorstellung geweckt werden, durch den Kauf von Textilien einen zusätzlichen Prestigegewinn zu erzielen. Eleganz und Schönheit sowie differenzierte Bekleidung für alle Lebensbereiche schaffen dazu die Voraussetzung. Die Möglichkeiten, die der Textil- und Bekleidungsindustrie gerade auf schöpferischem, aber auch auf technischem Gebiet gegeben sind, machen sie zu einem lebendigen und modernen Industriezweig, der durch seine Dynamik und die Vielschichtigkeit seiner Probleme und Aufgaben hohe Anforderungen an die in ihm tätigen Menschen stellt und deshalb begabten und phantasievollen Menschen immer ein interessantes und zukunftsreiches Betätigungsfeld bieten wird.

Produktion vollsynthetischer Fasern

	1963 t	1964 t	Veränderung %
Weltproduktion	1 331 500	1 695 000	+ 27
davon entfielen auf			
Fäden	778 000	965 000	+ 24
Fasern	553 500	730 000	+ 32
Polyamid	735 000	898 000	+ 22
Polyester	264 000	340 000	+ 29
Polyacryl	213 500	301 000	+ 41
sonstige	119 000	156 000	+ 31
Westeuropa	431 500	531 000	+ 23
davon entfielen auf			
Fäden	257 400	312 500	+ 21
Fasern	174 100	218 500	+ 26
Polyamid	245 800	289 000	+ 18
Polyester	93 000	118 000	+ 27
Polyacryl	64 900	86 000	+ 33
sonstige	27 800	38 000	+ 37
EWG	299 100	373 500	+ 25
EFTA	121 600	145 000	+ 19

Synthetic-Produktionsaufgliederung 1964 in %

	Fäden	Fasern
Polyamid	88	12
Polyester	30	70
Polyacryl	1	99
sonstige	43	57

Syntheticproduktion nach Ländern

	1963 t	1964 t	Veränderung %
USA	524 500	638 000	+ 22
davon entfielen auf			
Polyamid	314 500	365 000	+ 16
Polyester	93 000	112 000	+ 20
Polyacryl	95 000	131 000	+ 38
sonstige	22 000	30 000	+ 36
Japan	239 200	342 300	+ 43
davon entfielen auf			
Polyamid	80 100	119 100	+ 49
Polyester	62 300	85 600	+ 37
Polyacryl	36 000	61 600	+ 71
sonstige	60 800	76 000	+ 25
BR Deutschland	109 400	138 800	+ 27
Großbritannien	105 400	128 000	+ 21
Italien	77 400	100 000	+ 29
Frankreich	81 200	95 000	+ 17

Weltproduktion von Textilfasern

	1963		1964		Veränd. geg. Vorjahr %
	1000 t	%	1000 t	%	
Baumwolle	10 613	64,2	10 900	62,7	+ 2,7
Wolle	1 518	9,2	1 530	8,8	+ 0,8
Zellulosefasern	3 061	18,5	3 270	18,8	+ 6,8
Synthetics	1 332	8,1	1 695	9,7	+ 27,3
	16 524	100,0	17 395	100,0	+ 5,3

Adreßänderungen bitte sofort mitteilen!

Name und Vorname:

Beruf:

Alte Adresse Ort:

Straße:

Neue Adresse Ort:

Straße:

Datum:

Unterschrift:

Abonnent ☐ Mitglied VST ☐ VET ☐

Talon auf Postkarte geklebt oder in verschlossenem Kuvert mit 20 Rappen frankiert einsenden an:

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzliweg 12, 8810 Horgen ZH

Spinnerei, Weberei

Ueber die Möglichkeiten neuer Drahtgebungsmethoden

Professor H. W. Krause, ETH

Die gesamte Textiltechnik hat im vergangenen Jahrzehnt eine bedeutende Wandlung erfahren, welche zum Teil die Folge des stark anwachsenden Chemiefaserkonsums ist, andererseits aber mit der zwingenden Forderung nach größtmöglicher Wirtschaftlichkeit der Verarbeitungsmethoden zusammenhängt. Auf dem Sektor der Fertigung textiler Flächengebilde kommen vermehrt ganz neue Verfahren zur Anwendung, wie zum Beispiel «Tuf-ting» für die Teppich- und Deckenfabrikation oder die verschiedensten Methoden der Direktverarbeitung von Fasern unter Umgehung des eigentlichen Spinnprozesses. Die Fortschritte in der Garnherstellung basieren nun andererseits nicht auf der Einführung neuer Technologien, sondern sind das Resultat der wissenschaftlichen Untersuchungen, die sich in den vergangenen Jahren mit den Problemen des Fasertransportes durch die Karde, der Faserbewegung im Streckfeld und der Beanspruchung von Ring und Läufer befaßt haben. Die volle Auswertung der neugewonnenen Erkenntnisse stellt an den Maschinenbau hohe Anforderungen. Nur jene Konstruktionen, welche nach modernsten Methoden der Fertigungstechnik und mit der Präzision von Werkzeugmaschinen hergestellt werden, sind in der Lage, höchste Produktionsgeschwindigkeiten bei abgekürzten Spinnverfahren auf die Dauer zu gewährleisten.

Wenn hier einige Ueberlegungen über die Zukunft der Garnherstellungsmethoden angestellt werden sollen, so wird die zentrale Frage darin bestehen, ob und wie eine weitere Steigerung der Produktionsgeschwindigkeit in der letzten Verarbeitungsstufe, im eigentlichen Spinnvorgang, noch möglich sein wird. Literatur- und Patentschriften beweisen zur Genüge, daß allerorts nach technischen Lösungen, die einen Durchbruch der heutigen Produktionsgrenze erbringen, gesucht wird. Ausgehend von der heutigen Situation, seien im folgenden einige dieser neuen Vorschläge einer kritischen Betrachtung unterworfen.

Die Verfestigung des Faserverbandes durch Drahtgebung zur Bildung eines Garnes erfolgt heute beinahe ausschließlich mit der Ring-Läufer-Methode. Durch ausgewählte Formgebung beider Elemente und durch die Erhöhung der Präzision und Gleichmäßigkeit in der Herstellung kann die maximale Läufergeschwindigkeit unter günstigsten Bedingungen heute bis auf 40 m/s gesteigert werden. Diese Geschwindigkeitszunahme erhöht auch die Fadenzugkraft und damit die Fadenbruchgefahr, besonders bei großen Kopsformaten und relativ empfindlichem Spinnmaterial. Aus diesem Grunde hat sich in der Streichgarnverarbeitung das Spinnen mit Spindelaufsatz — übrigens eine Erfindung, welche schon 1894 patentiert worden war — mit Erfolg durchgesetzt. Man erinnert sich, daß an der Messe 1963 in Hannover praktisch sämtliche Streichgarnspinnmaschinen mit Spindelaufsätzen in Betrieb zu sehen waren. Daß sich diese Erfindung erst heute durchzusetzen vermag, hängt ohne Zweifel mit den heute gegebenen Möglichkeiten der modernen Methoden in der Massenfertigung, die hohe Oberflächengüte und Präzision bieten können, zusammen.

Zwei Vorteile ergeben sich aus der Anwendung von Spindelaufsätzen. Erstens wird durch die Bremswirkung des um die Spindel gelegten Fadenstückes die Zugkraft im Garn zwischen Vorderzylinder und Spindelspitze stark reduziert, und zweitens konzentriert sich die Drehungs-erteilung auf diese kurze Garnstrecke unter voller Auswirkung bis zum Spindeldreieck. Je nach Ausbildung des Spindelaufsatzes kann der Spinnballon reduziert oder voll-



Abb. 1

Spindelaufsatz für ballonloses Spinnen
(Rieter AG, Winterthur)

kommen unterdrückt werden. Beim ballonlosen Spinnen wird der Faden durch eine Nute oder einen Bügel (Abb. 1) an der Spindelspitze mitgenommen und in spiralförmigen Windungen um die Spindel und die Kopshülse gewickelt, bis zum Durchzug durch den Läufer. Die Fadenzugkraft im Aufwindeteil, also zwischen Läufer und Kops, ist dabei meist höher als beim gewöhnlichen Ballonspinnen, weshalb sich auch festere Kopse mit entsprechendem Gewichtsgewinn ergeben. Diese erhöhte Spannung wird aber durch die mehrfache Umschlingung um Hülse und Kops stark abgebaut, weshalb in der freien Garnstrecke nur noch geringe Fadenkräfte wirksam sind. Beim Spinnen mit reduziertem Ballon kann beispielsweise mittels rotierendem Flyer der Ballondurchmesser auf einen bestimmten Minimalmaß gehalten werden, womit die Fadenkraft innerhalb gewisser Grenzen bleibt, ohne daß auf die dämpfende und ausgleichende Wirkung, welche der Ballon selbst ausübt, verzichtet werden muß.

Die geschilderten Maßnahmen gestatten somit auch bei weichen Garnen eine Steigerung der Spindeldrehzahl bis zur Grenze der zulässigen Läufergeschwindigkeit. Die eigentliche Limitation des Ring-Läufer-Spinnverfahrens bildet heute die Läuferbelastung, und es ist deshalb naheliegend, daß in der Entwicklung teilweise vollkommen neue Wege bei der Drahtgebung eingeschlagen werden.

Bezüglich der Drehzahlsteigerung stellt die japanische Topfspinnmaschine von Mitsubishi (Abb. 2) einen gewissen Fortschritt dar, indem mit einer Drehzahl von 20 000 Touren pro Minute gearbeitet werden kann, bei relativ geringen Fadenzugkräften in der Spinnstrecke. Die Maschine ist in erster Linie für die Herstellung von feinen Kammgarnen vorgesehen. Nach dem Passieren eines Doppelriemenstreckwerkes wird das Garn bei einer Ge-

schwindigkeit von 29—36 m/min von einem pneumatischen Falschdrahtelement angesaugt, womit eine Luntenverfestigung am Austritt aus dem Streckwerk erzielt wird. Die Luftdüse besorgt gleichzeitig auch das Einführen des

Mitsubishi-Topfspinnmaschine
Spinntopf mit Drehungsgebungseinrichtung und Aufwickelvorrichtung

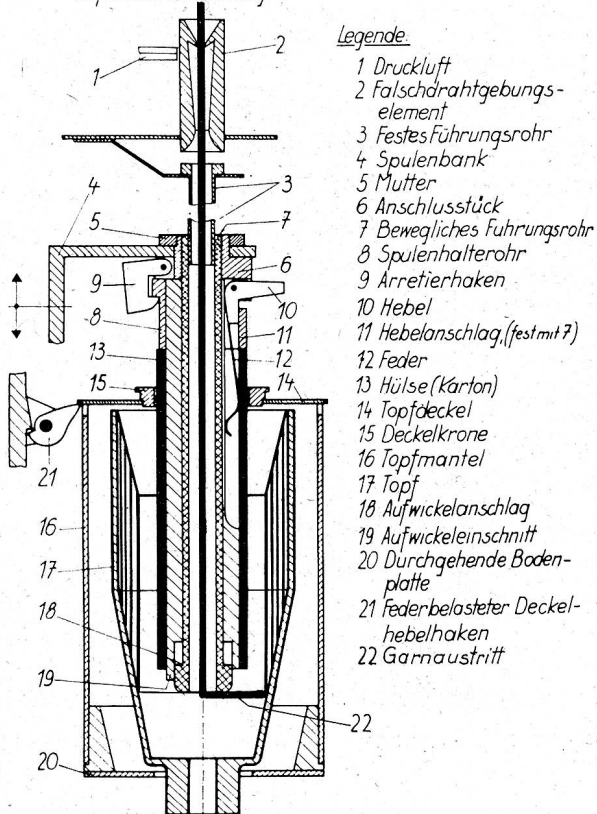


Abb. 2

Luntenanfangs in das Fadenführrohr, welches durch eine geeignete Vertikalbewegung das unten austretende Garn in gleichmäßigen Schichten in den rotierenden Topf ablegt. Nach erfolgter Topffüllung von ca. 100 g Material wird die Drehzahl auf 10 000 T/min reduziert und das Umspulen auf die zentrisch eingeführte Hülse eingeleitet. Das Rückspulen auf den Kern erfolgt außerordentlich rasch; für ein Garn von 16 tex errechnet sich eine Rückspulzeit von etwa 15 Sekunden, womit die Wirtschaftlichkeit durch den Umspulvorgang, der einen Unterbruch der Spinnzeit bedeutet, praktisch nicht beeinflusst wird. Ist das Umspulen beendet, so werden die Spulen gemeinsam pro Maschinenseite aus den Zentrifugen gehoben und lassen sich dann durch das Bedienpersonal abziehen. Gewisse Schwierigkeiten entstehen, weil bei Fadenbruch das Andrehen nicht möglich ist. Das Garn läßt sich zwar ohne weiteres wieder in die rotierende Zentrifuge einführen, und es wird sich ohne Störung an den bereits bestehenden Garnkuchen anlegen. Beim Rückwinden entstehen aber dadurch Teilspulen, und es verbleibt Garnmaterial im Topf, welches von Hand entfernt werden muß. Als größte Nachteile sind das begrenzte Fassungsvermögen und der beträchtliche Leistungsaufwand für Topfantrieb und Drucklufterzeugung anzusehen. Bezieht man den Energiebedarf auf gleiche Produktionsmengen, so ergibt sich für das Topfspinnen eine rund doppelt so hohe Zahl im Vergleich zum Ringspinnen. Wir ersehen hieraus, daß dieses an sich nicht neue Verfahren — Chemiefaser- und Bastfaserindustrie arbeiten schon seit Jahren mit Spinnzentrifugen — kaum eine wirtschaftliche Lösung für erhöhte Spinnengeschwindigkeiten darstellt.

Man kommt heute zur Auffassung, daß eine wesentliche Steigerung der Produktion beim Verspinnen eine vollständig neue Spinntechnik erfordert, wahrscheinlich ohne Verwendung von Ring und Läufer. Wir wollen einige dieser Möglichkeiten, die man in englischer Bezeichnung «Ringless Spinning» oder «Break Spinning» benennt, etwas näher beschreiben. Worin liegt der prinzipielle Unterschied gegenüber dem konventionellen Spinnverfahren? Das Wesen der bekannten Spinn- und Zwirnverfahren besteht darin, daß entweder die Ablaufspule oder der zu bewickelnde Garnkörper um seine Längsachse rotiert und der Faden in dieser Längsachse abgezogen, respektive zugeführt wird. Sieht man vom Doppelzwirnverfahren ab, so läßt sich grundsätzlich postulieren, daß eine echte Drahterteilung nur zustande kommen kann, wenn Abwickel- oder Auflaufspule selber das drallgebende Organ darstellt. Pro Umdrehung des Drallgebers entsteht dabei im Garn oder Zwirn ebenfalls eine Drehung. Wird dem Garn im Durchlauf, zwischen Lieferstelle und Aufwickelorgan, Drehung aufgeprägt, so entsteht sogenannter Falschdraht. Die Drehung entsteht lediglich im Garnstück vor dem Drallgebungsorgan, während das auslaufende Material wieder den Drehungszustand der Lieferspule aufweist. Man benützt dieses Prinzip bekanntlich in der Streckzone der Streichgarnspinnmaschine und vor allem bei der kontinuierlichen Herstellung der Helanca-Garne. Warum annullieren sich die Drehungen beim Durchlauf durch das Drahtgebungsorgan? Würde das Garn nicht transportiert werden, so müßte vor und nach dem Drallgeber dieselbe Drehungszahl, allerdings in entgegengesetztem Drehsinn, auftreten. Wird das Garn durchgezogen, so kompensieren sich Z- und S-Drehungen zum drehungsfreien Zustand auf der Ablieferungsseite. Ließe es sich andererseits verhindern, daß auf der einlaufenden Seite des Drallgebers Drehungen auftreten, dann müßte natürlich im auslaufenden Garnstück bleibende (echte) Drehung entstehen. Ein derartiger Zustand bedingt aber, daß der Faserzusammenhalt auf der Einlaufseite aufgehoben wird. Abbildung 3 zeigt dementsprechend das generelle Prinzip

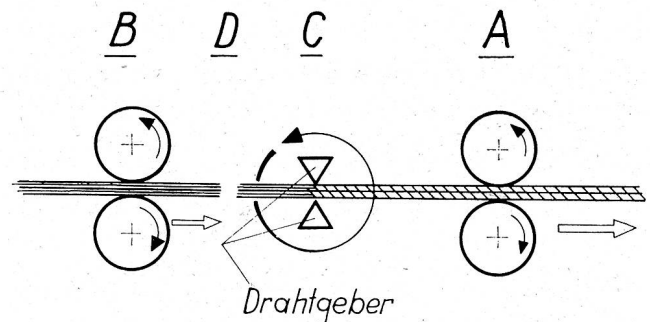


Abb. 3

Prinzip des Offen-End-Spinnens

des «break spinning» oder «Offen-End-Spinnens». Nach der Lieferstelle (B) wird die Lunte aufgelöst (D) und bei der Drahtgebung wieder zusammengefügt, wobei erst nach Passieren des Drallelementes (C) eine Verdrehung des Faserverbandes entsteht. Um Drehung zu erhalten, muß also bei solchen Verfahren der Zusammenhalt im Vorgarn aufgehoben werden. Die konstruktiven Lösungen bekannter Offen-End-Spinnverfahren stellen deshalb Varianten bezüglich der Durchführung der Vorgarnauflösung und der Drahtgebungsmittel dar. Die Vorgarnauflösung in Einzelfasern oder Einzelfaserbüschel und die anschließende Zusammenfassung im Drallorgan muß dabei natürlich derart erfolgen, daß eine ausreichende Gleichmäßigkeit des Garnes zustande kommt. Gerade diese Forderung bietet technisch die größten Schwierigkeiten. Die Einteilung bestehender Verfahren kann nach dem Gesichtspunkt der Faserspei-

sungsart (kontinuierlich oder büschelweise) oder nach der Methode der Drallerteilung (positiv mechanisch oder pneumatisch) erfolgen.

Barker hatte 1930 in Leeds ein Verfahren entwickelt, bei dem die Vorgarnlunte intermittierend abgerissen wurde. Abbildung 4 illustriert diese Spinnereinrichtung. Ein Abreißzylinder, welcher gleichzeitig das Drallorgan dar-

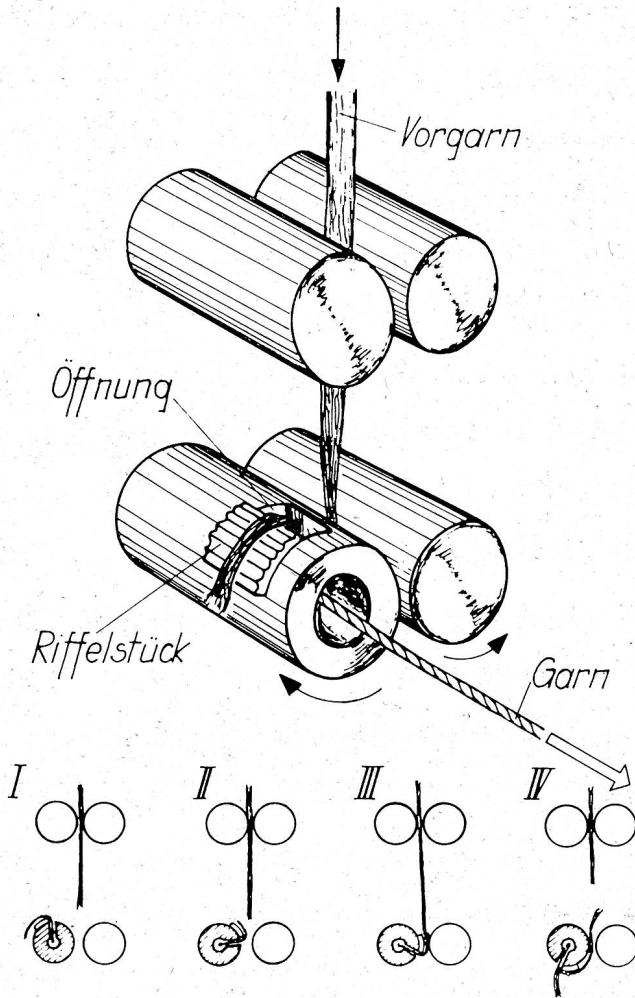


Abb. 4

Büschelweise Faserzufuhr, System Barker

stellt, hat eine radiale Eintrittsöffnung und eine axiale Austrittsöffnung. Mit jeder Umdrehung erfaßt das erhöhte Riffelstück des Abreißzylinders ein Faserbüschel, welches mit dem Ende des bereits gesponnenen Garnes verlötet wird. Das resultierende Garn besteht somit aus einer Serie von verzwirnten Faserbüscheln, wobei die Faserbüschelzahl gleich der Drehungszahl in einer gegebenen Fadenzahl ist. Solche Garne werden deshalb ausgeprägt kurzperiodische Querschnittsschwankungen aufweisen, dürften aber, gerade infolge der gleichbleibenden »Dosierung«, über mittlere und große Längen sehr gleichmäßig erscheinen. Immer wieder sind Versuche unternommen worden, um dieses Prinzip kommerziell zu verwerten. Am bekanntesten ist die Ausföhrung von Kyame¹ und Cope-land, welche in den Southern Region Research Laboratories in den USA entwickelt wurde (Abb. 5). Die Vorgarnlunte I wird dem Mundstück F zugeführt und die Fasern unter der Wirkung eines Saugluftstromes an der Perforation C des rotierenden Spinnkopfes A deponiert. Eine Bohrung B im Spinnkopf dient dem Abzug dieser Faser-

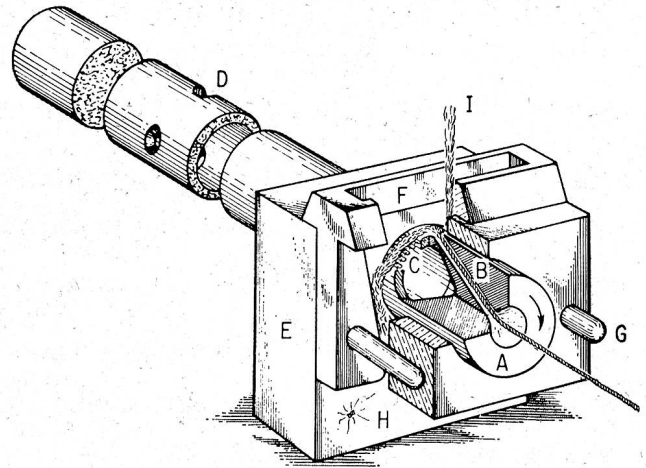


Abb. 5

Spinnvorrichtung nach Kyame, S.R.R.L., USA

TEIL

gebung erfolgt. Baumwollgarne von Ne 10 (60 tex), die nach diesem Verfahren hergestellt worden sind, weisen Reißwerte von 11 Reißkilometern und 8 % Bruchdehnung auf.

Von den Verfahren mit kontinuierlicher Faserzufuhr verdient das Spinnprinzip von Meimberg besondere Beachtung (Abb. 6). Die Auflösung der Vorgarnlunte oder

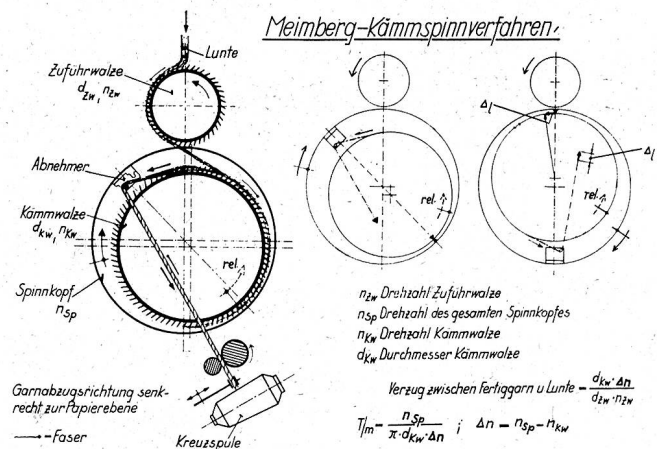


Abb. 6

evtl. des Kardenbandes erfolgt bei der Uebertragung von der Zufuhrwalze auf die Kämme- walze, ähnlich der Faser- übertragung vom Vorreißer auf den Tambour bei einer Karde. Aus der Garnitur dieser Kämme- walze wird die Faserschicht durch ein weiteres rotierendes Element, eine Art Abstreiffinger, abgenommen. Dies geschieht dadurch, daß zwischen Kämme- walze und Abnehmer eine Drehzahl- differenz besteht, so daß sich die eigentliche Garnliefer- geschwindigkeit aus der Multiplikation der Differenz- drehzahl mit dem Umfang der Kämme- walze ergibt. Für die Drehungserteilung maßgebend ist die Drehzahl des Ab- nehmers (Spinnkopf) und die Abzugsgeschwindigkeit. Will man beispielsweise ein Garn mit 400 Drehungen pro Meter bei 50 m/min Liefergeschwindigkeit produzieren, so muß der Spinnkopf mit 20 000 Touren pro Minute betrie- ben werden. Bei einem Kämme- walzenumfang² von 0,18 m berechnet sich daraus die Kämme- walzendrehzahl zu 19 722

T/min, was eine Oberflächengeschwindigkeit an der Nadelgarnitur von rund 3550 m/min ergibt. Mit dieser hohen Geschwindigkeit wird also der Faserverband von der Zufuhrwalze, die je nach Vorgarnfeinheit etwa 1 m/min Material liefert, abgezogen und dabei praktisch bis zu den Faserelementen aufgelöst. Wie die Abbildung angibt, kehrt die Transportrichtung für jede Faser um, da die Fasern auf der Kämmwalze zu einer «Endstation» gelangen und von hier wieder rückwärts durch den Abnehmer herausgezogen werden. Das Prinzip dieses Spinnverfahrens ist theoretisch recht interessant, doch erscheint eine wirtschaftliche Auswertung angesichts des recht komplizierten Aufbaues eher fraglich.

Wird Luft als Transportmittel oder gar zum Zweck der Drallerzeugung verwendet, so kann ein Spinnaggregat mechanisch wesentlich einfacher gestaltet werden. In einem Verfahren, das kürzlich in der japanischen Fachliteratur beschrieben worden ist³, wird ein Luftstrom in Verbindung mit einer Schlägerwelle für die Separation der Fasern der Vorgarnlunte benützt (Abb. 7). Die Tren-

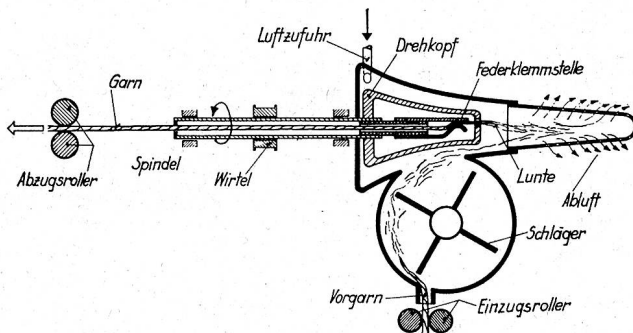


Abb. 7

Pneumatisch-mechanisches Spinnverfahren

nung von Fasern und Luft erfolgt mittels perforiertem Korb, bei dem die Luft nach außen abströmt, während die eingebrachten Fasern in das rotierende Ende des entstehenden Garnes eingesponnen werden. Das Drallelement, ähnlich einer Falschdrahtspindel, erhält einen mechanischen Antrieb und besitzt eine Federklemmstelle, um die Rotation positiv auf das Garn übertragen zu können. Mit dieser Einrichtung sind Baumwollgarne hergestellt worden bei einer Spindelgeschwindigkeit von 20 000 T/min, und es wurden Reißfestigkeiten von ca. 70 % eines vergleichbaren Ringspinnungsgarnes erreicht. Im Prinzip erscheint dieses System recht brauchbar, doch dürfte die große Schwierigkeit in der regelmäßigen Dosierung und Faseranspinnung bestehen. Außerdem wird vermutlich auch mit einem bestimmten Faserverlust in der Abluft zu rechnen sein.

Ein Verfahren, bei dem auf mechanisch rotierende Organe gänzlich verzichtet wird, hat Goetzfried⁴ in Deutschland bis zu einer Stufe entwickelt, da sich annehmbare Garne mit dem Aussehen und der Festigkeit etwa eines Streichgarnes herstellen lassen. Das sehr einfache Prinzip geht aus Abbildung 8 hervor. In einem Drallrohr wird mittels tangential eingeblasener Luft ein Luftwirbel erzeugt. In diesen führt man seitlich das aufgelöste Vorgarn ein, so daß im Zentrum des Luftwirbels das Einzwirnen an den bestehenden Faden erfolgen kann. Die Fadenabzugsrichtung ist der Luftbewegungsrichtung entgegengesetzt, es tritt also auch hier eine Umkehr der Faserstellung ein. Die Einfachheit dieses Verfahrens ist bestechend. Die Problematik dürfte aber wiederum in der gleichmäßigen Dosierung der Faser- und in der Führung der Einzelfasern im Luftstrom bestehen. Außerdem

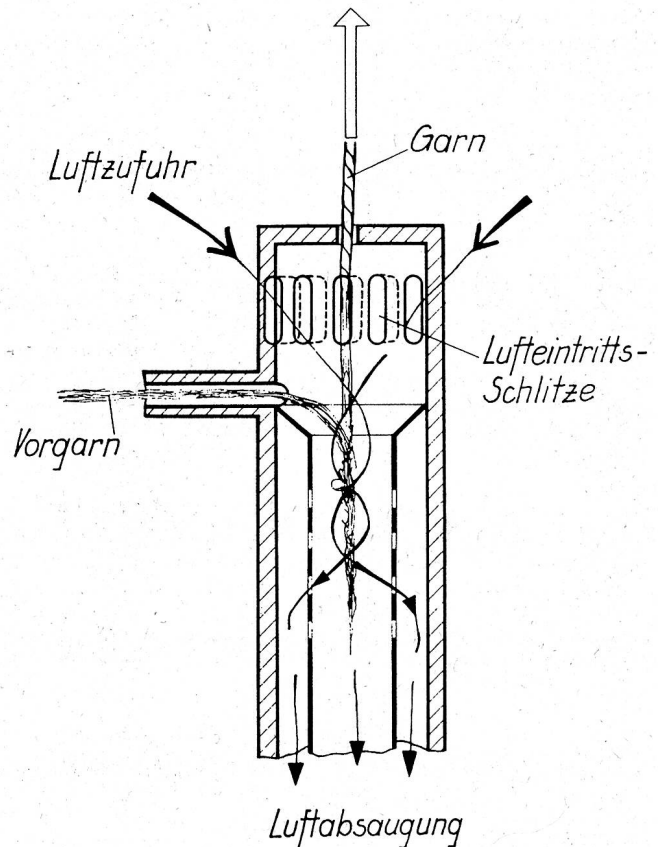


Abb. 8

Luftspinnverfahren nach Goetzfried

müßte Gewähr dafür gegeben sein, daß möglichst alle zugeführten Fasern auch wirklich an das Fadenstück angedreht werden und nicht etwa in die Absaugluft gelangen.

Um die Faserorientierung beim Anfügen in der Drallzone besser beherrschen zu können, sind auch schon verschiedene Versuche unter Zuhilfenahme eines elektrostatischen Feldes unternommen worden. Abbildung 9 zeigt

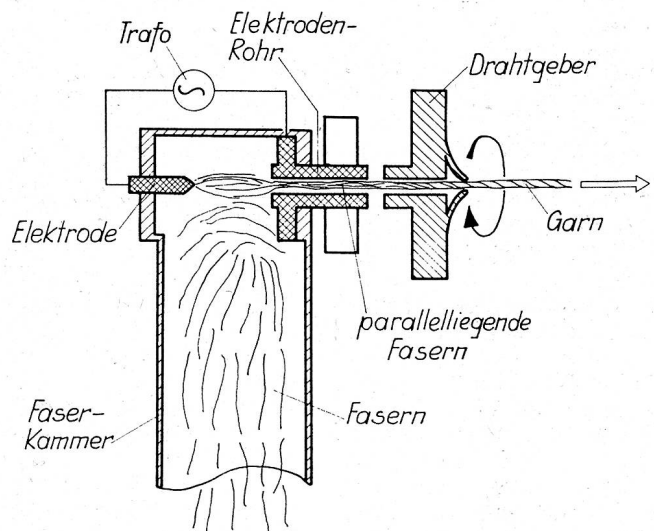


Abb. 9

Fasergleichrichtung im elektrostatischen Feld

eine derartige Einrichtung, bei der die durch eine Kammer pneumatisch zugeführten Fasern zwischen zwei Elektroden parallel gerichtet werden, um in diesem Zustand in das entstehende Garn eingezwirnt zu werden. Die technische Verwirklichung solcher Methoden dürfte aber auf beträchtliche Schwierigkeiten stoßen, ist es doch bekannt, daß elektrostatische Teppichbeflockungsverfahren nur für ganz bestimmte Fasern, die mit speziellen Präparationen versehen sind, erfolgreich betrieben werden können.

Mit dieser kurzen Uebersicht der nichtkonventionellen Spinnmethoden ist gezeigt worden, daß verschiedene Entwicklungen in den möglichen Bereich der technischen Verwirklichung gelangt sind. Verfahren, bei denen die Aufwindespulen von der Aufgabe der Drallgebung befreit werden, stellen produktionstechnisch sehr interessante Lösungen dar, weil das entstehende Garn direkt auf Kreuzspulen gewunden werden kann, wobei heute Aufwicklungsgeschwindigkeiten bis zu 1000 m/min ohne weiteres realisierbar wären. Es sind außerdem beliebig große Spulenformate denkbar, weil die Aufwicklung nicht mehr innerhalb eines Spinnballons oder im Topf erfolgen muß. Da nur eine Luftmasse oder ein leichtes Drallelement in Rotation versetzt zu werden braucht, so ist prinzipiell eine Produktionssteigerung um ein vielfaches möglich. Vergleichsweise sei erwähnt, daß eine Helanca-Falschdrahtspindel heute im Dauerbetrieb mit 300 000 T/min arbeiten kann.

Auf das Problem der Beherrschung des Transportes der Einzelfasern ist bereits hingewiesen worden. Auf eine zweite Hauptschwierigkeit, nämlich die Kostenfrage eines

solchen neuen Spinnverfahrens, sei abschließend noch eingetreten. Für einen Spinnereibetrieb würde sich grundsätzlich die Frage stellen, ob er auf die Benützung der bereits abgeschriebenen Ringspinnmaschine verzichten und an deren Stelle mit einem neuen Verfahren arbeiten möchte, das rund 15 % Amortisation und Zinsen erfordern würde. Um in einem Beispiel mit runden Zahlen zu rechnen, sei angenommen, daß die Lohnkosten des Ringspinnens und der Spulerei auf je Fr. —20/kg zu stehen kommen und daß eine Ringspindel eine Jahresproduktion von 200 kg aufweise. Für einen neuen Spinnkopf, der mit fünf-facher Produktionsgeschwindigkeit arbeiten könnte und bei dem der Lohnaufwand je Kilo Garn für Spinnen und Spulen nur noch Fr. —10/kg betragen würde, dürfte die Investition pro Spinnstelle maximal Fr. 2000.— betragen, um wirtschaftlich zu sein. Könnte die Spinnengeschwindigkeit hingegen nur verdreifacht werden, so dürfte die neue Spinneinrichtung nicht über Fr. 1200.— pro Spinnkopf zu stehen kommen. Bedenkt man, daß eine Ringlos-Spinneinrichtung eine Kombination von Spinnmaschine und Kreuzspulmaschine darstellen wird, so erscheint ein Verkaufspreis von Fr. 2000.— realistischer. Diese Ueberlegung zeigt somit, daß nur durch eine ganz bedeutende Steigerung der Liefergeschwindigkeit ein neues Spinnverfahren wirtschaftlich attraktiv gemacht werden kann.

¹ Textile World 1962, May, S. 70

² VDI-Berichte, 1957, Band 22, S. 39

³ The Textile Machinery Society of Japan, 1964, September, S. 152

⁴ Zeitschrift der gesamten Textilindustrie, 1959, S. 252

Höhere Spindeldrehzahlen in der Ringspinnerei

Ernst Schweizer, dipl. Masch.-Ing. ETH

Zur schärferen Prüfung der Garnfestigkeit auf der Ringspinnmaschine wird man die Spindeldrehzahl erhöhen. Umgekehrt könnte man die Maschinen langsamer laufen lassen, um weniger Fadenbrüche zu verursachen. Will man jedoch ein besseres Garn mit höherer Spindeldrehzahl, weniger Fadenbrüchen und erhöhter Spindelzuteilung pro Spinnerin produzieren, so muß man ganz besonders hohe Anforderungen an die Qualität der Ringspinnmaschinen, des Vorgarns und an die Umgebungsbedingungen stellen. Diese dritte Möglichkeit ist zweifellos die interessanteste. Durch die Konjunkturdämpfungsmaßnahmen hat sie einen zusätzlichen Impuls erhalten.

Tendenz zu höheren Spindeldrehzahlen

Spindeldrehzahlen von 10 000 bis 12 000 T/min gelten für moderne Baumwollringspinnmaschinen als ganz normal. Als Spitzenwert ist vor kurzem 13 500 T/min bekannt geworden. Damit rückt die praktische Betriebsdrehzahl in bedrohliche Nähe der an Ausstellungen propagierten Höchstdrehzahl von 15 000 T/min. Unter sehr günstigen Laborbedingungen ist es mit einer einzelnen Spindel und der geeigneten Spinnring-Ringläufer-Kombination bei einem Ringdurchmesser von 50 mm sogar möglich, ein Baumwollgarn Ne 50 mit 21 200 T/min zu spinnen.

Energiekosten bei hohen Spindeldrehzahlen

Die Leistungsaufnahme einer Ringspindel mit vollem Kops steigt angenähert mit der dritten Potenz der Drehzahl an. Der größte Teil der Antriebsenergie wird bei höheren Drehzahlen über die Luftreibung in Wärme verwandelt, die mit der Klimaluft abgeführt werden muß und damit zusätzliche Kosten verursacht. Werden diese berücksichtigt, so wird der Gewinn, welcher durch die Mehrproduktion bei höherer Spindeldrehzahl erzielt wird, durch den Mehraufwand für Antriebsenergie aufgezehrt, wenn man die Spindeldrehzahl auf 14 000 bis 15 000 T/min oder darüber hinaus erhöht. Bei den heutigen Aussichten

auf elektrische Energie aus Atomkraftwerken zu günstigen Preisen besteht die berechtigte Hoffnung, daß sich diese Zahl weiter nach oben verschieben wird, bevor sie im praktischen Betrieb überhaupt erreichbar ist. So wird der Einwand, daß hohe Spindeldrehzahlen, von der Energiekosten Seite aus betrachtet, unwirtschaftlich seien, weiterhin gegenstandslos bleiben.

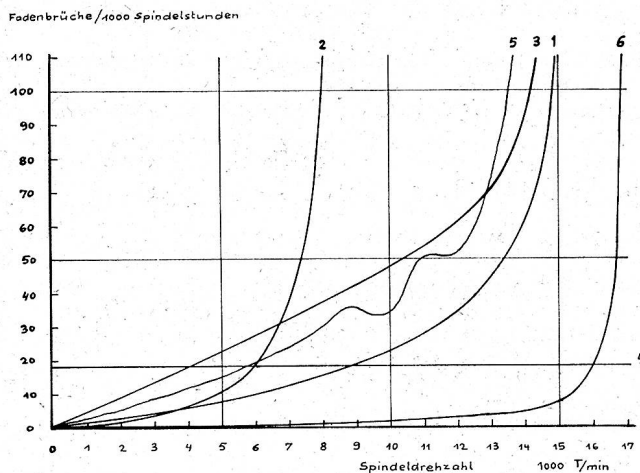
Spindeldrehzahl als Kennzahl für die Garnfestigkeit

Die Beanspruchung des Fadens in der Spinnzone steigt annähernd mit dem Quadrat der Spindeldrehzahl an. Bei 13 500 T/min liegt sie beispielsweise doppelt so hoch wie bei 9600 T/min. Dadurch werden bei höherer Spindeldrehzahl bereits auf der Ringspinnmaschine wesentlich mehr schwache Stellen herausgebrochen, welche nachher die Weiterverarbeitung stören würden. Berücksichtigt man dabei, daß ein Fadenbruch gemäß Untersuchung durch das Betriebswissenschaftliche Beratungsbüro W. E. Zeller, Kilchberg, auf der Ringspinnmaschine rund neunmal weniger kostet als auf dem Webstuhl, so ist es naheliegend, möglichst viele Fadenbrüche auf diese Art zu verbilligen. Der Weiterverarbeiter ist somit ganz besonders an einer hohen Spindeldrehzahl interessiert. So kann bei vertikal organisierten Betrieben die Tendenz zu hohen Spindeldrehzahlen besonders gut beobachtet werden.

Spindeldrehzahl und Fadenbruchzahl

Zeichnet man die Fadenbruchzahl/1000 Spindelstunden in Funktion der Spindeldrehzahl auf, wie dies im folgenden Diagramm rein schematisch gemacht wurde, so erhält man eine Kurve, die bei Null beginnend (bei stillstehenden Spindeln kann es keine Fadenbrüche geben), am Anfang flach ansteigt, bei 10 000 T/min irgendwo zwischen 10 und 40 durchläuft und spätestens bei 15 000 T/min sehr hohen Werten zustrebt. Dieser normalerweise bei modernen Ringspinnmaschinen anzutreffende Verlauf der Kurve ist mit 1 bezeichnet.

Die Kurve 2 stellt das Fadenbruchverhalten bei ausgezeichneter Garnfestigkeit und beispielsweise schlecht zentrierten Spindeln dar. Die Fadenspannungsspitzen erreichen bereits bei 8000 T/min so hohe Werte, daß Stellen normaler Festigkeit zerrissen werden. Der Fehler könnte auch bei den Spinnringen, am Sauschwänzchen, an den Läuferreinigern, an der Einfädelöffnung des Antiballonrings usw. liegen. Mit Fadenspannungsspitzenmessungen läßt er sich auf einfache und schnelle Art lokalisieren. Es ist auch möglich, daß es sich um die Ueberlagerung verschiedener Fehlereinflüsse handelt. Bevor eine solche Maschine jedoch zur Prüfung des Fadens bei hohen Spindeldrehzahlen verwendet werden kann, müssen alle diese Fehler beseitigt werden oder, falls sich dies nicht mehr lohnt, ist sie zu gegebener Zeit durch eine neue zu ersetzen.



Kurve 3 zeigt den umgekehrten Fall. Die Fadenspannungsspitzen nehmen erst bei 14 000 T/min so hohe Werte an, daß sie in den Bereich der normalen Garnfestigkeit in der Spinnzone reichen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Festigkeit des Fadens in der Spinnzone wesentlich unter dem mit dem Reißapparat festgestellten Wert liegt. Dies ist zum Teil darauf zurückzuführen, daß die Drehungen nicht voll in die Spinnzone hinaufspringen, durch die Reibung am Antiballonring oder am Sauschwänzchen sogenannte falsche Drehung entstehen kann oder die Klemmung der Fasern am Ausgangszylinder ungenügend ist. Ferner spielt die Luftfeuchtigkeit eine große Rolle, wie

auch die Feuchtigkeit des Vorgarns, wenn es sich — aus Räumen mit anderer Feuchtigkeit kommend — noch nicht ganz akklimatisiert hat. Entsprechend der Kurve 3 treten bereits bei ganz geringen Fadenspannungen relativ viele Fadenbrüche auf. Das Garn muß also äußerst schwache Stellen aufweisen. Diese können schon im Vorgarn enthalten sein, durch Anstoßen der Vorgarnspulen beim Reinigen der Maschinen entstehen oder auf Faserstauungen im Streckwerk zurückzuführen sein. Es kann sich aber auch um Faserflug handeln, der beim Reinigen einer benachbarten Maschine aufgewirbelt wird, sich an den Faden ansetzt und als Fluse im Läufer verfängt. Ohne nachteilige Folgen kann man eine Maschine, welche diese Fadenbruchcharakteristik aufweist, bei höheren Spindeldrehzahlen laufen lassen, beispielsweise bei 13 000 T/min. Die Zunahme der Fadenbrüche ist nur eine scheinbare, da bei der höheren Spindeldrehzahl proportional mehr Garn gesponnen wird. Man wird aber auch in diesem Falle der Ursache nachgehen und diese wenn möglich beseitigen.

Kurve 4 stellt einen Spezialfall von äußeren Störungen dar, die unabhängig von der Spindeldrehzahl in durchschnittlich gleichen Zeitabständen eintreten. Die bei Kurve 3 erwähnten Dünnstellen im Vorgarn fehlen dagegen gänzlich. Je schneller diese Maschine laufen würde, um so kleiner wäre die auf die Garmlänge bezogene Fadenbruchzahl. In dieser reinen Form wird dieser Fehler einfluß vermutlich in der Praxis selten oder nie anzutreffen sein.

Dagegen kann man hin und wieder der Kurvenform 5 begegnen, die nichts weniger aussagt, als daß die Maschinen bei einer leicht erhöhten Spindeldrehzahl unter Umständen weniger Fadenbrüche ergeben können als vorher. Auch dafür gibt es eine ganze Reihe von möglichen Ursachen, die wiederum nur durch eine genaue Untersuchung der Fadenspannung auseinandergehalten werden können. Angefangen beim ganz einfach falsch gewählten Läufer geht es über Läuferschwingungen, Spindelschwingungen, Ringbankschwingungen usw. bis zu den Gebäudeschwingungen, die bei bestimmten Maschinendrehzahlen angeregt werden können.

Schlußendlich zeigt die Kurve 6 einen Verlauf, den man, weitere Entwicklungen selbstverständlich vorbehalten, für die nächsten 10 Jahre als ideal betrachten könnte. Um die Kluft zwischen Theorie und Praxis nicht allzugroß werden zu lassen, wollen wir beifügen, daß es sich dabei um ein ziemlich hart gedrehtes Garn aus bester langstapligter Baumwolle handle.

Belastungsträger für Ringspinnmaschinen und Flyerstreckwerke

Es ist eine bekannte Tatsache, daß im Spinnereilabor Garne von besserer Qualität hergestellt werden können als im praktischen Betrieb. Der Grund hierfür liegt in der Unmöglichkeit, an Tausenden von Spinnstellen genau die gleichen Arbeitsbedingungen herzustellen. In der Spinnerei müssen Sicherheiten einkalkuliert werden, wenn keine Produktionsstörungen eintreten sollen. Diese in der Praxis gemachten Erfahrungen führen zu der Forderung nach einer immer höher werdenden Präzision aller Streckwerkzeuge, insbesondere der Belastungsträger. Das Ziel des Streckwerkherstellers muß sein, eine immer besser werdende Gleichheit der Arbeitsbedingungen an allen Spinnstellen garantieren zu können.

In den vergangenen Jahren wurden bereits Fortschritte in dieser Richtung erzielt. Es sei nur an den verbesserten Rundlauf der Ober- und Unterwalzen erinnert. Erst durch die höhere Rundlaufgenauigkeit war es möglich, den Hoch- und Höchstverzug bei geringerer Dublierung auf breiter Basis einzuführen.

Noch vor ca. 15 Jahren wurde dem exakten Rundlauf der Ober- und Unterwalze keine allzu große Bedeutung

beigemessen. Heute ist dies ganz anders. Jedermann weiß, wie wichtig gerade dieser Punkt für die Erzeugung von Qualitätsgarnen ist. Es werden sich nun gleichartige Erkenntnisse bei der Beurteilung der Höhe und Gleichheit der Belastungsdrücke mehr und mehr durchsetzen (Fig. 1).

Diese Ueberlegungen sowie der zunehmende Trend zur Verarbeitung von synthetischen Fasern gaben die Richtschnur bei der Entwicklung und Auslegung des Belastungsträgers UT 600 der Spinnfabrik Süssen, Schurr, Stahlecker & Grill GmbH, Süssen/Westdeutschland (in der Schweiz durch die Firma Theo Schneider & Co., 8640 Rapperswil SG, vertreten).

Im folgenden wird auf einige technische Fragen eingegangen, welche im Zusammenhang mit dieser Neuerung wichtig scheinen:

1. Belastungsdruck

In vielen Spinnereien kann beobachtet werden, daß die Belastungsdrücke in ihrer Höhe von Spinnstelle zu Spinnstelle zum Teil sehr stark variieren. Die Folge ist eine unterschiedliche Garnqualität und in extremen Fällen

erhöhte Fadenbruchzahlen. Vielfach konnte auch festgestellt werden, daß die schon von Haus unterschiedlichen Federn im Laufe der Jahre immer weiter voneinander abweichen. Federn haben den großen Vorteil, daß sie fast masselos arbeiten. Sie werden jedoch im Laufe der Zeit mehr oder weniger ermüden. Wichtig für den Praktiker ist daher (Fig. 2):

- a) den Federdruck jederzeit kontrollieren zu können und
- b) die Möglichkeit der Nachjustierung.

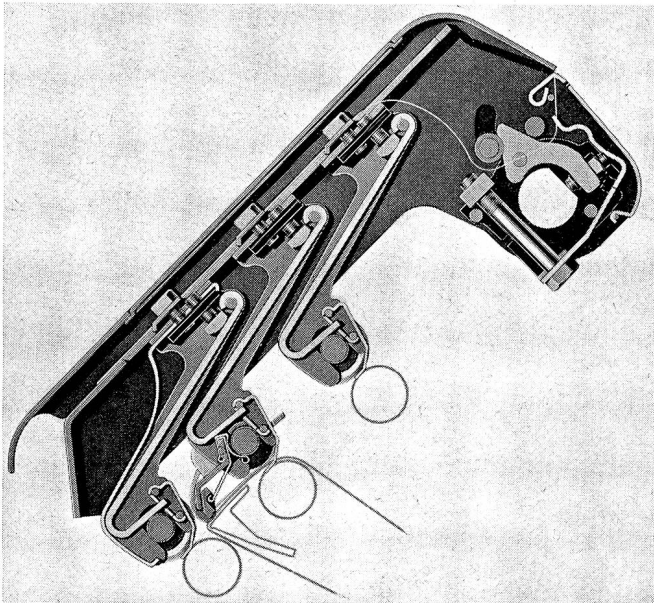


Fig. 1

Die Konzeption des Belastungsträgers UT 600 trägt dieser Forderung Rechnung. Bei diesem Belastungsträger ist es möglich, auf sehr einfache Weise die Belastungsfedern auf der Maschine unter Arbeitsbedingungen zu justieren. Bei der Einstellung der Belastungsdrücke werden die

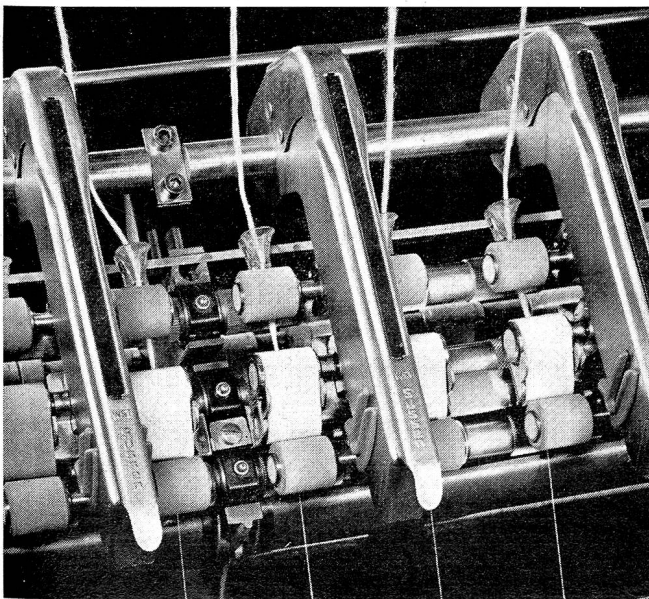


Fig. 2

Federtoleranzen sowie die unvermeidlichen Montagetoleranzen automatisch eliminiert. Es handelt sich um eine exakte Druckjustierung und nicht um eine Verstellung in Stufen. Durch diese Belastungsjustierung wird eine unübertroffene Uniformität der Belastungsdrücke erreicht.

Trotz ihres höheren Preises wurden die aus Chrom-Vanadium-Stahl gefertigten UT-Blattfedern beibehalten. Blattfedern haben sich nach unseren langjährigen Erfahrungen als Belastungsfedern am besten bewährt (Fig. 3).

2. Höhe der Belastungsdrücke

Die bewährte Dreipunktstützung der UT-Blattfeder macht es möglich, den Belastungsdruck in seiner Höhe, und zwar, was besonders wichtig ist, an allen 3 Zylinderreihen den Arbeitsbedingungen anzupassen. Die folgende Tabelle gibt einzelne Beispiele für die Einstellung der Belastung.

	Ausgang	Mitte	Eingang
Baumwolle ohne Beimischung	9 kg	7 kg	8 kg
60-mm-Schnittfasern mit 3 Klemmpunkten	13 kg	7,5 kg	9 kg
60-mm-Fasern Durchzugssystem	13 kg	4,5 kg	13 kg
Fasern über 60 bis 130 mm Länge Mischungen	16 kg	4,5 kg	16 kg

Jede Druckwalze hat im Streckwerk ihre spezielle, dem Verzugssystem entsprechende Aufgabe. Sie wird diese jedoch nur bei richtig gewähltem Druck erfüllen. Wird zum Beispiel das Streckwerk von der Arbeit mit 3 Klemmpunkten auf das Durchzugssystem mit 2 Klemmpunkten umgestellt, so müssen die Drücke den geänderten Arbeitsbedingungen angepaßt werden. Da die zurückhaltende Wirkung der Mittelwalze entfällt, empfehlen wir, den Druck am Streckwerkeingang zu erhöhen. Der als Kanalwalze ausgebildete Mitteldruckroller soll niedriger als vorher belastet werden, da sonst ein zu schneller Verschleiß der Riemchen sowie das unliebsame Schiefelaufen derselben auftreten würde.

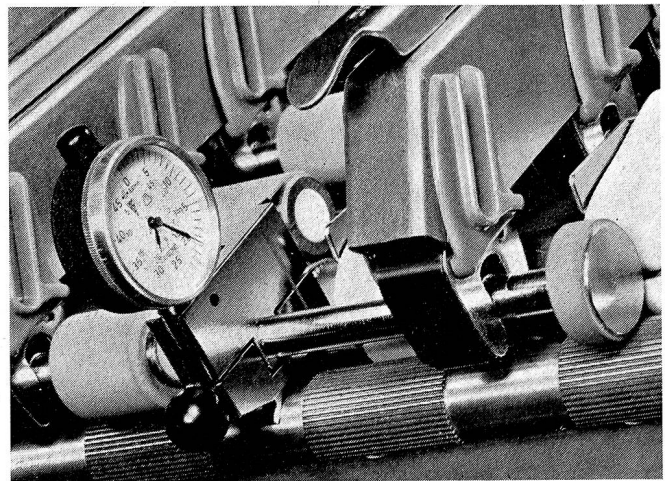


Fig. 3

Aus diesen praktischen Erfahrungen folgt, daß die Belastungsdrücke eines modernen, vielseitig anwendbaren Streckwerkes am Eingang, in der Mitte und am Ausgang unabhängig voneinander einstellbar und justierbar sein müssen.

3. Höheneinstellung der Belastungsträger

Im praktischen Betrieb kommt es oft vor, daß die Belastungsträger eine unterschiedliche Höheneinstellung aufweisen. Zu einem Teil ist dies auf Montageungenauigkeiten, zum anderen Teil auf ein allmähliches «Setzen» der Verriegelungsteile zurückzuführen. Diese Höhenunterschiede führen zu Druckdifferenzen, besonders am Lieferzylinder. Auch in diesem Punkt stellt der Belastungsträger UT 600 einen deutlichen Fortschritt dar. Dieser sitzt mit Form-

und Kraftschluß auf der mit einer Fläche versehenen Halterstange. Die Höhenlage kann mit einer Justierschraube ohne nennenswerten Zeitaufwand sehr genau (stufenlos) eingestellt werden. Die Justiervorrichtung des UT-600-Trägers gewährleistet eine exakte Höheneinstellung an allen Spinnstellen. Der Streubereich wird wesentlich verkleinert.

4. Führung der Druckwalzen

Die Druckwalzen werden in «Kulissen geführt». Auch bei den erhöhten Verzugskräften, welche bei der Verspinnung von synthetischen Fasern auftreten, können die Druckwalzen keine Ausweichbewegungen in Verzugsrichtung ausführen. Selbst bei unterschiedlich leichtem Lauf der Oberriemchen gewährleistet die Kulissenführung eine immer gleichbleibende Position des Käfigaggregates an allen Spinnstellen. Die gewählte Druckwalzenführung weist überdies den nicht zu unterschätzenden Vorteil auf, daß bei einem leichten Schlag der Ober- oder Unterwalzen die Druckwalzen ihren exakten Abstand beibehalten. Es gibt kein Wandern des Klemmpunktes. Die Kulissenführung läßt nämlich nur eine geradlinige, rechtwinklig zur Streckfeldebene verlaufende Hubbewegung zu.

5. Streckfeldweite

Die maximal einstellbare Streckfeldweite ist mit 160 mm so reichlich bemessen, daß auch bei Verwendung eines 60-mm-Langstapelkäfigs in jedem Fall das Vorfeld noch genügend weit eingestellt werden kann.

In Anbetracht der immer mehr aufkommenden Verarbeitung von synthetischen Fasern erscheint ein großer Verstellbereich der Klemmpunktabstände unerlässlich. Natürlich ist es möglich, auch schon bei der Verarbeitung von 60-mm-Fasern das Durchzugssystem anzuwenden. Es muß jedoch hierbei, da das Streckwerk dann nur mit 2 positiven Klemmpunkten nach dem Prinzip des Einzonensystems arbeitet, eine Verringerung der maximalen Verzugshöhe um ca. 20 % in Kauf genommen werden. Man sollte sich nicht schon heute auf die generelle Anwendbarkeit des Durchzugssystems verlassen. Dies schon im Hinblick darauf, daß neue synthetische Fasern, deren Eigenschaften heute noch nicht bekannt sind, auf den Markt kommen können. Gemäß den bis jetzt vorliegenden Erfahrungen erscheint es vorteilhafter, 60-mm-Fasern mit 3 Klemmpunkten und einem 60-mm-Käfig zu verarbeiten.

6. Robustheit der Einzelteile

Die Einzelteile des Belastungsträgers UT 600 sind besonders robust ausgeführt. Die Führungsschiene hat eine

Stärke von 2 mm, die Druckwalzenhalter von 2,5 mm (gehärtet), das Klemmstück von 3 mm.

Der Durchmesser der Druckwalzen an der Sattelstelle wurde von 9,5 auf 12 mm verstärkt. Durch die sehr starke Dimensionierung aller Einzelteile wird auch bei rauher Behandlung gewährleistet, daß die vorstehend beschriebenen Vorteile ständig an allen Spinnstellen erhalten bleiben.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß der Belastungsträger UT 600 als eine glückliche Synthese erprobter Einzelelemente betrachtet werden kann. Das, was sich in den letzten Jahren am besten bewährt hat, wurde zu einer technisch fortschrittlichen Kombination zusammengefügt. Die bewährten Merkmale sind:

- gehärtete Blattfedern aus Chrom-Vanadium-Stahl
- die millionenfach bewährte Dreipunktabstützung dieser Belastungsfedern und die damit verbundene Regulier- und Justiermöglichkeit
- die millionenfach bewährte Kulissenführung für Druckwalzen, welche die beste Sicherheit am Klemmpunkt gewährleistet.

Die Blockierungseinrichtung des Trägers wurde besonders robust ausgeführt. Das Klemmstück sitzt mit Formschluß auf der Halterstange, so daß auch bei stark erhöhten Belastungsdrücken die Träger die vom Monteur eingestellte Höheneinstellung mit Sicherheit beibehalten. Die Höhenlage des Belastungsträgers kann mit einer Regulierschraube genau eingestellt werden. Der Träger ist mit einem Entlastungshebel ausgerüstet, der durch seine besonders günstigen Hebelübersetzungen spielend leicht bedient werden kann.

Die Druckwalzenhalter werden durch eine Führungsschiene spielfrei geführt. Die Abstände der Druckwalzen können bequem und stufenlos verstellt werden.

Dieser Belastungsträger wird es möglich machen, dem Ziel: «Gleiche Arbeitsbedingungen an allen Spinnstellen» einen guten Schritt näher zu kommen.

Der Belastungsträger UT 600 wurde von der auf der ganzen Welt auf dem Spinnereimaschinensektor bekannten Firma Spindelfabrik Süssen, Schurr, Stahlecker & Grill GmbH, Süssen/Westdeutschland, entwickelt.

In einer großen Anzahl von Spinnereien auf der ganzen Welt hat der neue Belastungsträger seine Vorteile bereits unter Beweis gestellt.

Das Fragezeichen

Tüll- und Raschelware

Anmerkung der Redaktion: In der letzten Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» wurden die Begriffe «Wirken» und «Stricken» erläutert. Diesmal wird der Unterschied zwischen der Tüll- und Raschelware besprochen. — Mit freundlicher Bewilligung von Herrn Direktor W. Brupbacher, Münchwilen, entnehmen wir der lehrreichen Broschüre «Wissenswertes über die Tüllfabrikation» die nachstehenden Ausführungen.

Aus der Weberei

Im Gegensatz zum gewöhnlichen Gewebe, bei dem der Schußfaden die Kettfäden im rechten Winkel kreuzt, laufen beim Tüllgewebe die Schußfäden diagonal zur Kette. Dies bedingt einen ganz anderen Webvorgang.

Obgleich die Tüllstühle zarte, feine Gewebe fertigen, sind es wuchtige Maschinen, die in Breiten von 5 bis 8 m weben.

Auf dem Kettbaum sind ca. 5000 bis 8000 Kettfäden. Diese passieren die durchlochte Fadenführerplatte und führen anschließend über die vordere und hintere Kettfadenschiene (abwechselnd je ein Faden in die vordere und hintere Schiene) zwischen den Kammbahnen hindurch zum Warenbaum. Die Kettfadenschienen reichen über die ganze Maschinenbreite und werden durch Exzenterbewegungen abwechselnd seitlich nach rechts oder links, und zwar stets um eine Schützenbreite hin und her verschoben. Zwischen den Kammbahnen spielt sich der eigentliche Webvorgang ab. Der Anzahl der Kettfäden entsprechen ebenso viele Schiffchen (Schützen), die

Bobinen mit Schußgarn enthalten. Die vordere und hintere Schützenreihe schwingt in den Kammbahnen vor- und rückwärts, zugleich wandern sie seitlich in der vorderen Reihe von links nach rechts und in der hinteren Reihe von

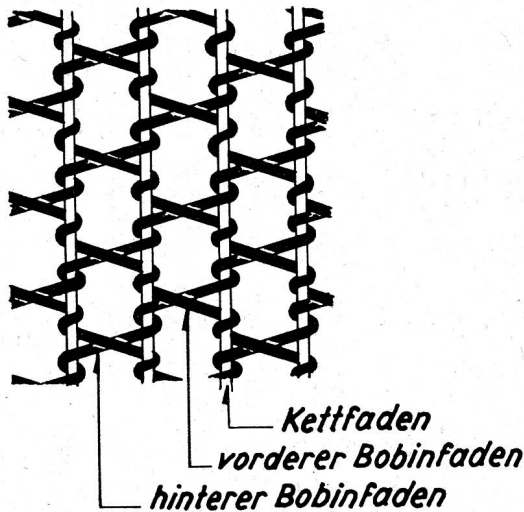


Abb. 1

Schema gewöhnlicher Rundlochtüll

rechts nach links, was dadurch möglich ist, daß die vordere Kammbahn soweit beweglich ist, daß sie sich um eine Schützenbreite nach links und zurück verschieben kann. Der Wechsel vollzieht sich an den Webkanten.

Durch diese Bewegungen umschlingt jeder Bobinfaden den Kettfaden, bevor er zum nächsten weiterwandert. Nachdem die Kettfäden durch diese Schützenbewegungen umschlungen sind, greifen die Nadelschienen ein und schieben die Fadenverkreuzungen bzw. das Gewebe nach oben zum Warenbaum. Die Nadelschienen haben also die Funktion der Weblade. Damit entsteht das für Tüllgewebe charakteristische: Zwei Fadengruppen bilden in periodischen Umschlingungen zueinander einen netzgrundartigen Stoff, dessen eine Fadengruppe in senkrechter Richtung und die zweite Fadengruppe diagonalverkreuzt durch das Gewebe verlaufen (Abb. 1).

Bei den Tüllgeweben unterscheidet man zwischen Maschinen mit grober und Maschinen mit feiner Teilung. Wenn bei der gewöhnlichen Weberei ohne besondere Schwierigkeiten auf verschiedene Gewebedichten in Kette und Schuß umgestellt werden kann, so ist dies bei der Tüllmaschine nicht möglich. Sie werden auf bestimmte Punktzahlen eingerichtet bzw. gebaut, z.B. 7, 8, 9 bis 14 Punkt, was heißt, daß z.B. bei 10-Punkt-Maschinen 10 Schützen in gleichen Abständen in der Breite von 1 engl. Zoll arbeiten. Bezogen auf die hintere und vordere Reihe bewegen sich also 20 Schützen innerhalb eines engl. Zoll.

Musterungen sind bei der Tüllmaschine nur beschränkt möglich. Je nach Struktur unterscheidet man hauptsächlich zwischen gewöhnlichem Rundlochtüll (Erbstüll) mit sechseckiger, wabenförmiger Lochform, Gittertüll mit quadratischer Lochform, ferner Netz-, Streifen- oder Phantasietüllen.

Als Rohmaterial werden hauptsächlich Baumwolle, Kunstseide, Naturseide und seit einigen Jahren in immer größerem Umfang auch vollsynthetische Garne verwendet. Auch mit Baumwolle umspinnene Gummifäden werden für die Herstellung von elastischen Tüllgeweben für die Korsettindustrie verarbeitet. Die aus den erwähnten Rohmaterialien hergestellten Tüllgewebe dienen je nach Material, Maschenweite, Ausrüstung den verschiedensten Zwecken, wie z.B. für die Konfektion von Ball- und Brautkleidern, für Hut- und Kommunikationschleier, für Stickböden für die Stickereiindustrie, für Moskitonetze, sowie speziell auch für Gardinen aller Art, wobei zu erwähnen ist, daß

für letztere in vollsynthetischen Fasern nur Polyacrylnitril oder Polyestertypen, wie Orlon, Dacron, Terylene/Tergal, Diolen usw., nicht aber Nylon und Perlon, verwendet werden dürfen, da die letzteren nicht genügend sonnenbeständig sind. Eine Eigenart der Bobinetweberei ist auch, daß alle verwendeten Garne «S»-, d.h. Linksdrehung haben müssen, da sie sich sonst in der Verarbeitung aufdrehen würden.

Die Qualität der Tülle wird durch die «Lochzahl» auf 1 Quadrat-Inch bestimmt. Das Auszählen der Löcher erfolgt mittels eines Zählers in der Größe eines Quadrat-Inches. Beim gewöhnlichen Rundlochtüll derart, daß man von links oben nach links unten und von links unten in diagonaler Richtung nach rechts oben die Anzahl Loch bestimmt. Das Loch links unten wird dabei doppelt gezählt (Abb. 2).

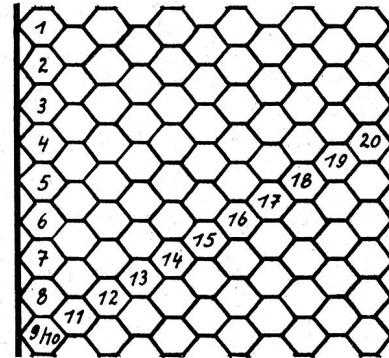


Abb. 2

Gewirkter Raschel- oder Imitattüll (Müratex)

Zum Unterschied der eigentlichen Bobinetztüllgewebe werden in neuerer Zeit ähnliche Artikel auf Kettenwirk- oder Raschelmaschinen hergestellt. Es handelt sich aber hier um einen grundverschiedenen Produktionsvorgang. Beruht die Bobinetmaschine auf dem Prinzip des Webens, so ist die Raschelmaschine auf dem Wirkprinzip aufgebaut, in anderen Worten: der eigentliche gewebte Tüll arbeitet mit Kett- und Schußfäden, während der gewirkte Tüll nur mit Kettfäden arbeitet (Abb. 3). Die hervorste-

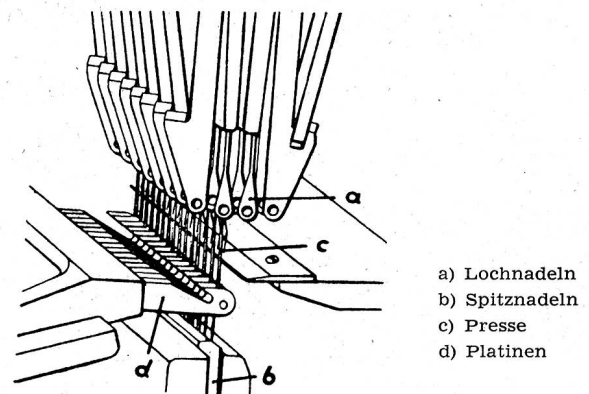


Abb. 3

chenden konstruktiven Merkmale einer Raschelmaschine sind Lochnadeln und Zungennadeln. Durch jede Lochnadel wird ein Kettfaden gezogen, welcher je nach dem Muster um die maschenbildende Zungennadel gelegt werden kann. Raschelmaschinen werden hauptsächlich in Teilungen von 18, 20, 24, 30 bis 48 Gauge gebaut, für eine Fertigwarenweite bis zu 3 m. Die Teilung entspricht der Anzahl der Nadeln auf 1 sächs. Zoll = 23,6 mm, d.h. daß eine 24er Raschelmaschine mit je 12 Nadeln auf der hinteren und vorderen Nadelbarre auf 1 sächs. Zoll arbeitet. Die Musterungsmöglichkeiten hängen von der Anzahl der Legeschienen ab; für einfache ungemusterte Gewirke genügen 4 Legeschienen; für kom-

plizierte Dessins werden bis zu 24 Legeschienen benötigt. Die Ausrüstung gewirkter Raschelware erfolgt ähnlich wie bei den Tüllgeweben, wobei allerdings das Spannen und Fixieren ausschließlich auf Laufrahmen erfolgt.

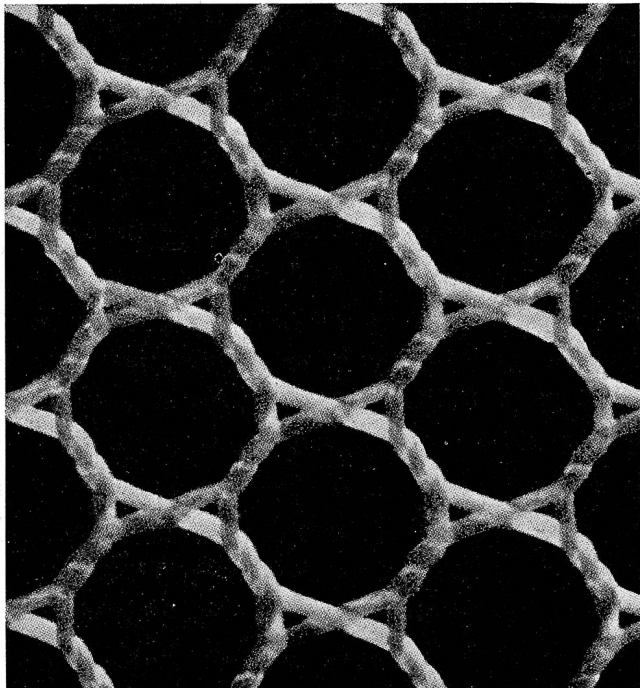


Abb. 4

Für den Laien ist es schwierig, ohne weiteres festzustellen, ob es sich bei einem glatten Tüllgewebe um auf Bobinetmaschinen gewebte oder auf Raschelmachines gewirkte Ware handelt. Am einfachsten kann dies durch ein

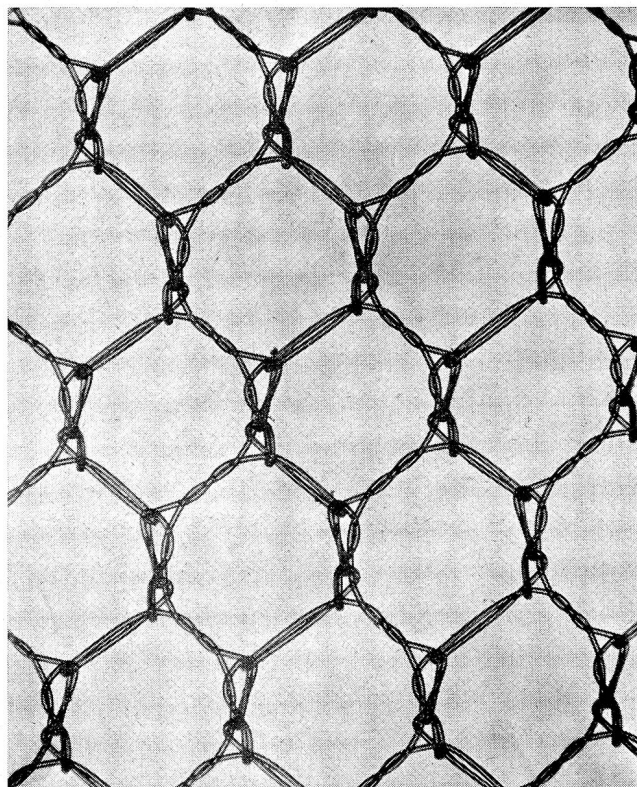


Abb. 5

Vergrößerungsglas festgestellt werden. Typisch für den gewebten Bobinettüll ist das Wabenbild mit gekreuzten Fäden und einem deutlichen Diagonaleffekt (siehe Abb. 4); Raschelware zeigt dagegen typische Maschenbildungen, die allerdings ganz verschieden sein können (siehe Abb. 5).

Ausstellungen, Messen

Die 13. Interstoff verzeichnete Rekordzahlen

Fachmesse für Bekleidungstextilien

Frankfurt am Main, 25. bis 28. Mai 1965

In allen Herstellerbranchen der modischen Gewebe- und Maschenware sind ganzjährige und teilweise noch längere Vorausdispositionen notwendig. Dazu bedingen Marktveränderungen, Zollschranken, steigende Kaufkraft, zunehmende Sättigung des textilen Bedarfes, aber auch immer höhere Verbraucheransprüche besondere Anstrengungen. Der Qualitätsgedanke, heute international gültig, fordert indessen außergewöhnliche Leistungen.

Diese Dynamik in der Textilfabrikation, die unaufhörliche und immer breitere Öffnung von Export- und Importmärkten bestimmte das Bild der 13. Interstoff, an der Bekleidungstextilien für Oberbekleidung und Wäsche für die Sommersaison 1966 gezeigt wurden. Von den 446 Ausstellern auf rund 30 000 m² Fläche waren 150 Firmen aus der Bundesrepublik Deutschland erschienen; die 294 ausländischen Unternehmen kamen aus Frankreich (66), Italien (49), Großbritannien (44), Oesterreich (28), den Niederlanden (27), der Schweiz (22), Belgien (18), den USA (17), Spanien (8), Dänemark (4), Irland, Portugal, Schweden (je 3), Finnland (2), Griechenland und Kanada (je 1). Gegenüber der vergleichbaren 11. Interstoff 1964 mit 358 Ausstellern ist dies eine Zunahme von 25 %.

Wartete also einerseits die 13. Interstoff mit einer Rekordausstellerzahl auf, registrierte sie andererseits auch einen absoluten Rekord an Besuchern. Nach den anlässlich der Interstoff-Pressekonferenz mitgeteilten Zahlen, und zwar am Schluß des dritten Ausstellungstages — die Messe dauerte vier Tage —, besuchten bis zu diesem Zeitpunkt 12 879 Fachleute des Textil-Großhandels, des Meterwaren-Einzelhandels, der Konfektions- und Miederindustrie die Messe, oder 2471 Besucher mehr als im Vorjahr. Am ersten Tag betrug der ausländische Anteil des gesamten Tagesbesuches 55 %, am zweiten Tag 51 % und am dritten Tag 44 %. Diese kleine Aufstellung ist ein Hinweis, daß der ausländische Käufer bereits am Eröffnungstag dabei sein will, um «zuerst» bedient zu werden. Die größte Besucherzahl stellte Holland, an zweiter Stelle befindet sich die Schweiz, gefolgt von Frankreich, Belgien, Oesterreich, Schweden usw. Insgesamt wurden Besuche aus 55 Ländern registriert.

Die bis zum gleichen Zeitpunkt an die Aussteller gerichtete Frage über den Geschäftsverlauf lautete seitens der deutschen Aussteller zu 99 % positiv und zu 98 % zufriedenstellend in bezug auf die Auslandsbestellungen.

Die Antworten der ausländischen Aussteller lauteten zu 83 % positiv und zu 94 % zufriedenstellend in bezug auf ihre Auslandsgeschäfte — auch nach Drittländern. Unter der Berücksichtigung, daß bei solchen Befragungen gerne geklagt wird, sind dies erfreuliche Zahlen. Besonders die 94 % ausländischen Aussteller, die mit ihren getätigten Auslandsaufträgen mit Drittländern zufrieden sind, dürfen sicher als gutes *multilaterales* Ergebnis betrachtet werden.

Das Bild der Ausstellungshallen war gekennzeichnet durch die abgeschlossenen Kojen, die den Ausstellern zur Verfügung standen und die sie nach ihrem Gutdünken einrichteten, meist zweckmäßig, zum Teil aber auch luxuriös. Die äußeren Merkmale der Kojen waren Vitrinen, in denen einige wenige Produkte des betreffenden Ausstellers als «Anziehungspunkte» wirkten. Die Stimmung in den Messehallen und den Kojen wurde durch den harten Konkurrenzkampf beherrscht. Ob Gewebe aus Wolle, Baumwolle, Seide, Chemiefasern oder in Mischung, überall zeigten sich Weiterentwicklungen und Vervollkommnungen. Bedeutsam ist die Forderung nach Pflegeleichtigkeit für alle Kleidungsarten und Materialgruppen, die heute primär vom Chemiefaser- und Baumwollsektor her auf die Verbrauchermentalität einwirkt. In diesem Zeichen begannen die Baumwollstoffe mit Synthetics die reinen Baumwollstoffe zu überflügeln; bügelfreie Ausrüstung kann als fast obligatorisch bezeichnet werden. Gelbkombinationen wie auch frische und einfache Muster überragten das Gebiet der buntgewobenen Baumwolle. Auffallend stark waren die Druckdessins vertreten; *Imprimés* waren gefragt, besonders in floraler Richtung, aber auch mit Chevron- und Pied-de-Poules-Motiven. Die reine Seide behauptete sich auf ihrem angestammten Platz und wurde von den deutschen Seidenwebern mit dem Slogan «Es gibt nichts Schöneres als reine Seide» propagiert.

Von seiten der Kundschaft wurden die Kollektionen als sehr reichhaltig beurteilt, allerdings mit dem Vorbehalt, daß mitunter der Schwerpunkt fehle, oder daß das Angebot eine gewisse Unsicherheit ausstrahle. Auch sollten die propagierten vier Tendenzfarben mit ihren Hell-Dunkel-Varianten mehr berücksichtigt werden, um damit auf die Verbraucher einwirken zu können. Im weiteren fand die Förderung der Pflegekennzeichnung allgemeine Befürwortung.

Die Dominante für die Sommergewebe 1966 lautet: durchsichtig, locker und luftig. Durch die Maschenwaren

inspiriert (oder gezwungen), brachten viele Weber Stoffe mit offenen Bindungen und raffinierten Drehergeweben mit den notwendigen porösen Strukturen zur Schau. Dieser Einbruch in die Wirkerei bezieht sich nicht nur bindungsmäßig, sondern auch effektiv, denn einige bekannte Webereien fabrizieren heute auch «echte» Maschenware und können den Häkel-Look in beiden Sparten forcieren. Das Hinübergreifen in eine andere Technik zeigte sich auch im Jacquardsektor. Auf der 13. Interstoff kam der Jacquardteil zum Teil recht stiefmütterlich zum Wort. Stickereiimitationen und Gewebe mit Schachtcharakter, aber mit Jacquardvorrichtungen hergestellt, wurden als entsprechende «Ersatzprodukte» vorgeführt. Und doch wurden da und dort Jacquardgewebe gesucht, aber in leichten und pflegeleichten Qualitäten und in aparter Desinierung.

Im Zeichen dieses harten Konkurrenzkampfes bleibt den Gewebekreaturen wirklich nichts geschenkt. Um allen Forderungen gerecht zu werden, benötigen sie heute ein weitgespanntes Register an Tüchtigkeit und Können — ein Register, das von der Beherrschung des Bindungs- und Materialektors bis zum beweglichen Erkennen der kommenden Moderichtungen reicht. Der Kreative muß deshalb die Tangierung der Wirk- bzw. Strick- und Webware erkennen können, denn jeder dieser Sparten sind Stärken und Schwächen gegeben, die technisch bedingt sind. Das Erkennen aller dieser Faktoren ermöglicht die Erzielung von außergewöhnlichen Leistungen. Die 13. Interstoff bewies, daß die außergewöhnlichen Erzeugnisse gesucht sind und daß deren Preise eine sekundäre Rolle spielen.

Schweizerischerseits beteiligten sich an der 13. Interstoff folgende Firmen: Albrecht & Morgen AG, St. Gallen; Bége SA, Zürich; Bischoff Textil AG, St. Gallen; Bleiche AG, Zofingen; Filtex AG, St. Gallen; Fischbacher & Co., St. Gallen; Gugelmann & Cie. AG, Langenthal; Hausamann Textil AG, Winterthur; Heer & Co. AG, Thalwil; Kammgarnweberei Derendingen, Derendingen; Matter AG, Kolliken; Müller & Cie. AG, Seon; Gebr. Naef AG, Zürich; Nef & Co. AG, Herisau; Rau AG, St. Gallen; Riba Seiden AG, Zürich; Rohner AG, Rebstein; Schläpfer & Co., Sankt Gallen; Schwarzenbach & Co., Thalwil; Stehli Seiden AG, Zürich; Union AG, St. Gallen; Vanotex AG, Basel; Weisbrod-Zürcher AG, Hausen am Albis, und A. Wild, St. Margrethen.

Dornbirner Messe mit umfangreichem Programm

Textilzentrum mit neuen Ausstellern

Das Kernstück der diesjährigen Dornbirner Messe, die vom 17. bis 25. Juli ihre Tore offen hält, ist die Textilmesse, deren Dauer auf vier Tage (17. bis 20. Juli) beschränkt wurde. Diese Verkürzung bezieht sich nur auf die Einkaufsgeschäfte, nicht aber auf die Allgemeinwerbung für das Schaupublikum.

Das Angebot im Textilzentrum der Dornbirner Messe erstreckt sich auf buntgewebte und bedruckte Meterware, Wirk- und Strickware, Vorarlberger Stickereien, Wäsche und Oberbekleidung, Heimtextilien, Garne und Erzeugnisse der Chemiefaserindustrie. Die Erwartungen der Messeleitung, daß die Verkürzung der Textilmesse eine merkliche Vergrößerung der Ausstellerszahl mit sich bringt, hat sich teilweise erfüllt. Erfreulich ist, daß eine Reihe führender Vorarlberger Stickereiunternehmen direkt ausstellen, obwohl der Verband der Vorarlberger Stickereiindustrie auch dieses Jahr wieder mit einem Gemeinschaftsstand vertreten ist.

Italienische Beteiligung — Kollektivausstellungen

Bemerkenswert ist eine große Kollektivausstellung der italienischen Textilindustrie. Wie alljährlich präsentieren

die Vereinigung österreichischer Seidenweber und die österreichische Bekleidungsindustrie in attraktiver und großzügiger Form ihre Kreationen. Das Internationale Wollsekretariat ist ebenfalls vertreten. Die Bundeslehr- und Versuchsanstalt für Textilindustrie in Dornbirn gestaltet ihren Stand im Zeichen des 75jährigen Bestandsjubiläums.

Sonderschauen und Modevorführungen

Für den Textilhandel sehr instruktiv ist eine von der Messeleitung arrangierte Werbemittel-Sonderschau «Die Industrie hilft dem Handel verkaufen», bei der von einer Reihe bekannter Textilfabriken und Werbegemeinschaften Werbemittel gezeigt werden, die dem Textilhandel für Verkaufsförderung zur Verfügung gestellt werden. Im Textilzentrum finden wieder Standmodeschauen statt. Daneben wird täglich einmal in einem eigenen Modeschauzelt eine vom Modesekretariat des Wirtschaftsförderungsinstitutes der Bundeskammer der gewerblichen Wirtschaft, in Zusammenarbeit mit der Textilindustrie, geschaffene Modeschau zu sehen sein. In dieser Halle werden noch weitere Modevorführungen gezeigt.

IGT 65

Eine zeitgemäße Fachmesse

Am Sonntag, 16. Mai 1965, wurde in St. Gallen unter Beteiligung von Vertretern der Behörden, der Wirtschaft und insbesondere der Textilindustrie in der Ausstellungshalle der Olma die IGT 65, die erste internationale *Fachmesse für rationellen Güterfluß in der Textilwirtschaft*, eröffnet. An nur vier Tagen zeigte diese neuartige Messe durch ein internationales Angebot die Möglichkeiten der Rationalisierung vom Einkauf über alle Stufen der Verarbeitung und des Handels bis zum Konsumenten. Die als *«Straße des Fortschritts»* bezeichnete zentrale thematische Schau der IGT 65 umfaßte die industrielle Fertigung, die Verpackung, die Lagerung, die Warenverteilung und die Warenpräsentation von Textilien und endete in einem originellen Selbstbedienungsladen, wo normgerecht verpackte Textilien verkauft wurden. Die *«Straße des Fortschritts»* veranschaulichte instruktiv das Ineinandergreifen des rationalen Güterflusses.

Der Direktor der Olma, welcher administrativ die Fachmesse durchführte und durch die Gründung einer Tochtergesellschaft demnächst die rechtlichen Voraussetzungen für die Abhaltung weiterer Fachmessen schaffen will, begrüßte die IGT 65 als ersten Schritt zur Internationalisierung St. Gallens als Messestadt. Dr. Bruno Meyer betonte sodann, daß die Olma ihre erste internationale Veranstaltung der engen Zusammenarbeit mit der Schweizerischen Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag verdanke, deren Gruppe 7 *«Textil»* die Spezialmesse organisierte. Die Zeitspanne, die zur Vorbereitung zur Verfügung stand, war ungewöhnlich kurz. Eine besondere Dienstleistung der Messe sei die thematische Schau, in die verhältnismäßig große Mittel investiert wurden.

Der Präsident des Organisationskomitees der IGT 65, Direktor Armin Zingg (Winterthur), verwies bei seiner Eröffnungsansprache darauf, daß die schweizerische Textilindustrie stets bereit war, ihre Produktionsstätten zu erneuern und auf die Marktverhältnisse auszurichten. Die St.-Galler Fachmesse darf als Querschnitt langjähriger Studienbemühungen gewertet werden. Sie sei die erste Fachmesse, welche aus einem Bedürfnis der Verbraucher und nicht der Hersteller der Messegüter entstanden und die durch die Zusammenarbeit einer totalen Vertikale einer Branche hervorgegangen sei. Dieses Unternehmen sei für alle Beteiligten mit einem gewissen Wagnis verbunden. Das gesamte Ausstellungsgut belegte eine Fläche von rund 2000 m², und rund 65 Ausstellerfirmen stellten Maschinen, Apparate und Artikel aus, die zur Erreichung eines rationalen Güterflusses in der Textilwirtschaft besonders geeignet sind. Es wurden Produkte aus Deutschland, Frankreich, England, den USA und der Schweiz ausgestellt. Die Fachmesse fand eine sinnvolle Ergänzung durch eine textilwirtschaftliche *Fachtagung*, die gleichzeitig in der Aula der Hochschule St. Gallen abgehalten wurde (Bericht auf Seite 189).

Im weiteren sprach der Präsident der Gruppe 7 *«Textil»* der Schweizerischen Studiengesellschaft für rationellen Güterfluß, die das Patronat über die St.-Galler Fachmesse übernommen hat, Direktor Emil E. Steiger (Wangen bei Olten). Er legte Wert auf die Feststellung, daß diese Studiengruppe gleich von ihrer Gründung weg auf vertikaler Basis, also im *«Verbund»*, im Interesse einer Rationalisierung von Lagerung und Transport zu arbeiten begonnen hatte. Bei dieser Gelegenheit müsse einmal mehr festgestellt werden, daß die *Textilindustrie* seit Kriegsende mit großem Elan, aber mit Maß und Ziel für die Erhaltung ihrer Existenz gearbeitet habe. Das Wort *Expandierung* habe sie für sich nie in Anspruch genommen. Nicht die *Textilwirtschaft* sei es, die am unerträglich groß gewordenen Gastarbeiterbestand die Schuld trage. Die getroffenen Plafonierungsmaßnahmen würden daher in weitesten

Kreisen der Textilbranche als besondere Härte empfunden. Was die Wahl von St. Gallen als Standort der IGT-Fachmesse betreffe, so ist diese Wahl nicht schwer gefallen. Die als Textilmetropole in der ganzen Welt bekannte Stadt ist nicht nur prädestiniert, in vermehrtem Maße Veranstaltungen im Interesse der Textilwirtschaft durchzuführen, sondern dürfe vielmehr einen ihrer Stellung gebührenden Anspruch darauf erheben.

Nachfolgend sind die Ausstellungsgüter einiger Firmen, die sich an der IGT 65 beteiligten und die mit den *«Mitteilungen über Textilindustrie»* verbunden sind, erwähnt:

Bandfix AG, Zürich. Diese Firma zeigte halb- und vollautomatische Etikettieranlagen für Selbstklebe-Etiketten, Preisauszeichnungsgeräte und Verpackungsapparate für Tesa-Selbstklebebänder. Sie ist Alleinvertreterin für die Tesa-Selbstklebeprodukte in der Schweiz (Hersteller: P. Beiersdorf & Co. AG, Hamburg). Zur Verarbeitung der verschiedenen Tesa-Verpackungsbänder wurde eine Vielzahl von Geräten gezeigt. Besonders erwähnenswert ist ein patentierter Handabroller, mit welchem das Band gleichzeitig aufgetragen und abgeschnitten wird. Neu ist ein Tischgerät mit Längenvoreinstellung. Ein Elektromagnet steuert das Messer, welches das Band automatisch abschneidet.

Weitere Schwerpunkte im Verkaufsprogramm sind die verschiedenen Auszeichnungsgeräte für Selbstklebe- und Heißklebe-Etiketten. Ueberall, wo Waren oder Verkaufspackungen aus technischen Gründen nicht direkt bedruckt werden können, wird die Etikette Träger der verschiedenen Informationen. Die Anforderungen, die in diesem Fall an die Etikette gestellt werden, sind sehr vielfältig und variieren zwischen Organisationshinweisen und verkaufsfördernden Angaben.

EDAK AG, Schaffhausen. Dieses Schaffhauser Unternehmen führte einen interessanten Abschnitt aus ihrem Fabrikationsprogramm vor. Die ausgestellten Geräte zeigten, wie Transport- und Lagerprobleme in der Textilindustrie gelöst werden können. Die Verschiedenartigkeit der Geräte ließ erkennen, mit wieviel Umsicht und Kenntnis die Konstruktion solcher Hilfsmittel vorgenommen wird.

Es würde zu weit führen, hier sämtliche Anwendungsgebiete der ausgestellten Leichtmetallbehälter und deren Variantenreichtum aufzuführen. Deshalb sei an dieser Stelle nur auf einige hingewiesen, wie Abzieh-, Transport- und Lagerkästen, dazu passende Untersetzwagen, Federbodenwagen, die die Beladungs- und Entladungsarbeit außerordentlich erleichtern und damit beschleunigen, verschiedene Wagentypen zum Transport von klein- und großformatigen Garnkörpern usw.

Leichtmetall ist der ideale Baustoff für Behälter zur besseren Lösung der Transportprobleme in der Textilindustrie. Leichtmetall bringt ein niedriges Totgewicht mit sich, ist sehr leicht und hat eine lange Lebensdauer.

Eisen- und Stahlwerke Oehler & Co. AG, Aarau. Außer den Elektrostaplern wurden von den Eisen- und Stahlwerken Oehler mehrere Modelle mit entsprechenden Zusatzgeräten, die speziell auf die Bedürfnisse der Textilfabriken zugeschnitten sind, vor allem Stetigförderer (Kreisförderer, Plattenbänder, Hängebahnen usw.), ausgestellt.

Im weiteren sei erwähnt, daß sich die Firma mit Spezialkranen, Stapelkranen und Gestellbedienungsgeräten für moderne Lagerbewirtschaftung einen Namen gemacht hat. So wird zum Beispiel gerade zum jetzigen Zeitpunkt ein Lager für rund 4500 Paletten und Kisten in einem bekannten Unternehmen der Textilindustrie in Betrieb genommen.

Leichtmetallwerke Wilhelm Gmöhling & Co. KG, in Stadeln über Nürnberg, vertreten durch die Firma Wild AG, Zug. Das bekannte Unternehmen der Leichtmetall-

warenbranche zeigte Transportkästen und Transportwagen, Schußspulenkästen für alle Schußspulmaschinenfabrikate, unter Berücksichtigung verschiedenster Entladesysteme am Webstuhl, wie unter anderen für automatische Ladevorrichtung +GF+/ALV von Georg Fischer, für Großraummagazinautomatik Typ M von Rüti, für automatische Webstuhlladevorrichtung Saurer, für Spuleneinrichtung SLE von Roscher. In dieser Reihe ist neu der Kopsordnerkasten für Kunstseide für die Schußspulmaschine von Schlafhorst zu erwähnen.

Zur bekannten Verpackungsmaschine M 30 für Stranggarn wurde die Verpackungsmaschine M 40 neu entwickelt. Es handelt sich hier um eine Verpackungsmaschine für alle komprimierbaren Güter. In der Textilindustrie kann sie

vor allem für das Verpacken von Biber-Bettüchern, Frottierwaren, Wolldecken und dergleichen eingesetzt werden.

Model AG, Weinfelden. Die Firma Model zeigte auf ihrem Stand Versandboxen aus Well- und Vollpappe. Der große Vorteil dieser Verpackungsart gegenüber der bisher üblichen Holzkisten liegt darin, daß das Leergut 7—10mal weniger Raum beansprucht und wesentlich leichter ist. Mit dem farbigen Aufdruck kann eine sehr gute Werbewirkung erzielt werden. Sehr vorteilhaft im Preis sind Model-Normboxen in 17 Standardformaten, die sofort ab Lager lieferbar sind. In allen Kombinationen passen diese immer auf SBB-Paletten. Die Firma Model ist der einzige Betrieb in der Schweiz, der vom Rohmaterial bis zu den fertigen Boxen alle Fabrikationsstufen umfaßt.

Tagungen

Fachtagungen mit 1500 Teilnehmern während der Dornbirner Messe

Anlässlich der Dornbirner Messe ist Vorarlberg wieder Tagungszentrum der Textilwirtschaft. Bereits vor Beginn der Messe, am 14. und 15. Juli, findet in der Aula der Textilschule die IV. Internationale Chemiefasertagung statt, zu der zahlreiche prominente Vortragende erwartet werden. Es folgt auf der Schattensburg in Feldkirch die Jahresversammlung des Vereins der Baumwollspinner und Weber Oesterreich sowie die Tagung des Fachverbandes der Textilindustrie. Am 18. und 19. Juli treffen sich erstmals Textil-Jungkaufleute im Wirtschaftsförderungsinstitut, zu dem auch Gäste aus dem Ausland erwartet werden. Am 20. und 21. Juli finden sich die Textil-Handelsvertreter zu Fachvorträgen ein. An diesem Anlaß sprechen: Prof. Dr. Heinz Weinhold-Stünzi, Dozent an der Hochschule St. Gallen für Wirtschafts- und Sozialwissenschaften, Lei-

ter der Forschungsstelle für den Handel am Institut für Betriebswirtschaft, über «Gegenwart und Zukunft der Wirtschaftsentwicklung», Charles Müller vom Zentralvorstand des Verbandes reisender Kaufleute der Schweiz, Bern, über «Der reisende Kaufmann von Morgen», und Heinz Kramm, Vorsitzender des Landesverbandes der Handelsvertreter in Bayern, über «Wegbereiter neuer Märkte». Auch deutsche und schweizerische Textil-Handelsvertreter sind zu dieser Fachtagung eingeladen. Auskünfte erteilt die Export- und Mustermesse in Dornbirn. Man schätzt, daß insgesamt etwa 1500 Teilnehmer diese Tagungen besuchen werden. Dies beweist, daß die Dornbirner Messe ihrem Ruf als beliebtes Tagungszentrum erneut gerecht wird.

Fachtagung im Rahmen der IGT 65

Die IGT 65 (Int. Fachmesse für rationellen Güterfluß in der Textilwirtschaft) in St. Gallen war ein interessanter und gelungener Versuch, die vielfältigen Probleme des Transportes, der Lagerung und der Verpackung durch alle Stufen der Textilindustrie hindurch der Fachwelt und einem interessierten Publikum vor Augen zu führen. Ueber die Ausstellung selbst wird auf Seite 188 berichtet. Im Rahmen dieser Ausstellung wurde am 17. und 18. Mai eine Fachtagung in der großzügig angelegten Aula der Hochschule St. Gallen durchgeführt. Der erste Tag war dem Thema «Planung des Güterflusses in der Textilwirtschaft» gewidmet, der zweite Teil befaßte sich mit «Problemen des Verbundes in der Textilwirtschaft».

In den Referaten des ersten Tages kamen die spezifischen Probleme der Textilindustrie zu wenig zur Geltung, da mindestens einige der Referenten mit der Textilindustrie offenbar zu wenig vertraut waren. Die gestellte Zielsetzung, die Planung des Güterflusses nicht nur generell theoretisch zu betrachten, sondern mit den praktischen Eigenheiten der Textilindustrie in Beziehung zu bringen, muß als nur teilweise erreicht bezeichnet werden. Eine Ausnahme machte das Referat von H. J. Bendel, Dietlikon, der sich konkret mit den für die verschiedenen Textilzweige geeigneten Fördermitteln befaßte.

Im Gegensatz zum ersten Teil der Tagung bot der zweite Teil drei interessante Referate von hohem Niveau. Prof. Dr. H. Weinhold, St. Gallen, behandelte das Thema «Textilverbund im Lichte künftiger Marktentwicklungen». Er führte zusammenfassend etwa aus:

«Der Verbund stellt eine *Form der Zusammenarbeit* dar, welche in den letzten Jahren in den Blickpunkt der Interessen mittlerer Unternehmungen gerückt ist. Insbesondere ist die Textilwirtschaft in verschiedenen Belangen mit den Fragen der Verbundgemeinschaft konfrontiert worden,

indem einerseits die wirtschaftliche Struktur in den einzelnen Unternehmungen zu Rationalisierungsmaßnahmen zwingt, welche innerbetrieblich allein nicht mehr gelöst werden können, andererseits aber die modernen Marktkonstellationen Anstrengungen im Sektor der Marktbearbeitung und Produktentwicklung erheischen, die riesige Summen verschlingen.

Als Merkmale der *künftigen Marktentwicklung* lassen sich erkennen:

- *Bevölkerungsentwicklung:* Auf Grund der Schätzungen der UNO soll sich die Weltbevölkerung im Jahre 2000 auf rund 6 Milliarden Menschen belaufen. Verstärkt wirkt die Erschließung unterentwickelter Länder und die zunehmende Lebenserwartung älterer Menschen.
- *Kaufkraft:* Zuzugabe der zunehmenden Produktivitäten prognostizieren die Volkswirtschaftler eine zunehmende Kaufkraft. Schätzungen gehen dahin, daß bei einer Kaufkraftzunahme von nur 2% pro Jahr ein Arbeiter, der heute rund 10 000 Franken jährlich verdient, in 100 Jahren über ein in *realen* Geldeinheiten gemessenes Einkommen von 70 000 Franken verfüge.
- *Soziologische Entwicklungen:* Die Verlagerung von der Arbeit auf die Freizeit wird weiterhin zunehmen. Motorisierung und Mobilität werden steigen. Das Großraumbüro wird sich ausbreiten.
- *Mentalitätsmäßige Entwicklungen:* Die Ausgabefreudigkeit des Menschen wird sich inskünftig erhöhen. Die Ansprüche des Konsumenten an den Zusatznutzen der Produkte werden steigen (Beispiel: Pflegeleichtigkeit der Textilien).
- *Technologische Faktoren:* Die künftigen Marktentwicklungen im Textilsektor werden einerseits durch neue

Kunststoffe, andererseits durch neue Verarbeitungsverfahren gekennzeichnet sein.

- *Faktoren der Arbeitsteilung:* Die Textilindustrie ist diejenige Industrie, die meist am Anfang des Industrialisierungsprozesses von Entwicklungsländern steht. Mit dem Aufkommen der Entwicklungsländer wird sich die internationale Arbeitsteilung noch verschärfen, womit namentlich für die Textilien unterer Qualitäten neue potentielle Konkurrenten entstehen.

Diese Marktentwicklungen bedeuten für die *Textilwirtschaft*:

- *Marktkapazität* und *Marktpotential* nehmen im Prinzip zu.
- Weltweit gesehen nimmt auch das Angebot zu, wobei vor allem neue Textilindustrien für Stapelartikel entstehen werden.
- Auch die *Konkurrenten* von morgen werden recht erhebliche *Angebotsvorteile* aufweisen können: Niedrige Preise auf Grund niedriger Lohnkosten, Anschaffung neuer Anlagen, eventuell protektionistischer Schutz.
- Die Anstrengungen der bisher bestehenden Unternehmungen müssen *intensiviert* werden (innerbetriebliche Rationalisierung, Uebergang von Arbeitsintensität zur Kapitalintensität, Fortschritte in der Kostenkontrolle, Spezialisierung, Produktneuheiten, Leitbildmanipulationen).

Als konkrete Möglichkeit des Verbundes in der Textilwirtschaft ist ein aus der Sortimentengemeinschaft hervorgegangener *multipler Verbund* zu denken, der auch die gemeinschaftliche Marktbearbeitung in Form einer Leitbild- und Markenwerbung, gemeinschaftliche Musterung und Kreation sowie auch die gemeinschaftliche Ausnutzung besonderer Produktionsverfahren und neuer Kunststoffasern umfaßt.

Die Frage, ob ein Verbund in jedem Falle zu empfehlen sei, kann nicht generell beantwortet werden, sondern hängt von den Gegebenheiten der einzelnen Firmen ab. Immerhin dürfte für eine Reihe von mittleren Textilunternehmungen die Verbundgemeinschaft jene Lösung sein, bei welcher sie sich unter Wahrung ihrer grundsätzlichen Selbständigkeit die Vorteile der Kooperation zunutze machen können. Voraussetzung für eine solche Kooperation ist ein weitgehendes und festgegründetes *Vertrauen*. Dieses Vertrauen läßt sich nur schrittweise gewinnen und aufbauen, weshalb sich bei der Gründung einer Verbundgemeinschaft das schrittweise Vorgehen empfiehlt.»

Prof. Dr. W. F. Bürgi, St. Gallen, befaßte sich mit «Rechtlichen Aspekten des nationalen und internationalen Textilverbundes». Es wurde dem Hörer sehr deutlich bewußt, daß es höchst bedeutungsvoll ist, welche Rechtsform einem Verbundgebilde gegeben wird. Je nach Wahl der juristischen Form sind die Einflußmöglichkeiten der einzelnen Verbundteilnehmer sowie der Grad der im Verbund bewahrten Selbständigkeit der einzelnen Glieder sehr unterschiedlich. Die Aktiengesellschaft wurde als für den Verbund am wenigsten geeignete Rechtsform bezeichnet. Nach Abwandlung der Pro und Kontra der übrigen möglichen Rechtsformen schlug der Referent ein zweistufiges Gebilde vor. Grundlage soll eine einfache Gesellschaft bilden. Diese erlaubt eine große Freizügigkeit in der Gestaltung der Zusammenarbeit und kann nicht durch Mehrheits-Besitzverhältnisse dominiert werden. Der Nachteil der einfachen Gesellschaft, nämlich derjenige, daß sie keine «Firma» besitzt, soll durch die Gründung einer Aktiengesellschaft kompensiert werden, wobei diese Aktiengesellschaft den alleinigen Zweck hätte, der einfachen Gesellschaft einen Namen zu geben. Der juristische Laie war nicht nur überrascht, daß ein juristisches Thema derart spannend vorgetragen werden konnte, sondern hat sich gemerkt, daß die Wahl der Rechtsform eines Verbundes keineswegs, wie er bisher wahrscheinlich annahm, eine «quantité négligeable» sei.

Die Tagung wurde abgeschlossen mit einem Referat von Hans Hadorn, Direktor der Schappe AG, Basel. Die Schappe-Gruppe hat bekanntlich in den letzten Jahren eine Entwicklung von seltener Dynamik gefunden, so daß man diesem Referat eines an der Front stehenden Mannes mit besonderem Interesse entgegenblickte. Sein Thema lautete «Verbund und Konzentration in der europäischen Textilindustrie». Der Referent führte zusammenfassend aus:

«In früheren Referaten kam ich zu der Schlußfolgerung, daß die verarbeitende Textilindustrie Europas eine neue, marktgerechte und weniger komplizierte Struktur finden muß, um die Aufgaben der Zukunft bewältigen zu können, und daß diese neue Struktur durch *vermehrte Zusammenarbeit* in der Branche, durch Lösung von Produktions- und Absatzproblemen im Verbund und durch finanzielle Zusammenschlüsse erreicht werden muß.

Textilkrisen haben dort, wo die Kontraktion und die Konzentration der Textilindustrie nicht aus eigener Initiative erfolgt sind, die strukturelle Veränderung gezwungenermaßen herbeigeführt.

Nicht nur *geographische Krisen*, sondern auch *Artikelkrisen* haben die europäische Textilindustrie in den letzten Monaten heimgesucht. Als deutliches und warnendes Beispiel dafür, was daraus entstehen kann, wenn in der Faserproduktion und in den verschiedensten Stufen unserer vorläufig noch sehr komplizierten Industrie ohne Blick auf den Markt investiert und expandiert wird, ist die heutige Krise in der Produktion von elastischen Nylongarnen oder in der Produktion von Maschenwaren für Nylonhemden zu bezeichnen.

Sehr stark entwickelte sich in den letzten Monaten die Einflußnahme der *Chemiefaserindustrie* auf die europäische Textilindustrie. Die Textilindustrie muß sich mit der *Tatsache* auseinandersetzen, daß große Konzerne der Chemiefaserindustrie endgültig in den textilen Alltag eingegriffen haben und das Bild der Industrie verändern werden.

Für uns in Europa sind von besonderer Bedeutung der Rhône-Poulenc-Konzern mit seinen Interessen und Beteiligungen bei der französischen und deutschen Rhodiaceta, bei der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, bei Rhodiatoco, Mailand, dann die Farbwerke Hoechst, die englische ICI Fibres Ltd., die heute Produktion und Absatz von Terylene und British Nylon in sich gruppiert, und die seit Jahrzehnten im Textilgeschäft tätigen Courtaulds- und AKU-Gruppen.

Nicht nur Zusammenarbeit in der Form des *Verbundes*, sondern auch *finanzielle Zusammenschlüsse* haben der europäischen Textilindustrie der letzten Monate das Gepräge gegeben. Besonders häufig sind finanzielle Zusammenschlüsse in England aufgetreten; von besonderer Bedeutung war die Fusion zwischen den beiden Großfirmen J. P. Coats und Paton & Baldwins, die sich sortimentsmäßig sehr gut ergänzen.

Bedeutend für die Notwendigkeit der Konzentration ist selbstverständlich immer mehr das *Entstehen der größeren Markträume durch EWG und EFTA*. Bisher war die europäische Textilindustrie sehr national gegliedert und organisiert.

Richtungsweisend für die europäische Textilindustrie ist auch die Veränderung in der textilen *Warenverteilung*, vor allem im Textileinzelhandel — eine Veränderung, die von Land zu Land nuanciert ist, aber doch eindeutig eine Tendenz zur Konzentration auf große potentielle Gruppen aufweist.

Die *horizontale Struktur der Textilindustrie* ist ein wesentlicher Grund für ihre generell schwache Ertragslage. Der Weg vom Rohstoff bis zum Letztconsumenten ist zu kompliziert, durch die Kumulation vieler Margen zu kostspielig, verursacht eine mangelnde Uebersicht der marktfernen Stufen und erhöht für die ganze Branche das Risiko für spekulative Lagerdispositionen.

Wesentlich geändert haben sich auch in den letzten Jahren die *Konsumgewohnheiten* des Textilverbrauchers. Die Kunden der Textilindustrie werden immer jünger.

Die Möglichkeiten *gemeinsamer Initiative*, um durch neuartige Zusammenarbeit zu besseren Lösungen zu kommen, sind vielfältig. Ich möchte unterscheiden zwischen drei Kategorien dieser Möglichkeiten, nämlich zwischen der *einfachen Zusammenarbeit* von in Geschäftsverbindung stehenden Textilfirmen, den Möglichkeiten des *Verbundes* und der Möglichkeit des *Zusammenschlusses durch finanzielle Verflechtung*.

Ein *Verbund* ist sinnvoll, wenn er auf irgendeine Weise den Verbündeten einen *Kostenvorteil* einbringt, sei es

durch gemeinsamen Einkauf, durch Organisation und Austausch der Produktionen oder durch gemeinsames Vorgehen im Markt. Er ist sinnvoll, wenn er durch ein vereintes Marketing — Beispiel Cottonova oder andere Marken-Clubs — zu einer größeren Aktionsbreite im Absatzsektor führt.»

Der Hörer konnte sich des Eindrucks nicht erwehren, daß jede konsequent aufgebaute und durchgespielte Verbundgemeinschaft ohne finanzielle Verflechtung der einzelnen Glieder kaum auskommt, was in letzter Konsequenz doch wohl zur Fusion führen dürfte. Mit diesem überzeugt vorgetragenen Referat fand die Tagung ihren Höhepunkt und zugleich ihren Abschluß.

Unternehmungspolitik und langfristige Planung

(UCP) Anlässlich der IGT 65 in St. Gallen wurde am Institut für Betriebswirtschaft an der Handelshochschule St. Gallen für Wirtschafts- und Sozialwissenschaften die Vortragsstagung über «Unternehmungspolitik und langfristige Planung» durchgeführt.

Prof. Dr. H. Ulrich entwarf in seinem Referat die «Grundlagen der Unternehmungspolitik». Das Ergebnis langfristigen Denkens für die Unternehmung als Ganzes besteht in generellen Zielsetzungen und Verhaltensnormen, die man als Unternehmungspolitik bezeichnet. — Eine Unternehmungspolitik ist nur sinnvoll, wenn sie auf die Besonderheiten der einzelnen Unternehmung zugeschnitten ist und den persönlichen Einstellungen und Absichten der leitenden Persönlichkeiten entspricht. Man kann ein allgemeingültiges Schema der Fragen aufstellen, die in einer Unternehmungspolitik zu beantworten sind; die Antworten selbst können nur individuell für die einzelnen Unternehmungen festgelegt werden.

In einem 59 Punkte umfassenden Katalog versuchte der Referent, die beiden Richtungen zur Entwicklung eines tüchtigen Kaders herauszukristallisieren, nämlich: dynamische, wachstumsorientierte Unternehmung (Thrusters) und stagnierende, «schlafende» Unternehmung (Sleepers). Verschiedene Unternehmerpersönlichkeiten haben in den letzten Jahren versucht, das Ergebnis der Überlegungen für ihr Unternehmen schriftlich zu formulieren; in der Literatur werden solche Überlegungen und Aussagen häufig unter dem Stichwort «Unternehmungsphilosophie» (Management-Philosophy) dargestellt. Sie werden öfters als Glaubenssätze ausgedrückt, um anzudeuten, daß es sich um nicht weiter rückführbare, grundsätzliche Einstellungen handelt. Die Unternehmungspolitik ist nicht ein gegebener Ausgangspunkt für die Unternehmungsführung, den man lediglich in passende Worte zu kleiden braucht, sondern das Ergebnis eines umfangreichen und schwierigen Denkvorganges, in welchem sich sachliches Prognostizieren äußerer Entwicklungen und ein realistisches Einschätzen eigener Möglichkeiten mit persönlichen Wertvorstellungen und Motivationen zu einer einheitlichen Vorstellung über die anzustrebende Unternehmung von morgen verbinden müssen.

«Wesen und Systematik der langfristigen Planung» behandelte Prof. Dr. W. Hill. Er gliederte seinen Vortrag in die drei Hauptgruppen: Aufgaben der Unternehmungspla-

nung, langfristige Planung und Durchführung der langfristigen Planung. Vor der Durchführung der langfristigen Planung sei eine Antwort auf folgende Fragen zu finden, sagte der Referent: 1. Auf wieviele Jahre in die Zukunft soll (und kann) die langfristige Planung ausgerichtet sein? 2. Genügt es, im Rahmen der langfristigen Planung die zu erreichenden Ziele festzulegen, oder ist es erforderlich, langfristige Pläne in die Form von mengen- und wertmäßigen Budgets zu kleiden? 3. Ist eine quantitative langfristige Planung angesichts der Unsicherheit der Zukunftsentwicklung überhaupt sinnvoll?

Im praktischen Teil der Tagung sprachen vier Persönlichkeiten aus der Industrie, so Direktor E. Cathomas, Uster, über «Langfristige Planung — praktische Beispiele», wobei er im ersten Teil Planungsprobleme der Vollmoeller-Wirkwarenfabrik AG aufzeigte, um im zweiten Teil auf die allgemeine Problematik der langfristigen Planung in der Textilindustrie zu sprechen zu kommen.

Vizedirektor Dr. H. U. Baumberger sprach seinerseits über die langfristige Planung des seit rund 100 Jahren bestehenden Unternehmens Suhner & Co. AG, Herisau, Kabel-, Kautschuk-, Kunststoffwerk, und kam zur Feststellung, daß Planung kein Selbstzweck sein dürfe, sondern daß sie für viele Industriebetriebe eine absolute Notwendigkeit sei. Angemessenheit, Vernunft und gesunder Menschenverstand sollen beim Aufbau einer langfristigen Planung den Vorrang haben, dürfen indessen nicht als Deckmantel für ungenügende Praktiken verwendet werden oder Untätigkeit und einen unzeitgemäßen Führungsstil entschuldigen. Auch in Unternehmungen, welche langfristig planen, bleiben der Weitblick, der Ideenreichtum und die Schärfe des Urteils der Führungskräfte das Wesentliche.

Der Planung der technischen Weiterentwicklung und der Absatzplanung widmete sich Direktor Dr. O. Meyer, Metallschlauchfabrik AG, Luzern. Schließlich beschäftigte sich Prof. Dipl. Ing. E. Schmid, Direktor der Nestlé Alimentana SA, Vevey, mit der Planungspraxis internationaler Unternehmungen. Der Referent vertrat die Ansicht, daß ein Unternehmen, das über die ganze Erde Produktions- und Interessenbetriebe hat, auf föderalistischer Basis arbeiten muß, wobei der obersten Unternehmungsführung die geschickte Koordination und Verwaltung obliege.

Verbraucherinformation bei Textilien

Unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Ulrich Reber, hielt die *Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für das Textilpflegezeichen* in Zürich ihre erste ordentliche Generalversammlung ab. Dieser Organisation sind heute bereits 24 Verbände und Gruppen der Textil- und Bekleidungsindustrie, der Veredlungsindustrie, der chemischen Industrie, der Waschmaschinen- und Waschmittelindustrie, der Chemischreinigung sowie des Handels angeschlossen. Sie bezweckt, die Verbraucher durch international genormte, leicht verständliche Symbole zur richtigen Pflege (Wa-

schen, Bleichen, Bügeln, Chemischreinigen) von Textilien (Stoffe und Bekleidungsartikel) anzuleiten.

Der Vorsitzende stellte in seiner Begrüßungsansprache mit Genugtuung fest, daß im vergangenen Jahr sowohl in der Schweiz wie auch auf internationaler Ebene hinsichtlich der *Auszeichnung von Textilien mit Pflegeanleitungen* (Symboletiketten) wesentliche Fortschritte erzielt wurden. Die Grundlagen zu einer einheitlichen Regelung konnten weitgehend bereinigt werden. Die Pflegeetiketten haben in Verbraucher- und Handelskreisen ein erfreulich posi-

tives Echo gefunden. Die Arbeitsgemeinschaft ist daher gut beraten, ihre Bestrebungen im Interesse einer *Verbesserung der Verbraucherinformation* fortzusetzen.

Nach der Erledigung der Tagesordnung orientierte der Geschäftsführer, Dr. iur. R. Weiss, über den Stand der Pflegekennzeichnung. Ende März waren bereits 137 Firmen der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie im Rahmen von Lizenzverträgen ermächtigt, die markenrechtlich geschützten *Pflegezeichen* zu verwenden. Dieser Kreis der Benützerfirmen dürfte sich in absehbarer Zeit noch erweitern, da der Textilhandel vermehrt Artikel mit Pflegeanleitungen verlangt und bevorzugt. Der Fabrikationsstufe erwächst dadurch ein nicht unbedeutender administrativer Mehraufwand, der angesichts der Belegschaftsplafonierung und des notwendigen Abbaus von Fremdarbeitern nicht ohne weiteres zu bewältigen ist. Diesen besonderen Umständen sollte Rechnung getragen werden. Um so mehr schien es gerechtfertigt, die *Pflegekennzeichnung in der Schweiz* nach Materialien und Artikelgruppen *stufenweise einzuführen*. Vor kurzem wur-

den neben der Unterbekleidung auch die «problemlosen» Artikel der Oberbekleidung in die Empfehlung zur Einstufungsstufe II einbezogen. Die Arbeitsgemeinschaft plant für das laufende Jahr eine ausgedehnte *Aufklärungsaktion*. Diese umfaßt vor allem eine gründliche Schulung des Verkaufspersonals des Textilhandels zur Pflegeanleitung, die Abgabe von «Pflegekarten» an die Käufer von Textilien mit Pflegeetiketten, Stellplakate mit Pflegesymbolen sowie Berichterstattungen in Presse, Fernsehen und Radio. Auf *internationaler Ebene* handelt es sich als vordringliches Ziel darum, das «Symposium», dem vorläufig die Länderorganisationen von Belgien, Deutschland, Frankreich, Holland und der Schweiz angehören, auf weitere Interessengemeinschaften in andern Staaten (z. B. Dänemark, England, Finnland, Italien, Norwegen, Oesterreich und Schweden) auszudehnen. Nur eine Zusammenarbeit auf breiter Basis kann die einheitliche Pflegekennzeichnung im zwischenstaatlichen Güteraustausch gewährleisten.

Arbeitgeberprobleme der Textilindustrie

Der *Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie* (VATI) hielt kürzlich in Zürich seine 59. ordentliche *Generalversammlung* ab. Die Vertreter der dem Verband angeschlossenen Firmen der Baumwoll-, Woll-, Leinen- und Chemiefaserindustrie sowie der Wirkerei und Strickerei nahmen den Bericht über die Tätigkeit des Verbandes und die Entwicklung im Arbeitgebersektor entgegen.

Wie der Präsident, G. Spälty-Leemann, Netstal, ausführte, hat die vom Bundesrat verfügte Doppelplafonierung der Arbeitskräfte einschneidende Wirkungen auf die Textilunternehmen. Die neuen verschärften Einschränkungsmaßnahmen tragen dem konjunkturpolitischen Verhalten der Textilindustrie und den Verhältnissen in dieser Branche und in den Textilregionen zu wenig Rechnung. Die Textilindustriellen bemühen sich, den Engpaß im Personalsektor durch noch stärkere Automatisierung der Produktionsprozesse und Arbeitsabläufe zu überwinden. Die Rationalisierung und Automation müssen heute wegen des Personalmangels und des Ausländerabbaus auch dann weitergetrieben werden, wenn sie kostenmäßig nicht mehr lohnend sind. Die Textilindustrie steht vor einer neuen Investitionswelle, die weittragende Probleme der Finanzierung mit sich bringt. Das Berufs- und Ausbildungswesen ist in starkem Ausbau begriffen und soll vor allem der Förderung des einheimischen Nachwuchses dienen. Die Produktivität der Textilindustrie ist in den letzten Jahren dank großer Anstrengungen um rund 5 % pro Jahr gestiegen. Die Lohn- und Salärsteigerungen bewegten sich in der Höhe von 7–8 % pro Jahr. Andererseits wurden die Verkaufspreise durch die anhaltend scharfe Konkurrenz auf den in- und ausländischen Textilmärkten relativ niedrig gehalten.

Die Textilindustrie sieht, so stellte der Präsident abschließend fest, der Zukunft mit Zuversicht entgegen. Sie

ist gewöhnt, sich unter schwierigen Bedingungen behaupten zu müssen und ist von einem starken Willen zur Weiterentwicklung getragen. Sie kann auf ein Jahr nochmaliger Steigerung der Produktion bei rückläufigen Beschäftigungszahlen und bedeutende Rationalisierungserfolge zurückblicken.

Anschließend an die statutarischen Geschäfte hielt Dr. F. A. Legler (Ponte San Pietro, Bergamo) ein Referat über «Die italienischen Textilindustriellen im Spannungsfeld zwischen Wirtschaft und Politik». Er führte aus, daß der vor 20 Jahren an die Hand genommene Wiederaufbau der italienischen Wirtschaft, nach einer Periode des Wirtschaftswunders, in eine ernste Krise ausgemündet sei. Aus der Uebersteigerung der Ansprüche ergab sich eine verhängnisvolle Beeinträchtigung der Konkurrenzfähigkeit. Löhne und Soziallasten sind weit über die Produktivitätssteigerung hinaus gestiegen und haben auch in der italienischen Textilindustrie eine Säuberungswelle ausgelöst. Die schwierige Lage der jüngsten Zeit hat eine gewisse Umkehr in der Wirtschaftswundermentalität gebracht. Das objektive Gespräch zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer ist teilweise wieder möglich geworden. Die italienischen Textilindustriellen betreiben gegenwärtig eine vorsichtige Investitionspolitik mit dem Schwergewicht auf der Qualitätsverbesserung anstatt wie bisher auf der Produktionsausweitung. Sie sehen der Zukunft mit gedämpftem Optimismus entgegen, da sich eine vernünftige Wirtschaftspolitik abzeichnet und das italienische Volk in schwierigen Lagen immer wieder seinen gesunden Menschenverstand bewiesen hat. Anschließend betonte der Referent die Notwendigkeit einer europäischen Zusammenarbeit der Textilindustrie auf den Gebieten der Forschung, des Marketings und der Rationalisierung.

Sitzung des Direktionskomitees der Internationalen Seidenvereinigung

Das Direktionskomitee der Internationalen Seidenvereinigung (AIS) hielt am 6. und 7. Mai 1965 in Como seine diesjährige Session ab. Die letzte Session fand anlässlich des internationalen Seidenkongresses im Juni 1964 in Zürich statt. Die Beratungen in Como wurden vom Präsidenten der AIS, H. Morel-Journel (Frankreich), geleitet. Neben Delegationen aus den USA, Japan und zahlreichen europäischen Ländern nahm auch eine Abordnung der schweizerischen Seidenindustrie, bestehend aus den Herren R. H. Stehli als Nationaldelegierter, P. Ostertag, B. Trudel, D. Zwicky und Dr. P. Strasser, an der Session teil. Das Komitee befaßte sich neben der Erledigung der jährlichen

Routinegeschäfte vor allem mit aktuellen Fragen der Produktion und Verarbeitung von Seide. Es nahm Kenntnis von den in den Produktionsländern, vor allem in Japan, unternommenen Anstrengungen zur Förderung der Seidenraupenzucht, zur weiteren Automation in der Seidenspinnerei und zur Verbesserung der Qualität der Rohseide. Es richtete einen Appell an alle Seidenproduzenten, durch eine Stabilisierung der Rohseidenpreise zur Steigerung des Seidenkonsums in aller Welt beizutragen. Das Komitee faßte sodann wichtige Beschlüsse im Hinblick auf eine vermehrte Propagandatätigkeit zugunsten der Seide. P. S.

Personelles

Dr. Fritz Honegger, Präsident des Zürcher Kantonsrates

Am Montag, den 3. Mai 1965, wurde der frühere Vorsitzende der Redaktionskommission der «Mitteilungen über Textilindustrie», Herr Dr. F. Honegger, zum Präsidenten des Zürcher Kantonsrates gewählt.

Die Leser unserer Fachschrift und sein ehemaliger Mitarbeiterstab freuen sich, daß der langjährige Sekretär der Zürcherischen Seidenindustriengesellschaft und heutige Direktor der Zürcher Handelskammer für die Amtsdauer 1965/66 an der Spitze des Kantons Zürich steht. Wir alle kennen seine stimulierende und dynamische Arbeitskraft. Die Ansprache, die Dr. Honegger unmittelbar nach seiner ehrenvollen Wahl hielt, ließ seine Ratskollegen ahnen,

daß der neue Ratspräsident rationelle und zeitsparende parlamentarische Arbeit leisten will — viele Ratsherren haben dies bereits vermerken müssen. «Der Ratssaal ist kein Krämerladen, in dem immer wieder neues Zeug ins Fenster gelegt wird» — ein Ausspruch von Gottfried Keller und von Dr. Honegger zitiert, ist der treffende Hinweis, daß «Rationalisieren» nicht nur in den Produktionsstätten, sondern überall, auch im Ratssaal, möglich ist.

Wir gratulieren Herrn Dr. Honegger für den frischen Wind, den er in die parlamentarische Geschäftsführung brachte, und wünschen ihm für seine Arbeit viel Glück und Segen.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

Die Lage der europäischen Textilindustrie hat sich in den letzten Monaten verbessert. Der andauernde Preiszerfall und auch die Schrumpfung der Erlöse konnten aufgefangen werden, wobei allerdings das Verhältnis zwischen Kosten und Erlösen stets noch ungesund ist. Die Textilindustrie befindet sich in einer Umwandlung; in Europa hat die Baumwollindustrie ihre definitive Struktur noch nicht gefunden. Teilweise hat die bessere Ausnützung des Produktionsmaterials in Zwei- und Dreischichtenarbeit die Rentabilität verbessert, teilweise ist es der Umstellung von reinen Baumwollgarnen in gemischte Garne zu verdanken.

Es dürfte eine dankbare Aufgabe sein, sich diesen Problemen zu widmen, leben doch gegenwärtig rund sechzig Millionen Menschen auf der Welt von der Baumwolle, und steht doch in der Schweiz die Textilindustrie im Export an dritter Stelle hinter der Maschinen- und Metallindustrie und hinter der chemisch-pharmazeutischen Industrie.

Auf dem Weltmarkt nimmt sowohl in der Fabrikation als auch im Handel eine Entwicklung überhand, die zu denken geben muß: Der Unternehmer soll sich vor allem mit der Gewinnerzielung beschäftigen, statt mit dem Maßstab des richtigen Einsatzes der Faktoren und echten Dienens am Markte.

In der Schweiz hat man die Erfahrung gemacht, daß sich vor allem Spitzenerzeugnisse und zweckmäßige Dienstleistungen lohnen, und es dürfte daher ein gewagtes Vorgehen sein, von diesen Grundsätzen abzugehen. Die schweizerische Aufgabe dürfte vielmehr darin bestehen, stets nach neuen Wegen und neuen Leistungen zu suchen, um sich auf dem Weltmarkt behaupten zu können, wobei Dienstleistungen keine untergeordneten Faktoren sind. Die große hauptsächliche Weltmarktrichtung zur Massenproduktion liegt wohl weniger in der schweizerischen Linie, als die Versorgung der Verbraucherschaft, die sich nicht in die Masse einreihen läßt und die eine individuelle Bedienung wünscht. Die Rohstoffversorgung spielt dabei eine wichtige Rolle.

Die Baumwollproduktionsländer planen in Form einer «Internationalen Baumwollorganisation», größere gemeinsame Maßnahmen gegen das Vordringen der Kunstfasern zu ergreifen, und zwar zuerst als Abwehrfront, um nachher in einen Gegenangriff zur Rückgewinnung des verlorenen Gebietes überzugehen. Dies ist um so notwendiger, als die stark steigende Baumwollproduktion in den letzten Jahren dem Weltverbrauch davonzulaufen begann. Die Anbaufläche ist nur unwesentlich vergrößert worden; die Produktionszunahme ist vor allem eine Folge der ständi-

gen Ertragsverbesserung. In sehr vielen Gebieten beginnt man erst jetzt mit der Rationalisierung der Produktion, so daß in den nächsten Jahren mit weiteren Ertragsverbesserungen gerechnet werden muß. Der gegenwärtige Welt-Durchschnittsertrag wurde mit 333 kg je Hektare errechnet; es gibt aber Gebiete, in denen der Ertrag nur 192 kg je Hektare beträgt.

Die Welt-Baumwollproduktion wird dieses Jahr eine neue Rekordhöhe erreichen und mit dem Uebertrag aus der letzten Ernte ein Totalangebot von rund 77,5 Millionen Ballen ergeben. Der Weltverbrauch, der letzte Saison rund 47,5 Millionen Ballen betrug, wird momentan rund 2 Millionen Ballen höher eingeschätzt. Auf Grund der momentanen Lage wird das Weltangebot und der Weltverbrauch in maßgebenden Kreisen wie folgt angegeben, wobei wir die Verbrauchsschätzungen dieser Saison absichtlich tief halten:

Weltangebot und Weltverbrauch
(in Millionen Ballen)

	1962/63	1963/64	1964/65*
Lager: 1. August	19,8	23,2	26,0
Produktion	48,1	50,4	51,5
Weltangebot	67,9	73,6	77,5
Weltverbrauch	45,1	47,7	48,0
Ueberschuß	22,8	25,9	29,5

* Schätzung

Das Anwachsen des Ueberschusses ist darauf zurückzuführen, daß während drei aufeinanderfolgenden Jahren Rekordernten zu verzeichnen waren, während der Verbrauch nur wenig zunahm. In den USA war das Areal in der laufenden Saison eher etwas kleiner, dagegen war der Ertrag je Acre größer, so daß der Gesamtertrag der Ernte diese Saison ungefähr gleich groß ausfiel wie letzte Saison. In Mexiko blieb das Anpflanzungsareal gegenüber der letzten Saison unverändert, dagegen hatte dieses Land einen Rekordertrag von nahezu 600 lb je Acre zu verzeichnen, so daß die Ernte rund 300 000 Ballen höher war als in der letzten Saison. In Zentralamerika, mit einem Totalertrag von 1 330 000 Ballen, betrug der Gesamtertrag rund 400 000 Ballen mehr als letzte Saison. Asien und Afrika weisen eine Produktionszunahme von zusammen über 900 000 Ballen auf. In Kleinasien wurde der Baumwollhandel Syriens verstaatlicht. In der Republik Kongo, die früher ein beachtenswerter Baumwollexporteur war, müssen die Baumwollernten in den Gebieten von Uvira, Uélé und Nord-Katanga für die Jahre 1964 und 1965 als völlig ver-

loren angesehen werden, und die Erträge in Ubangui und Kasai genügen für die Inlandversorgung nicht, so daß im USA-Hilfsprogramm die Einfuhr von 6500 Tonnen Rohbaumwolle vorgesehen wurde. Auch Portugal versucht nunmehr, Baumwolle anzupflanzen.

Der Verbrauch nahm in den USA in den vergangenen Monaten zu, ebenso in Kanada und England. In Europa ist es von Land zu Land verschieden: Eine Verbrauchszunahme weisen die Niederlande, Griechenland und die Schweiz auf, dagegen nahm der Verbrauch in Frankreich, in der Bundesrepublik Deutschland, Italien, Schweden und Portugal ab.

In den USA wird vom Jahre 1967 an eine neue Baumwoll-Ballenverpackung seitens der Commodity Credit Corporation eingeführt. Dabei muß ein dichteres Jutegewebe als bisher verwendet werden, das keine Salze oder sonstige korrosionsfördernde Stoffe enthalten darf, damit ein Rosten der Ballenreifen verhindert wird.

Es sind verschiedene neue amerikanische Baumwoll-gesetzesvorlagen in Bearbeitung. Diese kommen jedoch für die bevorstehende Saison 1965/66 nicht mehr in Frage. Voraussichtlich dürfte für die nächste Ernte die »Subsidy« auf 5,75 Cents je lb herabgesetzt werden, was teilweise der Herabsetzung des offiziellen Stützungspreises für die Saison 1965/66 entsprechen würde und was allgemein vom amerikanischen Baumwollhandel gutgeheißen wurde.

Seit Saisonbeginn zogen die amerikanischen Baumwollpreise sukzessive an. Da aber auf dem Weltmarkt in amerikanischer Saat genügend Ausweichmöglichkeiten vorhanden sind, deckte sich die Verbraucherschaft aus preislichen Gründen oft in anderen Provenienzen ein. Das aus-

gedehnte Welt-Baumwollangebot bringt einen gewissen Preisausgleich mit sich, so daß bei dem heutigen Angebot in amerikanischer Saat in nächster Zeit kaum mit höheren Preisen gerechnet werden muß.

In extralangstapiger Baumwolle wies Aegypten mit einem Ertrag von 610 lb je Acre — was 11 % mehr ist als letzte Saison: Totalernte 1 057 000 Ballen — ein Rekordjahr auf. Die Welternte wird wie folgt geschätzt:

Extralangstaplige Baumwolle: Ernteschätzung
(in 1000 Ballen)

	1962/63	1963/64	1964/65
Aden	33	25	35
Peru	183	196	210
Spanien	25	15	15
Sudan	650	390	700
Aegypten	1060	950	1057
USA	110	161	127
Diverse	20	20	15
Total	2081	1757	2159

Der Weltverbrauch dieser Sorten erreicht nahezu 2 Millionen Ballen, so daß weiterhin Knappheit besteht und daher kaum mit Preisrückschlägen gerechnet werden kann.

In der kurzstapligen Baumwolle hat sich die Lage seit unserem letzten Bericht eher verschärft. Die Knappheit in diesen Sorten Indiens und Pakistans hält an. Die letzten Ernteschätzungen fielen niedriger aus als früher, außerdem kaufte die Volksrepublik China große Quantitäten auf, so daß die Preise erneut stark stiegen. In Anbetracht dieser Lage sind bis zur neuen Ernte — gegen Ende 1965 — keine niedrigeren Preise zu erwarten.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Auf den internationalen Wollauktionen konnte sich in der jüngeren Zeit keine einheitliche Preistendenz durchsetzen, doch war die Nachfrage ganz allgemein als zufriedenstellend zu betrachten. In London kam es am Ende des Monats zu einer leichten Festigung der Marktlage bei leicht anziehenden Preisen.

Bei einer der jüngsten Auktionen in Goulburn (Australien) kam es zu einer kleinen Sensation. Ein Farmer schickte einen Ballen superfeiner Wolle mit seidenähnlichem Griff zur Versteigerung und erzielte damit in einer Zeitspanne von anderthalb Minuten den absoluten Rekordpreis von 1800 Pence je lb (1 kg = Fr. 161,25). Der bisherige Rekordpreis lag bei 606 Pence je lb (1 kg = Fr. 54,30).

Mitte Mai gab es in Durban kaum einen Markt; von den 1700 aufgefahrenen Ballen wurden 80 % lustlos abgesetzt, und zwar zu den Preisen, wie sie bei der vorgängigen Versteigerung notiert wurden. In New Castle hingegen gab es einen recht lebhaften Markt. Hier kamen 15 000 Ballen zur Versteigerung, die fast vollständig abgesetzt wurden. Hier traten namentlich Japan und Großbritannien als Käufer in Erscheinung. Es wurden notiert: 55er 118, 61er 113, 77er 108, 78er 104, 431er 99, 432er 95, 433er 88, 434er 84 und 435er 78. In Port Elizabeth tendierten die Preise ebenfalls leicht nach oben, und 90 % der angebotenen 9000 Ballen wurden abgesetzt. Von den 13 700 Ballen, die in Sydney auf den Markt gebracht wurden, konnten 96 % verkauft werden. Als Käufer traten die Japaner, Westeuropäer und Engländer in Erscheinung. Es wurden folgende Preise notiert: 55er 119, 61er 114, 77er 109 und 78er 105.

*

Der japanische Rohseidenexport hat in den vergangenen Jahren abgenommen, nachdem sich die Konkurrenz billiger Rohseiden aus der Volksrepublik China und Korea am Weltmarkt in zunehmendem Maße auswirken konnte. Wie aus japanischen Handelskreisen zu erfahren ist, hofft man jedoch, durch gezielte Maßnahmen den Sei-

denexport wieder verbessern zu können, wobei auch Hoffnungen auf die Bundesrepublik Deutschland als größeren Abnehmer gesetzt werden. Die deutsche Einfuhr japanischer Rohseide liegt zurzeit bei jährlich 2000 Ballen von je 60 kg. Insgesamt exportierte Japan normalerweise um 60 000 Ballen im Jahr, wobei die USA vor der Schweiz mit Abstand der größte Käufer waren. Für das laufende Seidenjahr werden jedoch die Ausfuhrchancen Japans noch nicht sehr günstig beurteilt. Man rechnet nur mit 3000 Ballen im Monat, womit das Gleichgewicht von Angebot und Nachfrage in Japan verloren gehen dürfte, gleichgültig, wie stark die heimische Nachfrage in Japan sein wird. Die Vereinigung der japanischen Rohseiden- und Haspelbetriebe hat deshalb ein besonderes Exportkomitee gegründet. Wertmäßig lag die Einfuhr von Seide und Seidenerzeugnissen der Bundesrepublik Deutschland aus Japan bisher bei etwa 20 Mio DM pro Jahr. Der Absatz chinesischer Rohseide hat jedoch auf Japan als Lieferant sehr negativ gewirkt.

Kurse

	14. 4. 1965	19. 5. 1965
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	113	113
Crossbreds 58" Ø	90	90
Antwerpen, in belg. Franken je kg		
Austral. Kammzüge		
48/50 tip	126.50	—
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	98,9—99,0	97,3—97,5
Seide		
New York, in Dollar je lb	6.95—7.50	—
Mailand, in Lire je kg	8600—8900	8750—9300
Yokohama, in Yen je kg	5450	—

Rundschau

Das Zweigbüro Zürich des Internationalen Wollsekretariates in neuen Räumlichkeiten

Das Internationale Wollsekretariat ist gegenwärtig dabei, seine Aktivität in früher nie gekannter Art auszuweiten. Davon werden alle Zweige der Arbeit im IWS berührt: Werbung, wissenschaftliche Forschung, technischer Dienst und Marktforschung. Eines der Hauptziele der Expansion ist die Einführung der Qualitätsmarke für reine Schurwolle. Sie wird ab Herbst 1965 auch dem Konsumenten in der Schweiz helfen, aus der Fülle des textilen Angebotes Artikel aus reiner Schurwolle zu erkennen.

Um alle diese Aufgabengebiete in der Schweiz bewältigen zu können, benötigte das Zweigbüro Zürich des IWS größere Räumlichkeiten. Seit dem 29. April 1965 ist das Sekretariat am Utoquai 55, 8008 Zürich, installiert. Es steht heute unter der Direktion von Herrn H. Zwick und besteht aus folgenden Abteilungen: Werbung und Verkaufsförderung, Technischer Dienst, Presse und Public Relations, Mode und Modeberatung, Buchhaltung und Administration.

In insgesamt 19 Ländern Europas, Asiens und Amerikas bestehen Zweigniederlassungen des IWS mit nahezu 600 Mitarbeitern, die im Auftrag der rund 200 000 Wollproduzenten im Rahmen einer nicht auf Erwerb gerichteten «non profit»-Organisation den Absatz der Wolle fördern. Die Mittel, die dem Internationalen Wollsekretariat von den Schafzüchtern in Australien, Neuseeland und Südafrika zur Verfügung gestellt werden, stammen aus einer Umlage, die auf jeder verkauften Balle Wolle erhoben wird. Die drei Länder mit ihren Beständen von insgesamt 242 Millionen Schafen (ganze Welt: 912 Mio Schafe) weisen eine Rohwollerzeugung im Werte von mehr als 5,5 Milliarden Schweizer Franken auf, bei einem mutmaßlichen Investitionswert ihrer Farmen von rund 60 Milliarden Schweizer Franken.

Anlässlich der offiziellen Eröffnung der neuen modernen Büroräumlichkeiten konnte Herr Direktor H. Zwick den IWS-Generaldirektor Mr. William J. Vines vorstellen. Mr. Vines verbrachte seine Kindheit auf australischen Schaf-farmen, arbeitete sich bis zum Generaldirektor der Firma Berger, Jenson & Nicholson Ltd. in London hinauf, um Ende 1961 die Leitung des IWS zu übernehmen. Mr. Vines erwähnte in seiner Ansprache, daß die 15 Mitarbeiter der schweizerischen Zweigniederlassung in ihren neuen Arbeitsräumen zwar einen einzigartigen Ausblick auf den See und die Alpen genießen, ihnen aber wenig Zeit zur

Muße bleibe, denn ihre ungeteilte Aufmerksamkeit und Schaffenskraft gelte gegenwärtig der Einführung der internationalen Wollmarke. In sieben Ländern bereits eingeführt, wird sie neben der Schweiz in weiteren 13 Staaten zu einem Begriff werden. Er versicherte der wollverarbeitenden Schweizer Industrie die uneingeschränkte Unterstützung durch das IWS und hob hervor: «In der Schweiz stellen viele Fabrikanten qualitativ hochwertige Artikel her, und nicht wenige Markennamen sind in der ganzen Welt bekannt. Es ist unsere Aufgabe, unseren eigenen Erfolg dadurch zu sichern, daß wir unseren Kunden helfen, Erfolg zu haben.»



Miss World eröffnet das Regensberger Rosenmuseum

Miss World, Botschafterin der Wolle, eröffnet das Regensberger Rosenmuseum

Wenn einerseits die Zweigstelle Zürich des IWS neue Büroräume bezog und andererseits die Botschafterin der Wolle die Ehre hatte, ein Rosenmuseum zu eröffnen, so ist dies eine sinnige Ergänzung, denn die zeichnerisch-malerischen Kostbarkeiten, die dieses Museum schmücken, stehen in enger Beziehung mit dem textil-künstlerischen Schaffen. Die 21jährige Miss World durchschneit mit einer Schafschurshere ein von der Schweizer Wollindustrie eigens für diesen Zweck gewobenes Wollband und gab damit den Zutritt zur Bildergalerie von Frau Lotte Günthart-Maag frei. Diese begabte Malerin stellt ihre künstlerischen Aquarelle nicht nur für Buchillustrationen zur Verfügung, sondern auch seit vielen Jahren einem zürcherischen Unternehmen für Tischwäsche und Taschentücher. Im kleinen, alten und romantischen Riegelhaus «Rote Rose», im mittelalterlichen Burgstädtchen, ist nun auch einem weiteren Interessentenkreis die Möglichkeit geboten, neben zahlreichen Rosenbüchern aus aller Welt die Rosenaquarelle der Künstlerin zu bewundern. Diese



Seefahrt mit der internationalen Wollmarke
anlässlich der Eröffnung der neuen Büroräumlichkeiten
des IWS in Zürich

Aquarelle dürfen als das «non plus ultra» naturalistischen Zeichnens und Malens bezeichnet werden und heben sich in ihrer künstlerischen Gestaltung bemerkenswert von der heute vielfach «großzügigen» Malweise ab. Wir beglückwünschen Frau Günthart zu ihrer sinnvollen Tätigkeit und gratulieren herzlich für die großen Erfolge in Europa und den Vereinigten Staaten.

Schweizer Inseratengestalter an der Spitze

Zum drittenmal wurde dieses Jahr der vom großen italienischen Rizzoli-Verlag für die besten Inserate in Tageszeitungen und Zeitschriften gestiftete Rizzoli-Preis, eine der bedeutendsten Auszeichnungen auf diesem Gebiet in Europa, verliehen. Konkurriert haben insgesamt 304 Werbeagenturen mit einem Total von 3222 Anzeigen. Die aus Fachleuten aus 18 Ländern zusammengesetzte Jury stellte fest, daß die Schweiz gegenwärtig auf dem Inseratensektor hervorragende Leistungen bietet. Von den 468 Anzeigen, die von 39 schweizerischen Werbeagenturen eingereicht wurden, erhielten drei eine Auszeichnung.

Als bestes schweizerisches Zeitschrifteninserat wurde die Anzeige «Wolle» bewertet, die von der Werbeagentur Dr. Rudolf Farner in Zürich für die Kunden «Internationales Wollsekretariat» und «Verein Schweizer Wollindustrieller» gestaltet wurde. Weitere Preise erhielten die Agenturen Advico sowie Wiener und Deville.

In diesem kleinen Zaubergarten der Rose führte die Botschafterin der Wolle, assistiert von zwei Mannequins, rund 20 Kleider und Mäntel aus reiner Wolle vor, zum größten Teil schweizerischer Provenienz. Das kleine Defilee, das bereits im Schweizer Fernsehen übertragen wurde, dokumentierte das von Mr. Vines erwähnte qualitativ-hochwertige Schaffen der Schweizer Wollindustrie.



Direktor H. Zwick vom Internationalen Wollsekretariat und Fräulein B. Enderli von der Werbeagentur Farner bei der Preisübergabe. Links im Bild das ausgezeichnete Inserat «Wolle» (Mailand, 7. April 1965)

Der Preis: eine Buchdruckerpresse in Silber



VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

75 Jahre VET

Seit unserem letzten Hinweis in der Mai-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» sind die Vorarbeiten für unser Jubiläumsfest weiter fortgeschritten. Der Jubiläumsakt und der Unterhaltungsteil versprechen in allen

Teilen, zu einem stilvollen und erfreulichen Anlaß zu werden.

Reservieren Sie den 9. Oktober 1965 für unser Fest und laden Sie dazu Ihre Familienangehörigen und Freunde ein.

Mit freundlichen Grüßen: der Vorstand

Chronik der Ehemaligen. — Als unsere Freunde die Chronik vom vergangenen Monat gelesen haben, werden sie vermutlich den Kopf geschüttelt und sich gefragt haben, wer das Durcheinander auf Seite 161 oben verursacht haben könnte. Beim Umbruch, d. h. beim Zusammenstellen der Textspalten zu Seiten, ist dort dem Metteur ein «Mißgriff» passiert, der dann durch die nachfolgende Erweiterung des Umfanges in der Textspalte untergegangen ist. So kam «dieser Durenand» in Druck, worüber man sich dann in der Druckerei nicht wenig geärgert hat. Der Chronist bittet um gefällige Entschuldigung für dieses Mißgeschick. Trotzdem anzunehmen ist, daß die meisten Leser «den Rank» gefunden haben werden, lassen wir nachstehend den richtigen Text noch folgen. Wir entsprechen damit einem Wunsche der Druckerei:

Vom Schuljahr 1917/18 grüßte als treuer Veteran Mr.

Charles Ochsner mit Gemahlin in Willingboro/N.J. Er streift in seinem Brief die stets zunehmende Inflation in der Schweiz und die Ausländerfrage. Und dann möchte er gerne wissen, was man in der Schweiz über die Vietnam-Krise denkt. «Was haben wir in Asien zu tun?», fragt er, «wenn sie nichts von uns wissen wollen. Dafür dürfen wir so große Steuern zahlen.» Gesundheitlich geht es Mr. Ochsner, der im vergangenen Monat nun auch schon 71 Jahre alt geworden ist, gut. — Einige Tage nachher kam auch ein netter Brief von seinem einstigen Lettenkameraden Veteran Mr. Robert Herbstreit in Bayside/N.Y. Er steckt mit seinen 65 Jahren noch tief in seinen vielseitigen Aufgaben als Disponent. Nach Feierabend pflegt er bei gutem Wetter seinen Garten, während er sich bei schlechtem Wetter seinem Hobby, der Philatelie, widmet, wie übrigens verschiedene andere Ehemalige in den Staaten.

— Ein weiterer Brief kam von unserem lieben Mr. S. C. Veney (18/19) in Rutherfordton/N.C. Auch er streift das Vietnam-Problem und bemerkt: «Warum die Welt nicht ohne Krieg oder Revolution bestehen kann, ist schwer zu verstehen.» Damit sind wir alle zweifellos mit ihm einverstanden. Geschäftlich habe er sehr viel zu tun, und das es sehr schwierig sei, gute Arbeiter zu finden, seien auch seine Aufgaben nicht leichter geworden. Solange er aber eine verhältnismäßig gute Gesundheit besitze, sei er bestrebt, alle Schwierigkeiten zu meistern. Nach dem Verlust seines kleinen Enkels sei eine Reise in die alte Heimat zweifellos eine gute Erholung für seine Gattin und auch für ihn. Er habe deshalb für Ende Juli Plätze belegen lassen. Seine Studienfreunde von einst in und um Zürich werden sich auf das Wiedersehen mit ihm freuen, und natürlich auch der Chronist. — Dann hat auch unser Mr. Ernest R. Spuehler (23/24) in Montoursville/Pa. wieder von sich hören lassen und in seinem Brief von viel Arbeit in Sachen «Musterausnehmen» berichtet. Zum Alter bemerkt er, daß er sich mit seinen nun 61 Jahren keinen Tag älter als 39 fühle, und gesundheitlich gehe es gut. — Einige Tage später grüßte auch sein einstiger Lettenkamerad Mr. Paul H. Eggenberger in Trenton/N.J. mit einem Brief und besonderen guten Osterwünschen. Er schrieb einiges über das Problem von Weiß zu Schwarz in Amerika und erwähnte, daß man Ereignisse, wie sie sich unlängst abgespielt haben, nur verstehen könne, wenn man einige Jahre in den Staaten gelebt habe.

Und nun noch ein Nachtrag für den Berichtsmonat. Kurz vor Ende April hatte der Chronist einen überraschenden Anruf von Mr. Max Grosskopf (48/50) aus Australien. Von New York kommend, hatte er gehofft, während seines kurzen Aufenthaltes in der alten Heimat auch den einstigen Webschullehrer sehen zu können. Leider war er aber während der wenigen Tage zu sehr geschäftlich in Anspruch genommen, so daß auf die Begegnung verzichtet werden mußte. Mr. Grosskopf ist bald nach seinem Studienabschluß als Disponent in die Dienste der Firma Prestige Fabrics Ltd. in East Brunswick, Melbourne, getreten und nach schönen Erfolgen seither zum verantwortlichen technischen Leiter der gesamten Weberei aufgestiegen. Er rechnet damit, schon bald wieder in der Schweiz zu sein. Sein Rückflug führte ihn zuerst noch nach Japan.

Nach einem Anruf mit freundlicher Einladung zum Apéritif weilte der Chronist um die Mittagszeit des 29. April im Familienkreise unseres Freundes Hans Angehrn in Thalwil, wo er die Freude hatte, auch Mrs. und Mr. John Haesler begrüßen zu können. Bald nachher wurde dann das Wiedersehen der einstigen Studienkameraden vom Kurse 18/19 bei einem guten Mittagessen im Hotel Alexander etwas gefeiert. Mr. Haesler hat im letzten Jahre seine erfolgreiche Tätigkeit in New York aufgegeben und sich am Meeresstrand von Queenstown in Maryland nach seinen eigenen Plänen — ohne Architekt und ohne Baumeister —, nur mit den verschiedenen Baufachleuten zusammenarbeitend, einen schönen Ruhesitz bauen lassen. Dort erfreut er sich nun der Muße, genießt die Schönheit der Landschaft, fährt in seinem Segelboot der Küste von Maryland entlang und widmet sich seinem Hobby, der Malerei in Oel und Aquarell. Nach dem Essen ermöglichte ein kurzer Besuch bei der Firma Heer & Co. einen Einblick in deren reichhaltige Kollektion hochmoderner Mischgewebe. Gegen Abend von unserem Freund Hans Angehrn noch um den See herum nach Küsnacht geführt, verabschiedete man sich etwas später mit besten Wünschen im Garten des Chronisten.

Ende April hat sodann der Chronist durch den Jahresbericht der Textilfachschule erfahren, daß unser Vizepräsident, Veteran Otto Oesch, Lettenstudent Anno 1929/30, als Vertreter des Verbandes der Schweizerischen Textil-Veredlungsindustrie zum Mitglied der Aufsichtskommission der Schule gewählt worden ist. Diese Wahl hat den Chronisten gefreut; er gratuliert Herrn Oesch zu seinem neuen Amt.

In der Chronik sei ferner vermerkt, daß am 3. Mai unser sehr geschätztes Ehrenmitglied Dr. Fritz Honegger, Gemeindepräsident von Rüschlikon, zum Präsidenten des Zürcher Kantonsrates gewählt worden ist. Der Chronist gratuliert auch ihm zu seiner ehrenvollen Wahl recht herzlich und wünscht ihm in seinem neuen Amt viel Freude und reichen Erfolg!

Nun folgt die Chronik für den Monat Mai: Am 10. Mai traf ein netter Brief von unserem lieben Veteranenfreund Mr. Albert Hasler (04/06) in Hazleton/Pa. ein. Er hatte demselben eine schöne Farbenphoto von seinem einstigen Studienfreund, unserem lieben Ehrenmitglied Mr. Ernst Geier in New York beigelegt und dem Chronisten damit eine doppelte Freude bereitet. Freund Hasler hat im Sinne, seiner alten Heimat diesen Monat wieder einen Besuch zu machen. Der Chronist freut sich und hofft, ihm dann irgendwo am Zürichsee einmal zu begegnen. — «Da isch de Werner Klaas» (25/26), tönte es ihm am Abend des 11. Mai entgegen, als er einen Anruf abnahm. Dieser Anruf freute ihn sehr, und als er bei der kurzen Unterhaltung erfuhr, daß Mr. Klaas an jenem 11. Mai mittags in Zürich angekommen war und schon am folgenden Tag geschäftlich nach St. Gallen weiterreisen und von dort nach Wien fahren werde, wo er auch Kunden zu besuchen habe, freute er sich noch mehr. Mr. Klaas übermittelte freundliche Grüße von den Messrs. Ernst Pfeiffer und Fred Müller (beide 17/18) und von seinen Studienkameraden John Schoeberlein und Max Stauber; es gehe ihnen gut. Mr. Stauber gedenke bald nach Kalifornien zu übersiedeln, wo er sich ein Haus gekauft habe. Er erwähnte auch noch, daß unser lieber Veteranenfreund Mr. Walter Bollier (09/10) in Allentown derzeit gesundheitlich nicht gerade am besten dran sei und deshalb vielleicht auf seine geplante Europafahrt verzichten müsse. Der Chronist wünscht ihm recht gute Besserung. — Einige Tage später ließ unser treuer Veteranenfreund Mr. Charles Ochsner (17/18) in Willingboro/N.J. wieder von sich hören. Er macht sich Gedanken wegen der wenig erfreulichen Lage der US mit den Verpflichtungen in Santo Domingo und in Ostasien und ist besorgt wegen der Zukunft. «Wir beide sind froh, daß wir unsere Jugendzeit hinter uns haben, da man nichts Gutes erwarten kann», schreibt er. Wenn es derzeit auch nicht erfreulich aussieht, sollte man doch nicht zu düster in die Welt schauen, meint der Chronist. — Am gleichen Tag kam auch noch ein Brief von unserem lieben Mr. S. C. Veney (18/19) in Rutherfordton/N.C. Er skizziert darin kurz seine Reise in die Schweiz und teilt mit, daß er am 29. Juli in Zürich eintreffen werde. Am 1. August gehe es für einige Tage nach Interlaken und von dort nach Genf. Am 7. August werde er wieder in Zürich sein, und schon am 12. August gehe es wieder nach den Staaten zurück. Zwei alte Geschäftsfreunde begleiten Mr. und Mrs. Veney auf dieser Fahrt, und er freut sich, ihnen unsere Schweiz zeigen zu können. Während dieser wenigen Tage wird er ihnen indessen nicht viel zeigen können. Für eine Zusammenkunft mit seinen alten Lettenkameraden steht ihm einzig der Nachmittag des 31. Juli zur Verfügung. Hoffentlich läßt sich die Sache trotz der Ferienzeit machen.

Mit einigen freundlichen Zeilen und der Mitteilung, daß sich ihr Gatte, Mr. Hans Peyer (47/48), auf einer Geschäftsreise in Europa befinde, grüßte mit guten Wünschen Mrs. Sylvia Peyer (45/48) in Ardsley-on-Hudson/N.Y. — Am gleichen Tag vernahm man auch noch einiges von unserem treuen Veteranenfreund Mr. Robert Herbstreit (17/18) in Bayside/N.Y. Trotz manchmal sehr schmerzhafter Arthritis gehe es ihm gut, meldet er. An Arbeit fehlt es ihm nicht.

Zum Schluß erhielt der Chronist via Zahlstelle in Horgen mit einem freundlichen Gruß von dort die Bitte von Señor Walter Bühler (58/60) in Managua (Nicaragua), durch die Chronik Grüße an seinen Bruder Alberto Juan (ebenefalls 58/60) in Buenos Aires und an die Studienkameraden von damals entbieten zu wollen, was hiermit besorgt sei.

Alle diese Nachrichten seien bestens verdankt und die Grüße freundlichst erwidert vom Chronisten.



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Sommertagung 1965, SVF, VET und VST

Die am 12. Juni 1965 im Kongreßhaus Zürich unter dem Titel

«Zusammenarbeit zwischen Textiltechnik und Textilveredlung»

stattfindende Großveranstaltung darf im Verlauf unseres Vereinsgeschehens als besonderer Anlaß gewertet werden. Ist es doch in den Annalen unserer Vereinigung das erste Mal, daß die drei großen und maßgebenden Fachorganisationen: Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF), Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich (VET) und Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute (VST) sich entschlossen haben, eine gemeinsame Fachtagung zu veranstalten. Der Sinn dieser Zusammenarbeit besteht darin, daß man es für wichtig und wertvoll erachtet, das gegenseitige Verstehen der Fachgruppen zu fördern, sich untereinander näherzukommen, um die oftmals gleichlautenden und gemeinsam berührenden Probleme zu diskutieren und wenn möglich einer Lösung zuzuführen.

Wie aus dem Programm, welches den Mitgliedern der drei Vereinigungen zugegangen ist, entnommen werden kann, wird nach der Begrüßung der Versammlungsteil-

nehmer durch den Vizepräsidenten der SVF, P. Villinger, der erste Vortrag von N. Bigler (SVF) das Thema «Praktische Textilmikroskopie» behandeln. Anschließend wird A. Eugster (VET) über «Mode, Markt und Textiltechnik» sprechen. Im weiteren referiert N. Gyr (VST) über «Aufmachen der Rohware für den Ausrüster», und mit dem Vortrag «Zusammenhänge zwischen Textiltechnik und Textilveredlung» wird Dir. W. Keller (SVF) das ansprechende Vormittagsprogramm abschließen. Nach dem gemeinsamen Mittagessen gelangt beim schwarzen Kaffee eine interessante Modeschau zur Vorführung, deren Gestaltung von der Société de la Viscose Suisse SA, Emmenbrücke, übernommen wurde. Die Schau wird F. Schaad, Reklamemoderator, mit einem Kurzreferat «Thematik, Aufbau und Organisation von Modeschauen» sinnvoll ergänzen. Es soll erwähnt werden, daß die für die vorzuführenden Modelle verwendeten Gewebe, Wirk- und Strickwaren schweizerischen Ursprungs sind.

Das vielseitige Programm wird sicherlich jedem Tagungsteilnehmer etwas bieten, so daß der Besuch dieser Großveranstaltung allseits bestens empfohlen werden kann. (Rü)



eskimo

110 Jahre Tradition
und Fortschritt

Für unseren Betrieb in
Pfungen suchen wir einen

Weberei- leiter

Verlangt werden: gründliche praktische und theoretische Kenntnisse der Weberei, Vorwerke und Zwirnerei — Textilfachschule — aufgeschlossene Personalführung nach neuzeitlichen Grundsätzen — Erledigung sämtlicher administrativer Arbeiten inkl. Akkord- und Zahltagswesen — Fähigkeit zur Koordination mit den weiteren Fabrikationsstufen.

Einem initiativen, verantwortungsfreudigen Mitarbeiter bieten wir ein umfassendes Tätigkeitsfeld mit modernstem Maschinenpark in einem fortschrittlichen, dynamischen Unternehmen. — Gut ausgebaute Sozialfürsorge, moderne Wohnung vorhanden. **Eintritt:** raschmöglichst. — Offerten mit den üblichen Unterlagen und Saläransprüchen sind zu richten an die

Direktion der Schweizerischen Decken- und Tuchfabriken AG, 8422 Pfungen

Redaktion:

P. Heimgartner, G. B. Rückl, W. E. Zeller

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich

Gesucht

Webermeister und Zettelaufleger

für Rüti-Automaten und Wechselstühle. Webschulbildung wird nicht absolut verlangt. Wohnung vorhanden. — Unterbreiten Sie uns Ihre Arbeitsofferte mit den üblichen Unterlagen und Gehaltsansprüchen unter Chiffre 1142 Zc an

Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich

Gut ausgebildeter **TEXTILFACHMANN**, 27 Jahre alt, Schweizer Bürger, sucht Stelle in einer Baumwoll- oder Chemiefaser-Spinnerei in **UBERSEE**. Bin Absolvent einer Textilfachschule, Richtung Spinnereifen-Zwirnereien. Spreche fließend Englisch (2 Jahre Aufenthalt in USA und England). — Zuschriften erbeten unt. Ch. TJ 8446 an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

AUSLANDSTELLE

Für unsere Weberei in Schottland (Nähe Edinburgh) suchen wir jüngerer

Disponenten

Es ist ihm Gelegenheit geboten, sich praktische Erfahrungen im Disponieren von Krawatten-Schaftgeweben aneignen zu können. Gewünscht wird Textilfachschule. Gute Gelegenheit für sprachliche Weiterbildung. Eintritt baldmöglichst oder nach Beendigung eines Studiensemesters. — Interessenten, welche bereit sind, den Posten als Dauerstelle oder zumindest für einige Jahre wirkungsvoll zu betreuen, sind gebeten, ihre Bewerbung mit Lebenslauf, Schriftprobe, Lichtbild und Zeugnisabschriften zu richten an

Gessner & Co. AG, Seidenstoffwebereien, Wädenswil



Jungem, fleißigem Jacquardbandweber wird Gelegenheit geboten, sich in moderner Webetiketten-Bandweberei in N. England (Yorkshire) technisch und sprachlich weiter auszubilden. 6 oder 12 Monate mit Verlängerungsmöglichkeit.

H. H. Calmon & Co. Ltd., 43, Cheapside, Bradford 1, Yorks.

Wir suchen für unser technisches Büro in Horgen

Fabrik-Disponent

mit Webschulbildung oder mehrjähriger Erfahrung im Textilfach.

Das Arbeitsgebiet umfaßt Auftrags- und Materialzuteilung an unsere Weberei sowie Terminüberwachung.

5-Tage-Woche

Pensionskasse

Bewerber, welche sich für eine Dauerstelle interessieren, werden gebeten, sich mit uns in Verbindung zu setzen.

**Aktiengesellschaft Stünzi Söhne
8810 Horgen**

Telephon 051 / 82 43 03

Wir suchen

für unsere Vertretung in den USA
initiativen, gut ausgebildeten

Textiltechniker

Absolventen einer Textilfachschule, welche Kenntnisse der englischen Sprache besitzen, wollen ihre Offerte mit den üblichen Beilagen richten an

**Othmar Stäubli, c/o Gebr. Stäubli & Co.
8810 Horgen**



Für die Betreuung unserer Material-Zentralstelle suchen wir für unser vielseitiges Produktionsprogramm

Rohmaterial-Disponenten (in)

kaufmännischer Richtung

Der Aufgabenkreis setzt etwas Geschick im Organisieren voraus und umfaßt die zeitliche Ueberwachung vom Garnauftrag bis zur Auslieferung. Der (die) Bewerber(in) sollte mit den Materialien der Faserindustrie vertraut sein und etwas textiltechnische Ausbildung mitbringen.

Weitere ideale Voraussetzungen sind: 24–35 Jahre, Verhandlungsgeschick mit Lieferanten, Zwirnern und Färbem. Sinn für Zusammenarbeit, geistige Beweglichkeit und Wille für Verantwortung. — Wir bieten eine interessante und vielseitige Tätigkeit in einem lebhaften Betrieb mit guten Sozialleistungen und 5-Tage-Woche.

Kurzofferten sind zu richten an die Direktion **GESSNER + CO. AG, WÄDENSWIL**

Haben Sie als tüchtiger

Webermeister

mit Webschulabschluß das Geschick und Interesse, Saurer-Automaten 100 W mit Jacquard und Schaffweberei zu betreuen, so setzen Sie sich mit uns in Verbindung.

Tüchtiger Mann mit guten Umgangsformen und neuzeitlichem Teamgeist hat Gelegenheit, sich bei uns eine selbständige Stellung zu erarbeiten.

Interessenten bitten wir, mit uns Verbindung aufzunehmen, um die gegenseitigen Fragen für eine Anstellung zu erörtern.

**OTTO BIERI, EMMENTALER LEINENWEBEREI AG
HUTTWIL BE**

Wir suchen für unseren Betrieb (Seidenweberei in den Vereinigten Staaten) einen tüchtigen, selbständigen

Webermeister - Schichtmeister

und einen tüchtigen

Zwirnermeister

(Mindestalter 25 Jahre). Wenn Sie an abwechslungsreicher, selbständiger Arbeit Interesse und Freude haben sowie über die notwendigen Voraussetzungen zur Führung einer größeren Belegschaft verfügen, melden Sie sich bitte schriftlich mit den üblichen Unterlagen unter Chiffre OFA 1041 Zf bei **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**.

Webermeister für Saurerabteilung

Wir suchen eine fachlich qualifizierte Persönlichkeit mit Webschulbildung. Unser neuer Mitarbeiter wird nach kurzer Einführungszeit in Nachtarbeit eingesetzt.

Wir sind eine mittelgroße Fein- und Buntweberei und bieten Ihnen zeitgemäße Bezahlung, Betriebswohnung, teilweise Fünftagewoche, Krankenkasse, Pensionskasse.

Spinnerei + Weberei Glattfelden

Telephon (051) 96 34 44

Modern eingerichtete, leistungsfähige Buntweberei in der Nordostschweiz sucht

Vorwerkmeister

im Alter von 30—40 Jahren.

Verlangt werden: Erfahrung auf dem Gebiet der Spulerei und Zettlerei
Gute Maschinenkenntnisse
Gute Materialkenntnisse (Baumwolle und Synthetics)

Für diese anspruchsvolle Aufgabe bieten wir angemessenes Gehalt, verbunden mit entsprechenden Sozialleistungen.

Schöne Wohnung steht zur Verfügung zu vorteilhaften Bedingungen.

Handgeschriebene Offerten mit Photo und Zeugniskopien sind erbeten unter Chiffre 853 Zz an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich**

Gesucht

pflichtbewußter und einsatzfreudiger Meister für die

Stoffkontrolle

Der Bewerber soll über gute Stoffkenntnisse verfügen und in der Lage sein, Baumwollfeingewebe und Zellwollgewebe einwandfrei zu taxieren und außerdem einer größeren Stückputzerei mit Umsicht vorzustehen.

Wenn Sie Näheres über diese Stelle erfahren möchten, wollen Sie sich mit der Betriebsleitung zur Vereinbarung einer Zusammenkunft schriftlich oder telefonisch in Verbindung setzen.

Weberei Walenstadt, 8880 Walenstadt

Tel. tagsüber (085) 8 41 11
abends (075) 4 12 16



Alle Inserate durch

Orell Füssli-Annoncen

