

Tagungen und Messen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **80 (1973)**

Heft [12]

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Nutzungsbedingungen

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

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

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

Haftungsausschluss

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

Tagungen und Messen

gabe übertragen war, die in den Frauengemächern innerhalb und ausserhalb des Palastes gesponnenen Fäden in Empfang zu nehmen und auf ihre Güte hin zu kontrollieren.

Die Redensart:

«Sie spinnen keinen guten Faden»,

wird im übertragenen Sinne heute so gedeutet, dass jemand Uebles beabsichtigt.

Das Spinnen war ursprünglich ausschliesslich Frauenbeschäftigung. So lautet z. B. ein arabisches Sprichwort:

«Die Weiber an den Spinnrocken,
die Männer an das Schwert.»

Während des deutschen Bauernkrieges wurde das Volk mit dem aus England stammenden Vers gegen die Obrigkeit aufgewiegelt:

«Als Adam grub und Eva spann,
wo war denn da der Edelmann?»

J. Lukas, 3073 Gümligen

XVIII. Kongress der Internationalen Föderation von Wirkerei und Strickerei-Fachleuten in Mailand

Ihren Jahreskongress 1973 hielt die Internationale Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten (IFWS) vom 21.—24. Oktober in Mailand ab. Als Tagungsort diente das neuerstellte Aerhotel Executive im Stadtzentrum, welches bezüglich der Unterkunftsmöglichkeiten, Räumlichkeiten und technischen Einrichtungen beste Voraussetzungen für eine derartige Veranstaltung bot. Für Organisation und Programmgestaltung zeichnete die Sektion Italien unter ihrem Tagungspräsidenten, Prof. A. Tremelloni verantwortlich.

Insgesamt 17 europäische und überseeische Nationen, darunter meist grössere Delegationen der Landessektionen Bulgarien, BRD, CSSR, DDR, Finnland, Grossbritannien, Italien, Jugoslawien, Oesterreich, Portugal, Schweiz, Spanien, Ungarn und der USA stellten die Besucher. Aufgrund des Kongressprogrammes hätte man allerdings den Veranstalter neben der vorgenannten Internationalität auch gesamthaft eine grössere Teilnehmerzahl gewünscht. Diese wurde leider durch einige unglückliche Umstände wie die auf Drängen der Sektion USA erfolgte Terminverschiebung und damit Trennung vom Kongress der Maschenindustrie in Stresa, die Cholera-Epidemie, den arabisch-israelischen Krieg und die späte Bekanntgabe der Vorträge beeinträchtigt.

Nach Eröffnung des Kongresses durch den Tagungspräsidenten, Prof. A. Tremelloni, hielt je ein Vertreter der italienischen Maschenindustrie und Textilmaschinenindustrie eine Festansprache. — Traditionsgemäss stand die eigentliche Fachtagung, an welcher über 30 namhafte Referenten zu verschiedenen aktuellen Themen Stellung nahmen, im Mittelpunkt des Kongresses. Damit dieses umfangreiche Vortragsprogramm in den zwei hierfür zur Verfügung stehenden Tagen bewältigt werden konnte, beschränkten sich die Redner auf eine Kurzfassung. Diese wurde wie die jeweils anschliessende Diskussion simultan in die drei Kongresssprachen Deutsch, Englisch und Französisch sowie zusätzlich ins Italienische übersetzt. Den vollumfänglichen Inhalt der Referate erhielten die Zuhörer in schriftlicher Form.

Aus Platzgründen ist es hier nur möglich, Vortragstitel und Referenten — nach Themenkreisen geordnet — zu nennen. Darüber hinaus wird die «mittex» einige interessante Abhandlungen in vollem Wortlaut veröffentlichen. Im einzelnen wurden die folgenden Vorträge gehalten:

Wirk- und Strickmaschinen, Musterverarbeitungsanlagen

«Elektronische Musterung auf der Flachstrickmaschine», S. Tansini, Per. Ind., Protti, fabbr. macch. per magl., Milano-Cornaredo/Italien.

80 Jahre mittex — Mitteilungen über Textilindustrie

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

«Gross-Rundstrickmaschinen», Dr. Ing. B. Manini, Billi & Co., fabbr. macch. magl., Firenze/Italien.

«Elektronische Auswahl der Nadeln, Computersteuerung der Musterung und Vorbereitung der Muster», P. M. Findlay, Dir., The Bentley Machine Dvpt. Co, Leicester/England.

«Einsatz der Elektronik für Rationalisierung im Strickereibetrieb», Dipl. Kaufm. R. Mayer, Mayer & Cie., Rundstrickmasch., Tailfingen/BRD.

«Elektronische Musterverarbeitung in der Strickerei — eine Standortbestimmung», Dipl. Ing. P. Dill, Dir., Franz Morat GmbH, Maschinenfabrik, Stuttgart/BRD.

«Das INSTAKNIT-System zur elektronischen Jacquardmusterung in der Strickerei», B. Bürki, Speizman AG, Zürich/Schweiz.

«Computer und Elektronik in der Strickerei-Industrie», J. C. Doughty, Design & Development Centre, Leicester/England.

«Maschenwaren-Industrie in hochentwickelten Ländern: Automation der Maschinen, Rationalisierung des Produktionsverfahrens, optimale Ausnützung der Anlage. — Drei unumgängliche Bedingungen für die Konkurrenzfähigkeit in einem sich stets entwickelnden Markt», M. Fochi, Mecmor, macch. tel. per magl., Induno Olona/Italien.

«Neue Entwicklungen bei den Doppelzylinder-Strickmaschinen», J. C. H. Hurd, F.T.I., Berater, The Bentley Machine Dvpt. Co., Leicester/England.

«Maschinen- und bindungstechnische Entwicklungen in der Kettenwirkerei», Dipl. Ing. K. P. Weber, Gesamthochschule Wuppertal, Wuppertal/BRD.

Fasern und Garne, Materialvorbereitung

«Einige neue Entwicklungen der Acrylfasern für Maschenwaren», Dr. A. Malaguzzi, Montefibre SpA, Milano/Italien.

«Verwendung der Acryl-Bikomponenten-Endlosfaser bei Strickwaren», E. Rottenbacher & C., Snam Progetti, Milano/Italien.

«Kontinuierliche Verfahren zum Bauschen von Synthsegarnen für die Maschenwarenindustrie», Ing. B. Piller, Dir., Forschungsinstitut für Maschentechnik, Brno/CSSR.

«Neue Garne und Herstellungsverfahren in Grossbritannien», H. Catling, Ph. D., Shirley Institute, Manchester/England.

«Betrachtungen über die Garnparaffinierung», Ing. G. Colausig, Officine Savio SpA, Pordenone/Italien.

Maschenwaren

«Probleme der Schöpfung neuer Serien von Doppel-Jersey-Maschenwaren», M. Parker-Bright, Nova (Jersey) Knit Ltd., England.

«Damenoberbekleidung von Kettenwirk- und Raschelmaschinen», Text. Ing. F. Nagl, Enka Glanzstoff AG, Textiltechn. Institut, Wuppertal/BRD.

«Verminderung der Restschumpfung von Kettenwirkwaren aus Kunstseide nach Benetzung im Wasser», Dipl. Ing. W. Mintschew und Dipl. Ing. St. Sawjalowa, Forschungsinstitut für Maschenwaren und Konfektion, Sofia/Bulgarien.

«Einteilige Strumpfhosen mit Elastikband», Dr. Ing. E. Negri, Billi & C., fabbr. macch. magl., Firenze/Italien.

«Moderne Verfahren in der Herstellung und Ausrüstung von Feinstrumpfhosen», Dipl. Ing. P. Kertesz, Dir., Strumpffabrik, Budapest/Ungarn.

Ausrüstung

«Ausrüstung und Reinigung von Strickwaren im Lösemitel», Chem. Ing. W. Vogelsang, Böhler & Weber KG, Augsburg/BRD.

«Das Differential Dyeing bei Strickwaren: derzeitiger Stand und mittelfristige Perspektiven», Dr. chem. A. Pesaro, Textil-Berater, Milano/Italien.

«Die Thermofixierung von Maschenwaren und Texturgarnen Marke Helanca (PA 6.6, PES)», Dipl. Ing. O.T. Stutz, Dir., Heberlein & Co. AG, Wattwil/Schweiz.

Konfektion

«Die neue Baureihe der Flachbett-Nähmaschinen», A. Ronchi, Off. Virginio Rimoldi & C., Milano/Italien.

«Schädigung der Strickwaren beim Nähen», CRB, Centre Rech. Bonneterie, Troyes/Frankreich.

Forschung, Entwicklung, Materialprüfung

«Applikationsforschung — Schlüssel zum weiteren Fortschritt der Kettenwirk- und Rundstricktechnik», Obering. G. Edelmann, Forschungsinstitut für Textiltechnik, Karl-Marx-Stadt/DDR.

«Forschung betreffend Fadenziehanfälligkeit (snagging) der Maschenwaren aus normalen und texturierten synthetischen Fäden», Prof. Dipl. Ing. A. Dodu, Forschungsinstitut für Maschentechnik, Bukarest/Rumänien.

«Entwicklung einer Methodik für die Optimierung der Strukturparameter von Maschenwaren aus 100 % normalen Acrylfasern», Dipl. Ing. A. Spassow und Dipl. Ing. K. Wlachow, Forschungsinstitut für Maschenwaren und Konfektion, Sofia/Bulgarien.

«Analyse des Gleichgewichtszustandes der aus den Gewirk- und Gestrick-Grundbindungen unter Belastung sich entwickelnden Gitterstrukturen», Prof. Dr. A. Vekassy, Technische Universität, Budapest/Ungarn.

Internationaler Handel

«Konkurrenzmöglichkeiten der englischen Maschenwaren in der EG», R. P. Adler, Vorsitzender, The Hinckley Knitting Co, Leicester/England.

«Technische Lieferbedingungen für Maschenstoffe 1. Wahl in der EG», Dr. chem. F. Maceraudi, Textil-Berater, Torino/Italien.

Die veranstaltende Sektion Italien stellte ein umfangreiches und interessantes Besichtigungsprogramm zusammen. Die fünf zur Wahl stehenden Exkursionen in die oberitalienische Region umfassten fünf Maschenwarenbetriebe der Artikelgruppen Unter- und Nachtwäsche, Bade-, Heim- und Oberbekleidung, Strumpfwaren sowie die bekannten Strickmaschinenfabriken Mecmor (Feinstrumpfautomaten, Flächen-Rundstrickmaschinen), Orizio (Gross-Rundstrickmaschinen), Protti (Flachstrickautomaten, auch mit elektronischer Mustersteuerung) und Samo (Feinstrumpfautomaten, Gross-Rundstrickmaschinen), des weiteren den Nähmaschinenhersteller Rimoldi. Die geeigneten Maschenwarenbetriebe wie Maschinenfabriken beeindruckten gleichermassen durch ihre modernen Fertigungsanlagen und den im allgemeinen hohen Qualitätsstandard ihrer Erzeugnisse.

Für die begleitenden Damen war eine Stadtrundfahrt sowie ein Ausflug zu historischen Stätten in der Umgebung von Mailand organisiert worden. — Den gesellschaftlichen Höhepunkt bildete das Bankett.

Am Rande des Kongresses traten die Zentralvorstandssitzung sowie die Generalversammlung zusammen, welche die statutarischen Traktanden erledigten und die zukünftige Tätigkeit der IFWS festlegten. In diesem Zusammenhang dürfte der Entschluss, den nächsten Kongress der IFWS im Herbst 1974 in Dornbirn durchzuführen, vor allem für die Schweizer Fachkreise von ganz besonderem Interesse sein.

F. Benz, Wattwil

Wirtschaftlich veredeln — aber wie?

Die SVF-Herbsttagung gibt Antwort auf eine brennende Frage

Was keiner zu hoffen gewagt hatte, ist eingetroffen: Mit mehr als 320 Teilnehmern ging am Freitag, dem 26. Oktober 1973, im Gemeinschaftshaus Martinsberg der BBC in Baden AG erstmals eine SVF-Tagung am Werktag über die Bühne. Noch vor Beginn zeigte es sich, dass Befürchtungen fehl am Platz waren: Ist das Thema aktuell genug, ist auch die Textilveredlungsindustrie bereit, eine werktägliche Arbeitstagung mitzumachen. Und dass das Thema nicht nur aktuell ist, sondern jedem fachlich oder wirtschaftlich Interessierten auf den Nägeln brennt, erwies sich schon beim ersten Vortrag und den anschliessenden Diskussionen. Kleine und mittlere Partien rationell färben,

den bekannten Qualitätsstandard beibehalten und dies unter Bedingungen, die von Kosten-, Energie- und Personalproblemen geprägt sind — wer wollte diesem Thema nicht erste Priorität einräumen?

Dr. U. Kirner (BASF AG) fand denn auch gleich den richtigen «Eingang»: 70 % aller Fehler in der Veredlungsstufe hätten — und das sei symptomatisch für die Textilindustrie — ihre Ursachen in der Vorbehandlung. Deshalb sei dieses Thema, dem er den Titel «Moderne Entwicklungstendenzen und Möglichkeiten der Breitvorbehandlung» gab, geradezu lebensnotwendig, denke man an eine Steigerung der Qualität und nicht der Produktion. Möglichkeiten zur Verbesserung der Vorbehandlung sind nach Dr. Kirner einmal die Anwendung stark extraktiver Prozesse, zum anderen die Aenderung der meist diskontinuierlichen Langzeitsysteme in kontinuierlich arbeitende mit kurzen Reaktionszeiten. Egalitätsprobleme in der Vorbehandlung sind meist maschinenbedingt; deshalb lautet auch hier der Vorschlag: Kontinuumethode, womit gleichzeitig die Frage der Qualität und Personalprobleme angegangen werden können. Allerdings, so betont der Referent, muss es sich um rentable Kontinueanlagen handeln; man halte die Investitionskosten durch Mitverwendung vorhandener, konventioneller Maschinenteile niedrig und konzipiere die Anlagen so, dass die wichtigsten Prozesse allein oder kombiniert angewendet werden können.

Zwei Vorschläge dienten Dr. Kirner dazu zu demonstrieren, dass für ein weitgefächertes Artikelprogramm starre Systeme ungeeignet sind: Eine halbkontinuierlich arbeitende Vorbehandlungsstrasse für mittlere bis kleinere Betriebe, die 6 Funktionen in 1 Linie vereinigt sowie eine kombinierte Vorbehandlungs- und Färbestrasse für kleinere Betriebe. Oftmals, so Dr. Kirner, fehle nur ein Dämpfer, während die Breitwaschmaschine vielfach als Vorbehandlungsaggregat eingesetzt werden könne. Und dies, so meinte der Referent, sei wichtig genug, um bei Kostenüberlegungen für Umrüstungen berücksichtigt zu werden, denn «Kontinue-Vorbehandlung ist kein Privileg für Grossbetriebe mehr» — so der Schlusspunkt zu einem ausgezeichneten Referat.

Auf die Vielfalt der Artikel im Kleinbetrieb kam H. Weber (Benniger AG) zurück und erwähnte die Wettbewerbsfähigkeit, die die Stellung des Kleinbetriebes zur Grossfirma kennzeichnet, beides als Grund für die bisher diskontinuierliche Arbeitsweise. Demnach, so der Referent, gelten als Kriterium für neue Anlagen sehr grosse Beweglichkeit, Anpassungsmöglichkeiten, Baukastensysteme. Entsprechende Vorschläge für die Breitvorbehandlung, in deren Mittelpunkt der Dämpfer steht, schlossen den Vortrag ab.

Ebenfalls über «Neue Breitvorbehandlungsanlagen» berichtete G. Schiffer (Kleinewefers Industrie Co.). Ueber Probleme des Gummibezuges von Walzen und den Umweltschutz zum Ziel: Mit möglichst wenig verschiedenen Maschinenelementen eine möglichst flexible Anlage auf- und auszubauen.

Das Ergebnis: Eine Breitwaschmaschine mit horizontaler Warenführung ohne jedes Quetschwerk. Die Behandlungs-

flotte fließt im Gegenstrom und tritt von links oder rechts durch die Ware und wird zwischen Warenbahn und Umlenkwalze durch das Material gepresst. Man arbeitet, und dies ist wiederum neu, in einer Sattdampfatmosfera von 110 °C. Jede Behandlungsgruppe dieser neuartigen Anlage besteht normalerweise aus drei kombinierten Einzelaggregaten, die im Wascheffekt, so G. Schiffer, 6—7 Einheiten einer konventionellen Waschmaschine entsprechen. Bereits seien, erwähnte der Referent am Schluss seines Vortrages, erfolgreiche Versuche gefahren worden, kalt reaktivgefärbte Ware auszuwaschen. Für Umrüstzeiten seien dabei lediglich 10—12 Minuten zu veranschlagen. Die neue «Kleinewefers» kann selbstverständlich erweitert werden und benötigt nur eine minimale Ersatzteilhaltung.

Von der Vorbehandlung zur Stückfärberei: *Dr. M. Capponi (Sandoz AG)* leitete diesen Teil ein mit einem Vortrag zu den «Oekonomischen Aspekten in der Stückfärberei». «Ist der Jigger im Vergleich zu halb- und vollkontinuierlichen Verfahren noch wirtschaftlich?» So seine Frage, die auch er im Namen mittlerer und kleinerer Betriebe stellte und zu beantworten versuchte mit Beispielen aus der Färberei von Baumwolle und Baumwolle/Polyester mit Leukoküpenestern und Reaktivfarbstoffen. Aufgrund der Berechnungen und Kurven scheint sich abzuzeichnen: Bei einer Metrage von 1000 m treffen sich Jigger- und Kontinue-Färbeverfahren oder kommen sich doch recht nahe. Darüber ist es mehr als klar, ja eindeutig: Höhere Metragen rufen nach Kontinuemethoden. Dies, wenn man nur die Färbe-Franken rechnet oder auch die Fertigstellungskosten zuschlägt. Aber, so *Dr. Capponi*, nicht nur die Kosten sollten ausschlaggebendes Kriterium sein, auch Betriebssicherheit, Qualität, Personalbedarf etc. sind als kalkulatorische Elemente wichtig, wenn auch nicht mehr so leicht quantifizierbar. Mit Bezug auf die Qualität hat die Kontinueanlage Vorteile, obwohl *Dr. Capponi* nicht verschweigt was jeder weiss: Auch hier gibt es Probleme. Der Personalaufwand scheint beim Jigger 30 % höher, allerdings komme man mit weniger qualifiziertem Personal aus. Schliesslich noch Egalität und Durchfärbung: Alle Nasskontinueverfahren sind besser, die Trockenfixiermethoden ragen nicht so sehr über das hinaus, was der Jigger kann. Also unentschieden 1 : 1? Nach *Dr. Capponi* ist der Jigger polyvalenter einsetzbar, hat noch immer seine Bedeutung, muss aber — und hier beginnt die Rationalisierung — optimaler, den Metragen, dem Warengewicht, der Farbstoffklasse u. a. folgend, eingesetzt werden.

Der Rationalisierung an Haspelkufen dient ein neues Strangleitsystem, das im Vortrag von *J. Gaillard (Ets. Bénéd)* sowie in einem Film vorgestellt wurde. Das «Spiraldosystem» ist eine spiralartige Leitwalze an Haspelkufen, das gestattet, die zu färbenden Warensträngen endlos aneinanderzunähen und so zu färben. Weitere Vorteile seien daneben: Die Haspelkufe kann automatisch be- und entladen werden, das Muster lässt sich am Rande nehmen (was wohl auch beim konventionellen Färben so ist) und schliesslich lassen sich die Schlaufen längenmässig anpassen. Eine interessante Neuerung, die sicher die zu erwartenden Vorteile bringen kann.

Ueber eine Neuentwicklung, die als Prototyp erst Ende 1974 auf den Markt kommen dürfte, referierte *Dr. Vernazza (H. Krantz Maschinenfabrik)*. Bei der «Soft-Flow» handelt es sich um eine Weiterentwicklung des Jet, deren Transportantrieb eine Kombination aus Haspel und Düse darstellt. Weitere besondere Merkmale: Doppelstrangführung via spezielles «Soft-Flow-Rohr» sowie Warenverweilzone am Boden der neuen Maschine. Der Name sagt es schon: Der Warentransport dürfte besonders sorgsam vor sich gehen, so dass entsprechend empfindliche Ware gut für diese Maschine geeignet ist. Schaumprobleme würden, wie der Referent auf eine Frage während der Diskussion antwortete, bei der neuen Maschine keine auftreten.

Zur Garnfärberei leitete am Nachmittag *E. Brenner (Scholl AG)* über. Sein Referat über das «Färben von Acryl-Hochbauschgarnen in weichen Wickeln» zeigte auf, dass diese Färbeweise an sich schon Rationalisierung bedeutet. Durch den Wegfall von Haspelvorgängen, die beim Strangfärben notwendig sind, lassen sich die Veredlungskosten senken. Auch die Kombination von Bausch- und Färbeprozess bringen deutliche Einsparungen. Hinzu kommen durch das kürzere Flottenverhältnis die geringeren Chemikalienkosten und ein Beitrag zum Umweltschutz. Ebenfalls mit Wickelkörpern, dem «Färben nach Schnellfärbemethoden», befasste sich *Dr. G. Siegrist (Ciba-Geigy)*. «Was tun», so fragte der Referent, «um Färbeprozesse für Polyester- oder synthetische Fasern überhaupt zu verkürzen?» Es bieten sich 2 Lösungen, eine maschinelle und eine färbische, um den Färbeprozess zu beschleunigen. Zunächst die maschinelle: Höhere Pumpenleistung, d. h. raschere Umwälzung der Flotte, höhere Heizleistung und schliesslich schnellerer Ablauf der Hilfsarbeiten, der Wasserversorgung und -entsorgung, Abluft etc. Verschiedene Maschinenhersteller, so *Dr. Siegrist*, hätten die maschinellen Voraussetzungen für diese Anforderungen bereits geschaffen. Dann die färbische Seite, die der Referent auf Polyester beschränkt. Hier bietet sich die sog. «optimalisierte Aufheizung», eine Methode, die sich genau definierter kritischer Temperaturbereiche, Aufheizgeschwindigkeiten und des Ausziehverhaltens der Farbstoffe bedient. Selbst über eine Zusammenlegung der Auszieh- und der Diffusionsphase könnte nach Ansicht *Dr. Siegrists* gesprochen werden. Ein solches Verfahren würde mit einem blinden Bad starten, in 10 min. 130 °C erreichen, und dann erst würde der Farbstoff zugesetzt werden, Zeit für die Diffusion: 30 min. Der Prozess, der noch nicht in der Praxis angewendet wurde, setzt, so schloss der Vortrag, eine sorgfältige Farbstoffauswahl, eine gute Apparat-zirkulation und die Möglichkeit voraus, den Farbstoff sehr rasch einzuschleusen, würde aber eine kürzestmögliche Färbezeit bringen, die Probleme der Dispersionsstabilität vermindern und — vor der Farbstoffzugabe — eine Kombination mit einer Hydrofixierung des Texturgarnes erlauben.

Die Ausrüstung: Mit «Verfahrensbedingungen beim Fixieren von Artikeln aus texturierten Polyesterfasern» eröffnete *Dr. E. Schraud (Artos Maschinenbau)* diesen letzten Teil der Tagung. Texturierte Fasern, so demonstrierte *Dr. Schraud* an einem einfachen Drahtmodell, werden nicht

auf Zug, sondern auf Biegung beansprucht. Sie sind deshalb spannungsempfindlicher als gestreckte Fasern. Die Konsequenz: Spannungsarme Warenführung beim Thermofixieren. Und Temperaturkontrolle, nämlich 20 °C unter der beim Texturieren eingestellten Temperatur. Minimale Warenspannung — auch in Querrichtung — bedeutet aber Durchhängen der Ware oder Stützvorrichtung. Von den beiden Alternativen — Tragband oder Tragdüsen — beschreibt Dr. Schraud die letztgenannte, von seiner Firma verwirklichte Lösung. Das «Luftkissen» im Trocknungs- und Wärmebehandlungsspannrahmen liefert eine praktisch lückenlose Düsenfläche in ganzer Länge und Breite. Von besonderer Wichtigkeit: Die Luft strömt quer zum Warenlauf ab, ohne die Falten aus der «Voreilung» zu überströmen und damit aufzulösen. Abschliessend ein Hinweis des Referenten auf eine Kombination Siebbandtrockner/Fixierspannrahmen, auf der gewaschene Ware in einer Passage getrocknet und fixiert werden kann — ein Vorschlag, um texturierten Fasern Bausch, Struktur, Griff und Elastizität zu erhalten bzw. zu verleihen. Weitere «Ansprüche an den Spannrahmen bei der Maschenausrüstung» formulierte Dr. M. Houben (*A. Monforts Maschinenfabrik*) in einem auch rhetorisch/akustisch vorzüglichen Referat. Welches sind diese Ansprüche? Dr. Houben nannte deren sechs, wobei er die Leistung beim Trocknen und Fixieren voranstellte, möglichst in 1 Arbeitsgang zusammengefasst. Ausserdem wurden erwähnt die Drosselung der Umwälzlufte und deren Abhängigkeit von der Warenart, schliesslich der Einfluss auf die Trocken- und Fixierleistung.⁴ Aber auch über mechanische Einrichtungen wie Einlauf, Richtmaschine, Tragevorrichtungen, dann Auslauf, Kantenschneiden, Wickelvorrichtungen und Verstellspindeln referierte Dr. Houben und schloss nach einer Besprechung der Düsensysteme und Kühlzone mit einem Hinweis auf Regelgeräte. «Mit wenig Aufgeld», so der Referent, «sind Regelsysteme zur Kontrolle der Temperatur, des Kammerklimas und der Warentemperatur erhältlich, die sich rasch bezahlt machen.» Ueber 100 Spannrahmen stünden in der Schweiz im Produktionsprozess, teilte W. Franke (*Tübingen*) mit, der über «Rationalisierung an Spannrahmen» sprach. Bis heute sei leider wenig über solche Massnahmen bekannt, doch gäbe es der Möglichkeiten viele. 35 % der Fertigungskosten seien Löhne und Gehälter, ein Grund mehr, mit derartigen Ueberlegungen zu beginnen. Allerdings schon bei den Vorbereitungsarbeiten wie Stoffzulieferung, Sortieren etc. Dann aber auch im Energie- und Heizsektor, im Regelbereich und schliesslich beim Rollenwechsel und auf dem Gebiet der Grosskaulenwechselautomatik. Hier seien insbesondere hinsichtlich der Spannung bei Maschenwaren Fortschritte erzielt worden. Rationalisieren sei aber auch Leistungssteigerung. W. Franke empfiehlt deshalb, sich der Kontrolle der Warentemperatur anzunehmen, ebenso der Fixiergeschwindigkeit; optisch-elektrische Einrichtungen dazu biete der Markt genügend an.

Damit endete ein arbeitsreicher Tag. Einmal mehr eine gute Tagung. Obwohl oder gerade weil es Werktag war? Wer trotzdem nicht dabei sein konnte, kann die Vorträge in einer der nächsten Ausgabe der «Textilveredlung» nachlesen.

BA

Standortsbestimmung — Zukunftsperspektiven

Pressetag der Schweizerischen Textilindustrie

Dieses Jahr führte erstmals die *Schweizerische Textilkammer* den traditionellen gesamtschweizerischen Pressetag der Schweizerischen Textilindustrie durch. Am 6. November 1973 trafen sich Presseleute aus der ganzen Schweiz mit Vertretern der Textilindustrie.

In einem Kurzreferat orientierte *J. F. Gugelmann*, Präsident der Schweiz. Textilkammer und Delegierter des Verwaltungsrates der Firma Gugelmann & Cie. AG, Langenthal, über die neugegründete Dachorganisation der schweizerischen Textilverbände. Die Schweizerische Textilkammer repräsentiert über die ihr angeschlossenen Mitgliedverbände gegen 500 Firmen mit insgesamt 50 000 Mitarbeitern und einem Produktionsvolumen von gegen 4 Milliarden Schweizer Franken.

In seinem Referat sprach Ständerat *Dr. Fritz Honegger*, Vizepräsident der Schweizerischen Textilkammer, Zürich, über das Wesen, Probleme und Aussichten der Textilindustrie. Der Referent hob hervor, dass im Gegensatz zu den Verhältnissen in den meisten Ländern die schweizerische Textilindustrie keine staatlichen Importbeschränkungs- und Exportförderungsmassnahmen beansprucht. «1972 betrug die schweizerische Einfuhr an Textilien und Bekleidung 3177 Millionen Franken, die Ausfuhr dagegen nur 2344 Millionen Franken. Der Zollabbau wird zweifellos bald zu einem für die Schweiz positiveren Verhältnis beitragen. Der weltweite Konjunkturaufschwung trug dazu bei, dass die Nachfrage nach Schweizer Textilien anhielt und dass die Exportzahlen in den letzten Monaten gehalten und zum Teil sogar verbessert werden konnten. Die Struktur der Schweizerischen Textilindustrie entspricht im Durchschnitt jener der Neun der EWG. Die Chancen der Schweizerischen Textilindustrie im westeuropäischen Freihandelsraum dürfen mindestens ebenso gut sein, wie jene anderer bedeutender Wirtschaftszweige.»

In seiner Ansprache umriss der Vizepräsident der Schweizerischen Textilkammer und Präsident des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie, *Gabriel Spälty*, die Zielsetzungen der Arbeitgeberpolitik in der Textilindustrie. Eine Konstante dieser Politik sei das Ziel, mit immer kleineren Belegschaften einen immer grösseren Ausstoss von ständig verbesserten Produkten zu erreichen. Produktivitätssteigerungen von 8 bis über 10 Prozent pro Beschäftigten setzen hohe Investitionen voraus; man investiert pro Arbeitsplatz zwischen 100 000 Franken bis zu 1 Million Franken. Diese kostspieligen Arbeitsplätze sollten alle mit qualifizierten Arbeitskräften besetzt sein.

Beim Besuch der *Teppichfabrik Melchnau AG* konnte man sich von den fast unbegrenzten schöpferischen Möglichkeiten überzeugen, wie sie die modernen Teppichwebstühle bei der Musterung von Webteppichen erlauben.

Der anschliessende Besuch der *Bleiche AG, Zofingen*, zeigte ein vollständiges Weberei- und Strickereiunternehmen mit 650 Mitarbeitern. In rationalisierter Produktion werden modische Damen- und Herrenstoffe aus Schurwolle und hochwertigen Fasergemischen hergestellt und damit ein Jahresumsatz (1972) von 63 Millionen Franken erreicht. Besonderes Interesse fand, neben den mit modernsten Maschinen ausgerüsteten Spinnerei- und Webereisälen, unter anderem eine neue Waschanlage, die allen Erfordernissen des Umweltschutzes gerecht wird.

Ueber die beiden Betriebsbesichtigungen wird in einer späteren Nummer der «mittex» ausführlicher berichtet werden.

Aus den drei grundsätzlichen Referaten, die eine *Standorts- und Zukunftsbestimmung* der Textilindustrie darstellen, seien im folgenden einige Ausführungen auszugsweise wiedergegeben.



Einweihung – Umbau Schweizerische Textilfachschule, Abt. Zürich

Am 7. November konnte der Präsident der Aufsichtskommission, Herr B. Aemissegger, die nun umgebauten Räume der Abteilung Zürich (an der Gründungsversammlung der Schweizerischen Textilfachschule am 29. Mai 1972 in Wattwil wurde beschlossen, die Textilfachschulen Wattwil und Zürich zur STF zusammenzuschliessen, am 1. Januar 1973 ist diese Fusion in Kraft getreten und im August 1973 hat das erste Schuljahr der STF begonnen in den beiden Schulungsstätten Wattwil und Zürich), offiziell ihrem Verwendungszweck übergeben. Die Feier fand im neuen Hörsaal der STF Zürich statt im Beisein von Gästen der Behörden von Stadt und Kanton Zürich, vom BIGA, aus der Textilindustrie, den Schulbehörden, der Lehrerschaft und der Schülerschaft. In einer kurzen Ansprache wies B. Aemissegger auf die ausserordentlich kurze Baugeschichte dieses totalen inneren Umbaus hin. Das Haus ist im Besitze der Stadt Zürich, die STF ist Mieter dieses alt ehrwürdigen Hauses an der Wasserwerkstrasse, das unter Denkmalschutz gestellt ist. Ein erstes Gespräch mit der Idee «Umbau» wurde erst Anfang April 1973 mit unserem Architekt H. Frehner, St. Gallen, durchgeführt. In den folgenden Wochen wurden Pläne gemacht, Kontakte aufgenommen mit allen Aemtern, das Finanzielle bereinigt und bereits am 2. Juli 1973 konnte der Umbau beginnen. Bei Schuljahresanfang am 27. August 1973 waren die Räume bezugsbereit in ihrem neuen Gewand. Herr Aemissegger benutzte die Gelegenheit, allen Beteiligten den grössten Dank abzustatten, dass es möglich war, diesen Umbau mit einem Kostenaufwand von ca. Fr. 800 000.—

in einer solchen Rekordzeit über die Bühne zu bringen, allen vorab der Stadt Zürich als Eigentümerin (die Stadt Zürich wird den Kostenaufwand übernehmen), dem Kanton Zürich und dem BIGA, dem Architekten, den Unternehmern (die während ihren Betriebsferien bereit waren, bis zu 80 Wochenstunden zu arbeiten), der Aufsichtskommission, der Schulleitung, der Lehrerschaft, den Studentinnen und Studenten.

Nun liegt der Ball auf der Seite der Schule, die als Schulungsstätte für die Textilindustrie bestimmt ist.

Moderne Schulungsräume sind ein wichtiges Instrumentarium für einen modernen und zeitgemässen Unterricht, der gute Geist der STF soll die Kraft den Schulbehörden, der Schulleitung und den Lehrkräften geben, dass die Zukunft eines guten textilen Kadernachwuchses gesichert ist.

Herr Stadtrat Baur überbrachte als eigentlicher Hausherr die Grüsse und Wünsche der Stadt Zürich. Obschon er als Schulvorstand eigentlich nicht der richtige Mann für einen Umbau ist, hat er sich mit überaus grossem Einsatz bei allen Aemtern eingesetzt, dass die kurz gesteckte Zeit auch reichte, mit allen Aemtern (sieben waren beteiligt) die nötigen Kontakte aufzunehmen und die Bewilligungen zur erhalten. Herr Stadtrat Baur ist auch erfreut, dass diese Fachschule als Weiterbildungsstätte für Berufsfachleute nach wie vor von vielen Interessenten besucht wird. Er ersieht es als ausserordentlich wichtig, die Meisterlehre auch in Zukunft zu fördern, durch Schulungsmöglichkeiten während und nach der Lehre (die Stadt Zürich hat zur Zeit 14 000 Gewerbeschüler in allen Berufswegen). Als «Geschenk» zu diesem Umbau überbrachte Herr Stadtrat Baur die Mitteilung, dass die Stadt Zürich vorläufig auf das Y verzichten wolle und damit die Schule durch die Limmatbrücke, die 50 m neben dem Haus hätte vorbeiführen sollen, vorerst verschont bleibt. Die Stadt Zürich will auch einen Weg finden, um dem Haus bald eine schöne äussere Hülle zu verleihen.

In der letzten kurzen Ansprache ergriff der Architekt H. Frehner das Wort. Er bedankte sich speziell bei den Unternehmern, die ihm halfen, diesen schönen Umbau durchzubringen. Er wies auch darauf hin, dass das Treppenhaus wieder in seiner ursprünglichen Form hergerichtet wurde (bis zu sieben Oelfarbanstriche mussten entfernt werden). Die Schulzimmer erhielten neue Decken, Lüftungen, Mobiliar etc.

Die Feier war noch umrahmt durch zwei Darbietungen eines Schülerchors.

Herr Dir. Wegmann benutzte die Gelegenheit, bei der anschliessenden Vesper in einer Tischrede den Dank von der Schulleitung an die verschiedenen Stellen abzustatten und auf einige wichtige Punkte der heutigen Ausbildung hinzuweisen. Speziell erwähnte Herr Wegmann zwei Anforderungen an einen Fachlehrer: 1. Im Fach gute Kenntnisse besitzen; 2. Die Gabe, das fachliche Wissen weiterzugeben.

In diesem Sinne bedankte sich Herr Wegmann auch bei der Lehrerschaft für den täglichen grossen Einsatz. SR