

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

**Herausgeber:** Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten

**Band:** 85 (1978)

**Heft:** 3

**Rubrik:** Tagungen und Messen

### **Nutzungsbedingungen**

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

### **Conditions d'utilisation**

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

### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 29.03.2025

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

## Tagungen und Messen

### Internationale Tagung: Freie Arbeitszeit — Die Notwendigkeit, über seine Zeit verfügen zu können

10./11. April 1978

Das Gottlieb Duttweiler-Institut veranstaltet am 10./11. April 1978 eine internationale Tagung zum Thema «Freie Arbeitszeit — Die Notwendigkeit, über seine Zeit verfügen zu können».

Referenten aus verschiedenen Ländern (BRD, Schweden, USA) berichten über Reformen im Bereich der Arbeitszeitregelung in ihren Ländern. Diesen Berichten stellen Vertreter von Wirtschaftsverbänden, Gewerkschaften und Behörden die Situation in der Schweiz gegenüber.

Die Frage der Arbeitszeitregelung umfasst ausserordentlich viele aktuell diskutierte Aspekte: Sie betrifft die volkswirtschaftliche Gesamtlage ebenso wie die Lage jedes einzelnen Unternehmens und nicht zuletzt jedes einzelnen Arbeitsplatzes. Der starre 8- oder 9-Stundentag verursacht Ueber- und Unterbelastung, hohe Absentismuszahlen und sinkende Produktivität.

Lösungsansätze in neuer Richtung beinhalten wesentliche Möglichkeiten wirtschaftlicher und gesellschaftlicher Veränderungen.

Anmeldungen sind direkt an das Gottlieb Duttweiler-Institut, CH-8803 Rüschlikon, zu richten.

### Schweizer Herrenmode Herbst/Winter 1978/79 im Zeichen der 21. Sehmod in Zürich

19.—21. Februar 1978

Sport und Freizeitdenken beeinflussen die neue Herrenmode; ein vestimentäres Understatement, das auf «laute» Mode verzichtet, bestimmt den Trend.

Neue, weite Schnittformen, raffinierte Stoffcomposés mit softigem Toucher, betont weiche und komfortable Verarbeitung sind typisch für die sportlich aufgelockerte Eleganz.

#### 12 goldene Regeln im Herbst/Winter 1978/79

1. Der Stadtanzug in anspruchsvoller Ausführung ist locker modelliert, zeigt schmale Revers, schliesst auf zwei Knöpfe und ist betont weich verarbeitet.
2. Der Zweireiher hat schmale, langgezogene Revers bis Taschenhöhe und wird ohne Schlitz propagiert.

3. Das Gilet, auf 5—6 Knöpfe geschlossen, wird bei Coordonnés im Stoff der Hose oder kontrastierend aufgemacht.
4. Die Mantelmode überzeugt durch bequeme Schnittform, leichte und weichgriffige Stoffe sowie funktionelle Details.
5. Neu sind Reversibles- und ungefütterte Formen!
6. Der Action-Coat in kürzerer Form setzt Akzente.
7. Die modische Hose, mit 3 cm zugesteppten Bundfalten, pendelt sich auf eine untere Weite von 26 cm ein und hat schmale Aufschläge (4 cm).
8. Befreites Traggefühl bei unkonventioneller Kleidung und Spiel mit unterschiedlichen Materialien bei Coordonnés.
9. Das modische Hemd zeigt kleinere Kragenformen und mehr Weite im Rücken.
10. Informelle Hemdenmode: Overshirts, Hemdblousons, Raglanformen.
11. Die Krawatte folgt dem Trend und wird schmaler.
12. Die Modefarben: Islande (kaltes Blau, leicht graustichig), Tundra (eine graustichige Grüngruppe), Kent (gedecktes Braun in neuer Tonalität). Die Effektfarben: Gold, Tuile und Bordeaux.

### Das Mustermesse-Plakat 1978



Das Plakat der Schweizer Mustermesse 1978 (15. bis 24. April) ist von zwei Baslern in gemeinsamer Arbeit geschaffen worden: dem Graphiker Werner Grieder und dem Werbetexter Felix Berman. In hellen Frühlingsfarben gehalten, gibt es das Messesignet wieder: den Hut des Handelsgottes Merkur.

Soll dies nun bedeuten, die diesjährige Mustermesse sei nichts anderes, als ein Ort des Tausches, des Handels, ein Markt, auf welchem materielle und geistige Güter gehandelt werden? Bestimmt nicht. Denn wie in den vergangenen Jahren überschreitet sie auch diesmal ihren ursprünglichen Sinn und Zweck. In einer Zeit des Umbruchs setzt sie damit zwar bescheidene, aber dennoch interessante neue Meilensteine. Unter dem Motto: «Der Schweiz verpflichtet, der Welt verbunden» will sie zeigen, dass sie im Dienste der Wirtschaft des In- und Auslandes steht; dass sie bestrebt ist, Partner jeglicher Herkunft einander näher zu bringen und ihnen so hilft, gemeinsame Probleme wirtschaftlicher, sozialer und kultureller Natur zu lösen.

Die Schweizer Mustermesse 1978 möchte die Schweiz von heute im Rahmen der Welt von heute zeigen. Sie will Ausdruck sein für seine gegenüber der Welt, Europa und sich selbst offenen Schweiz.

## ATME-I'78

27. April bis 5. Mai 1978 in Greenville/USA

### Maschinenfabrik Rieter AG, CH-8406 Winterthur

Auf dem Rieter-Stand Nr. 619 an der Sixth Street/Third Avenue (Exhibit Area Nr. 3 = Old Westhall) werden auf einer Ausstellungsfläche von 530 m<sup>2</sup> neben bereits bekannten Maschinenmodellen zehn neue Spinnereimaschinen vorgestellt. Dabei handelt es sich sowohl um Weiterentwicklungen erfolgreicher Modelle als auch um Neukonstruktionen für die Kurzstapel-Ring- und OE-Rotor-spinnerei sowie für die Synthefaserindustrie. Die realisierten Neuerungen und Verbesserungen sind darauf ausgerichtet, die dominierenden Forderungen unserer Zeit zu erfüllen:

1. Flexibilität — um sich jeweils möglichst rasch den stets wechselnden Wünschen des Marktes anzupassen.
2. Qualität — um den steigenden Ansprüchen des Marktes an die Garnqualität zu genügen.
3. Rentabilität — um die Ertragslage durch höhere Produktionsleistungen sowie reduzierte Produktions- und Unterhaltskosten zu verbessern.

Anhand der ausgestellten Maschinen zeigt Rieter aber auch, wie die Lärm- und Staubprobleme nach dem Rieter Konzept gelöst worden sind. Durch die getroffenen Massnahmen sind die besten Voraussetzungen für das Erfüllen der OSHA-Vorschriften bezüglich Lärm und Staub in der Spinnerei geschaffen worden.

#### Sechs neue Maschinen für die Kurzstapel-Spinnerei

Es wird eine OE-Mischgarnspinnerei im Betrieb vorgeführt. Neben bereits bekannten Maschinenmodellen (Mischwalzenöffner «Rotopic», ERM-Reiniger, Faserdosiereinheit «Contimeter» und Hochleistungskarde C 1/3) sind sechs neue Maschinen zu sehen, die nachstehend kurz beschrieben sind.

Die neue *Ballenabtragmaschine «Unifloc»* arbeitet automatisch und überwachungsfrei. Damit sind subjektive Einflüsse und Fehlerquellen ausgeschaltet. Bis zu 30 Ballen und vier Sortimente pro Linie werden durch ein über die Ballen hin- und her bewegtes Abtragorgan mit Taumelscheiben kontrolliert abgetragen. Die gleichmässige Öffnung des in Ballen gepressten Rohmaterials ist gewährleistet, was einer wichtigen Voraussetzung für eine homogene, konstante Mischung entspricht. Durch zweiseitige Materialvorlage und variable Laufbahnen wird der Raum optimal genutzt. Der Maschinenturm mit dem Abtragorgan ist um 180° schwenkbar, so dass für das Vorlegen der Ballen kein Produktionsunterbruch entsteht. Während eine Ballenlinie, in der bis zu vier Rohmaterialkomponenten von ungleicher Höhe liegen können, abgetragen wird, kann die andere Linie neu vorbereitet werden. Dank den längeren Beladungsintervallen und dem bedienungsfreien Lauf der Maschine ist der Personalaufwand sehr gering.

Die kombinierte *Misch- und Reinigungsmaschine «Unimix»* bietet vielseitige Einsatzmöglichkeiten bei der Verarbeitung von Baumwolle, Chemiefasern und deren Mischungen. Das Fasermaterial wird auf rationelle Art intensiv und gleichmässig gemischt sowie schonend aufgelöst und gereinigt. Die neue Maschine verfügt über ein grosses

Speichervolumen und eine hohe Produktionskapazität, da die Materialsäulen pneumatisch und mechanisch verdichtet werden. Abluftmenge und Energiebedarf sind gegenüber anderen Lösungen stark reduziert. Die Wartung wird durch grossflächige Türen und Fenster erleichtert. Der «Unimix» ist wahlweise mit oder ohne Reinigungsstelle lieferbar.

Das *Kardenspeisesystem «Aerofeed-F»* ist in hohem Masse flexibel. Es lassen sich damit gleichzeitig 1—4 Sortimente (Baumwolle und Chemiefasern) im gleichen Kardenstrang verarbeiten. Bis zu zehn Karden können mit einem Sortiment ohne Zwischenschaltung einer besonderen Speisemaschine direkt von der letzten Maschine im Putzereizug gespiesen werden. Weitere Vorteile sind: Beliebige Aufstellung der Karden in Längs- oder/und Querrichtung, Produktion bis 300 kg/h pro Sortiment, keine Belastung der Raumluft, konstante Luftverhältnisse in jedem Speiseschacht und gute Nummernhaltung im Kardenband.

Die *Hochleistungsstrecke D 0/6* mit zwei Ablieferungen und Kannenwechsel-Automat für Kannen bis 500 × 1200 mm ermöglicht eine beachtliche Kostensenkung im Spinnereivorwerk. Mit dem universell einsetzbaren Druckstangen-Streckwerk lassen sich bei einer Auslaufgeschwindigkeit bis 500 m/min sowohl Kämmlinge als auch Fasern bis 68 mm Länge verarbeiten. Durch Bandkompression mit Kalanderwalzen und systematische Verschiebung des Einwindezentrumms wird die Füllmenge der Kannen um 20—30% erhöht, was den Bedienungsaufwand vermindert.

Die *Einkopfstrecke D 0/5* mit automatischem Kannenwechsler ist die wirtschaftlichste OE-Vorbereitungsstrecke für kleine Kannenformate. Das pneumatisch belastete Druckstangen-Streckwerk liefert gleichmässige Bänder, sowohl aus Kämmlingen wie aus Fasern bis 68 mm Länge. Es erlaubt Auslaufgeschwindigkeiten bis 600 mm/min. Durch die wirkungsvolle Absaugung der Streckwerkzone können bis zu 50% des im Vorlageband enthaltenen Staubes entfernt werden. Der «fliegende» Kannenwechsel bei laufender Maschine steigert den Wirkungsgrad. Die Strecke D 0/5 ist zudem vorbereitet für den Anbau automatischer Kannentransport-Systeme sowie des Stopmonitors, ein Kontrollgerät zur Ueberwachung der Bandnummer.

Die *OE-Rotorspinnmaschine M 1/1* ist eine bereits bewährte Maschine mit einfacher Grundkonzeption. Sie weist aber wesentliche Neuerungen auf, wie z. B. die universelle Spinnereinheit für Fasern bis 60 mm Länge, das verbesserte Spulsystem, zusätzliche Möglichkeiten zur Automation, die beträchtliche Lärmreduktion sowie ein neues zweckmässiges Design von Spinnereinheit und Getriebekopf. Mit diesen Innovationen werden die Garnqualität weiter verbessert, die Flexibilität bezüglich Einsatzgebiet erhöht, der Wirkungsgrad bei der Weiterverarbeitung der Garne gesteigert, die Lebensdauer der Rotoren verlängert und die Produktions- sowie Unterhaltskosten reduziert.

#### Vier neue Maschinen für die Synthefaserindustrie

Neben bereits bekannten Maschinen für die Herstellung von synthetischen Endlosfilamenten (Spulaggregat J 7/G und Streckwerk J 7/3) zeigt Rieter vier Neukonstruktionen bzw. Weiterentwicklungen:

Das *Schnellspulaggregat J 7/H* dient zum mehrfädigen Aufwickeln von feinen und mittleren Titern, bei Spulgeschwindigkeiten bis 6000 m/min. Die Fäden werden nach dem sogenannten «Abklatschprinzip» (print-friction-drive) aufgespult, wodurch die Fadenspannung konstant gehalten wird. Auch die Spannungsschwankungen auf der Spule

lassen sich dadurch weitgehend vermeiden. Pro Spulendorn werden bis zu vier Fäden aufgewickelt, mit Spulendurchmesser bis 360 mm und Wickelbreiten von  $2 \times 260$  oder  $4 \times 110$  mm. Ausser der üblichen Antriebsart mit frequenzgesteuerten Synchronmotoren kann der von Rieter entwickelte elektrische Einzelantrieb durch geregelte Asynchronmotoren eingesetzt werden. Dieser bietet verschiedene betriebliche Vorteile.

Die *Strecktexturiermaschine J 8/21* für Polyamid- und Polyesterfäden von 15 bis 300 dtex mit Arbeitsgeschwindigkeiten bis 1200 m/min ist äusserst bedienungsfreundlich. So lässt sich z. B. jede einzelne Spulstelle in der bis heute unerreicht kurzen Zeit von nur 45 sec einziehen, und für den Spulenwechsel werden nur 10 sec benötigt. Die einseitige Bauart mit maximal 120 Positionen erhöht die Flexibilität und erleichtert zudem den Spulentransport. Dank der grossen Kontaktlängen der Haupt- und Setheizer sind auch bei groben Titern hohe Texturierungsgeschwindigkeiten realisierbar. Weitere Vorteile sind: Spezielle Vorrichtung für die Garnkühlung sowie Ueberwachung von Maschine und Heizern durch eingebaute Alarm- und Abstellfühler.

Die zweifädige *Spinnstreck-Texturiermaschine J 0/10* für endlose Teppichgarne aus Polyamid und Polypropylene im üblichen Titerbereich ist in enger Zusammenarbeit mit der Firma BASF entwickelt worden. Sie erlaubt hohe Produktionsgeschwindigkeiten bis 2500 m/min (mechanisch möglich bis 3000 m/min). Ihre besonderen Merkmale sind: Gleichmässige Qualität des texturierten Fadens und hohe Zuverlässigkeit im Betrieb — bei geringer Wartung — und berührungsloser Messwertübertragung sowie doppelte Fadenbruchüberwachung, gekoppelt mit automatischen Faden-scheren und Absaugungen. Dank der engen Teilung von nur 750 mm lässt sich diese Maschine auch in vorhandenen Spinnanlagen einsetzen. Normalerweise wird das Modell J 0/10 mit einem Spulautomaten J 7/A3 ausgerüstet.

Der *Spulautomat J 7/A3* ist eine Weiterentwicklung des bewährten Modells J 7/A. Er dient zum mehrfädigen Aufwickeln von feinen, mittleren und schweren Titern von 50—4000 dtex, mit Geschwindigkeiten bis 4000 m/min, abfallfreiem Spulenwechsel und automatisch gebildeter fixierter Fadenreserve. Pro Spulendorn lassen sich bis zu vier Fäden aufwickeln, mit maximalem Spulendurchmesser von 300 mm und Wickelbreiten von  $2 \times 260$  oder  $4 \times 120$  mm (Längsteilung ab 400 mm). Auch dieser Spulautomat kann — neben der bisher üblichen Antriebsart — mit dem neuen elektrischen Einzelantrieb, der verschiedene betriebliche Vorteile bietet, ausgerüstet werden. Weitere Vorteile sind: Berührungslose Fadenüberwachung und automatische Ausstossvorrichtung für die Packungen.

### Zellweger Uster AG, CH-8610 Uster

Zellweger Uster wird ihr Produkte-Programm am Stand der Zellweger Uster Inc., Charlotte/N.C., ausstellen. Gezeigt wird die bekannte Gruppe von Prüfgeräten, dieses Mal mit einer wichtigen Neuerung:

Die vollautomatische Gleichmässigkeitsprüfanlage Uster Tester II, Modell B, hat einen kleinen Bruder erhalten: den Uster Tester I! Die neue Gleichmässigkeitsprüfanlage wird zum erstenmal gezeigt. Sie ist in erster Linie für den Einsatz in den Spinnereilabors konzipiert, in denen das Schwergewicht der Prüfungen mehr auf Bändern und Vorgarne als auf Garne gelegt wird. Die leicht zu bedienende und in moderner Halbleitertechnik aufgebaute Anlage wird

zudem den weltbekannten Gleichmässigkeitsprüfer «Uster GGP» ablösen und eine neue Aera auf dem Gebiet der Gleichmässigkeitsprüfung einleiten. Für den Filamentgarn-Hersteller wird die Demonstration des weiterentwickelten Uster Testers II, Modell C, zur zweiten Weltpremiere. Der Uster Tester II prüft vollautomatisch gestreckte und ungestreckte endlose Chemiefasergarne im Bereich von 10... 1500 denier (entsprechend ca. 11,1...1667 dtex). Neuerdings können auch Mittelwert- (Titer-) Schwankungen innerhalb einer Spule vollautomatisch erfasst und aufgezeichnet werden.

Der Uster Autosorter mit elektronischer Waage und festprogrammiertem Kleinrechner erleichtert die Bestimmung der Garnnummer und die Berechnung der Nummer-Streuung innerhalb und zwischen den Spulen. Der Variationskoeffizient (CV %) der Garnnummer gilt mittlerweile weltweit als bedeutend wichtigerer Qualitätsfaktor als die mittlere Nummer. Sicher mit ein Grund für den Erfolg und die Verbreitung der Anlage seit ihrer Einführung an der ITMA 1975 in Mailand. Die Laborprüfgeräte werden durch die Reissfestigkeitsprüfer ergänzt. Gezeigt wird der Uster Dynamat II, eine Weiterentwicklung des bekannten automatischen Dynamometers Uster. Wie bei der Nummerprüfung haben auch hier Schwankungen der Reisskraft- und Dehnungswerte zwischen den Proben meist grössere Bedeutung als die Mittelwerte. Ein festprogrammierter Kleinrechner vereinfacht die Bedienung und Auswertung indem er die Kennwerte einer Prüfreihe sofort nach Ablauf berechnet und über einen Drucker ausgibt.

Das Uster Classimat-System ist mittlerweile das anerkannte Basis-System für die Garnfehlerklassierung. Im unge-reinigten Garn ermittelt die Klassieranlage die Gesamtzahl der Garnfehler nach Dicken- und Längensklassen geordnet, und sie liefert dadurch wichtige Bewertungsgrundlagen für die Garnqualität. Bei der Nachkontrolle elektronisch gereinigter Garne zeigt die Anlage, ob ein vorgewählter Reinigungsgrad erreicht wurde oder nicht. Das Uster-Classimat-System schafft zudem die Basis für eine zweckgerichtete und wirtschaftliche elektronische Garnreinigung. Eine Garnfehlerklassieranlage wird am Stand der Zellweger Uster Inc. vorgeführt

Der elektronische Garnreiniger Uster Automatic braucht an sich nicht besonders vorgestellt zu werden. Dennoch lohnt es sich, einen Blick auf das für besonders hohe Ansprüche entwickelte Modell UAM/D zu werfen. Dieser Garnreiniger passt sich automatisch dem effektiven Querschnitt einer Spulpartie an: Ein Höchstmass an Sicherheit und Bedienungskomfort! Neu ist auch die Erfassung von Garnfehlern nach drei Auswertkriterien: kurze Dickstellen, lange Dickstellen und Dünnstellen. Dabei können die Ansprechgrenzen für die Querschnittsveränderung und die Fehlerlänge für alle drei Kanäle individuell und in weiten Grenzen gewählt werden. Durch eine Reihe weiterer neuer Eigenschaften ist der Garnreiniger Uster Automatic, Modell D, in vielen Fällen eine sinnvolle Alternative zu den Standardausführungen C und W. Garnreiniger Uster Automatic werden an den Ständen der Firmen Gilbos, Leosona, Murata, Savio, Schärer, Schlafhorst und Schweiter auf Kreuzspulautomaten zu sehen sein.

Gezeigt werden ferner die Kardanregulierungen Uster Card Control-L und S für die Kurzstapel-Spinnereien mit oder ohne Streckpassagen. Zum Schluss noch ein «heisser Tip» unserer Entwicklungsingenieure: Möchten Sie Fadenbrüche auf Ringspinnmaschinen zahlenmässig erfassen und analysieren oder Sektionen auf Kreuzspulautomaten mit abweichendem Betriebsverhalten sofort und auf einfache Weise erkennen können? Fragen Sie nach Ringdata und X-Data, unser Standpersonal wird Ihnen die beiden Neuheiten gerne vorführen.

## Neue Garneigenschaften — Modifizierte Verarbeitungstechniken

### 17. Internationale Chemiefasertagung weist neue Wege

«Moderne, gebauschte Filamentgarne — ihre Herstellung, Verarbeitung und Veredlung» — heisst die Thematik der 17. Internationalen Chemiefasertagung, die vom 19. bis 21. September 1978 wieder in Dornbirn abgehalten werden wird. Das Oesterreichische Chemiefaser-Institut als Veranstalter dieser nun schon weit über Europa hinaus bekannten Symposien hat mit seiner Themenwahl einen Problemkreis aufgegriffen, der zukünftige Möglichkeiten aufzeigt und für alle Verarbeiter von Chemiefasern im Bereich der Textil- und Bekleidungsindustrie ebenso interessant ist wie für Veredler und Ausrüster.

Filamentgarne sind Grundprodukte der Chemiefaserherstellung. Der Bekleidungs- und Heimtextilienbereich verarbeitet sie jedoch meist nicht in ihrer glatten Form sondern nach einem Bauschverfahren als Texturgarne. Die Herstellung dieser Bauschgarne hat sich in den letzten Jahren sehr vielfältig entwickelt. Es konnten die Produktionsgeschwindigkeiten wesentlich erhöht werden, was sich auf die Wirtschaftlichkeit positiv auswirkte. Gleichzeitig wurden aber auch die Verfahren zur Herstellung von solchen Garnen vielseitig modifiziert und haben sich teilweise revolutionär entwickelt, was zu Qualitäten mit ganz neuen Eigenschaften führte. Dadurch ist es möglich geworden, Wünschen des Marktes besser Rechnung zu tragen und interessante neue Artikel mit noch mehr textilem Charakter sowie mit einer «neuen Aesthetik» zu schaffen. Die Chemiefasern und -fäden erobern einen immer grösseren Anteil am textilen Rohstoffverbrauch, und die texturierten Fäden offerieren neue Möglichkeiten im textilen Schaffen. Sie werden daher auch in Zukunft zu einer weiteren Zunahme der Verwendung von Chemiefasern und -fäden führen. So entsteht ein erweitertes Spektrum der Garnvariation und neue Kreationsmöglichkeiten werden erschlossen. Im textilen Alltag wird man daher in Zukunft öfters als bisher überlegen müssen, ob für bestimmte Artikel zweckmässigerweise gesponnene Garne oder Bauschfäden einzusetzen sind. Da die europäische Textilindustrie zu einem wesentlichen Teil vertikal orientiert ist, kommt diesen Entwicklungen besondere Bedeutung zu und kann zu einem gewissen Umdenken führen.

Bei der 17. Internationalen Chemiefasertagung werden 40 Vortragende aus zehn Staaten — darunter auch aus dem Gastgeberland Oesterreich — diesen vielschichtigen Problemkreis behandeln und die Tendenzen und Möglichkeiten der zukünftigen Entwicklung untersuchen. Angesichts der Fülle der Referate, die aus den Industriestaaten des Westens und Ostens geboten werden, wird die Veranstaltung wieder parallel in zwei Sälen der Stadthalle Dornbirn durchgeführt werden. Die Vereinigung Oesterreichischer Textilchemiker und Coloristen (VOeTC) hat im Hinblick auf die Bedeutung des Themas von einer eigenen Jahrestagung 1978 Abstand genommen und verbindet ihre Veranstaltung mit der Chemiefasertagung. Dank der Unterstützung durch die Internationale Chemiefaservereinigung (CIRFS) wird auch in diesem Jahr eine deutsch/englische Simultanübersetzung aller Vorträge und Diskussionen ermöglicht. Die 17. Internationale Chemiefasertagung dauert diesmal drei volle Tage und danach steht am 22. September ein Tagesausflug mit Autobussen in eines der schön-

sten Sport- und Erholungsgebiete Oesterreichs, in das Kleine Walsertal, auf dem Programm.

Anmeldungen und Auskünfte: Oesterreichisches Chemiefaser-Institut, A-1041 Wien, Plösslgasse 8.

## Firmennachrichten

### Karl Mayer GmbH ändert Praktikantenausbildungskonzept

Ueber 1100 Praktikanten haben im Laufe der letzten 18 Jahre nach einer halbjährigen Ausbildungszeit als Kettenwirktechniker das Ausbildungszentrum (mit angeschlossenem Gästehaus) der Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH, D-6053 Obertshausen, verlassen können. Sie haben sich damit die Basis für eine höhere berufliche Aufgabe erarbeitet und sind in zahlreichen Fällen in Führungspositionen aufgerückt.

Bedingt durch die geänderte Situation auf dem Textilmarkt und hohen Zuwachsraten in einigen wichtigen Bereichen der Kettenwirkerei (Jacquard, Velours, Frotteer, Klöppel usw.) wurde die sechsmonatige Mayer-Praktikantenausbildung neu konzipiert. Der nach Obertshausen entsandte Fachmann erhält jetzt ein auf die Bedürfnisse seines Betriebes zugeschnittenes Fachwissen vermittelt, da die Schwerpunkte auf Kettenwirkautomaten oder Raschelmaschinen gelegt werden, je nach dem welche Maschinenart im Betrieb des Praktikanten überwiegt. Zu Beginn des Kursus wird ein Programm festgelegt und dann werden intensiv und mit dem nötigen Zeitaufwand die in Frage kommenden Maschinengruppen erläutert, wobei selbstverständlich auch die Grundlagen für alle Maschinen sowie die neuesten Entwicklungen in Theorie und Praxis — einschliesslich der Klöppeltechnik — behandelt werden. Es stehen zwei Technikinstruktoren und sechs Lehrkräfte für den theoretischen Unterricht zur Verfügung.

Die Kurse werden wechselweise in englischer und deutscher Sprache abgehalten. Bisher sind zehn englisch- und 57 deutschsprachige Praktikantenkurse abgehalten worden (ausserdem werden zahlreiche Kurz-kurse für spezielle Maschinen durchgeführt). Nach Abschluss der Ausbildung erhält jeder der Kettenwirktechniker ein Abschlusszertifikat, in dem seine Leistungen bestätigt werden.