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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 53 (1946)

Heft: 12

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 22.08.2025

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

No. 12 53. Jahrgang Zürich, Dezember 1946

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ u. Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Küsnacht b. Zürich, Wiesenstr. 35, Tel. 91 08 80
Annoncen-Regie: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof", Limmatquai 4, Telephon 32 68 00

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—. Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 20 Cts., Ausland 22 Cts.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet.

INHALT: Die Reorganisation der britischen Baumwollindustrie im Lichte des „Cotton Report" — Aus Englands Textil- und Textilmaschinen-Industrie — Schwierigkeiten und Erfolge der österreichischen Textilindustrie — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-, Mischgeweben und Bändern — Ertrag der Zölle aus der Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben und Zollbelastung — Exportdrosselung bewirkt Konjunkturumschwung — Ausfuhr nach Belgien — Ausfuhr nach den Ländern des Sterlingblocks — Ausfuhr nach Jugoslawien - Ausfuhr nach Schweden — Ausfuhr nach der Tschechoslowakei — Großbritannien - Zunehmender Textilhandel — Großbritannien - Großhandels- und Detailpreise für Nylonstrümpfe — Transitveredlungsverkehr — Schweiz - Treibriemen von außerordentlicher Größe — Versorgung der schweizerischen Weberei mit Kunstseide — Deutschland — Aus der Wirk- und Strickwaren-Industrie — Großbritannien - Forschung auf dem Gebiet der Textilmaschinenproduktion — Oesterreich - Aus der Textilindustrie — Rußland - Der Wiederaufbau der Textil-Industrie — Die internationale Wollkonferenz in London — Seidenproduktion auf den Kleinen Antillen — Terrylene - eine neue Kunstfaser — Rohseiden-Märkte — Berechnung des Wirkungsgrades bei Webstühlen — Die Tuchfabrikation — Rechte, linke Webstuhlseite — Maßdifferenzen bei Ausrüstbehandlungen — Neue Farbstoffe und Musterkarten — Modeschau in London — Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt — Geschichte der Stadt Schaffhausen 1045—1945 — Die Eignungsuntersuchung im Dienste der Berufswahl — Der Wandkalender für 1947 von Orell Füßli-Annoncen — Patent-Berichte — Monatszusammenkunft — Stellenvermittlungsdienst — V. e.W. v.W.

Die Reorganisation der britischen Baumwollindustrie im Lichte des „Cotton Report"

Weitreichende Reformvorschläge, durchgreifende Modernisierung des Maschinenparkes

Bald nach ihrem Amtsantritt im August 1945 setzte die britische Labour-Regierung eine Untersuchungskommission in Form einer „Working Party" ein. Dieser „Arbeitsgruppe" wurde die Aufgabe gestellt, die Richtlinien ausfindig zu machen, gemäß welchen die britische Baumwollindustrie reorganisiert werden sollte, um letztere in die Lage zu versetzen, „als eine der großen nationalen Industrien des Landes den größten Beitrag zur britischen Ausfuhr zu leisten". Als Präsident der „Cotton Working Party" amtete Sir George Schuster. Der Bericht — „Cotton Report" genannt — enthält 34 Vorschläge für die Reorganisierung der Baumwollindustrie, die auf die „größtmöglichste Entwicklung der Industrie auf gesunder Grundlage" abzielen.

Während bei der „Working Party" hinsichtlich von 28 Vorschlägen Stimmeneinhelligkeit herrschte, gab es bei den restlichen sechs Vorschlägen erhebliche Verschiedenheiten der Meinungen und Ansichten. Die strittigen Punkte betreffen Fragen der zwangsweisen Fusionierung, der Verwendung von Ueberschußfabriken, der Abgabe für die Erneuerung des Maschinenparkes der Baumwollindustrie, und der Aufrichtung eines „Equipment Board", einer Verwaltungsbehörde für die genannte Erneuerung.

Im großen und ganzen laufen die 34 Vorschläge auf folgende Hauptpunkte hinaus:

1. Einführung der Tagesdoppelschicht,
2. größere Verwendung von automatischen Webstühlen,
3. schrittweise Ersetzung einer Anzahl von Mule-Spindeln durch Ringspindeln,
4. zwangsweise Fusionierung von Spinnereien mit Webereien,
5. Modernisierung der maschinellen Einrichtung der Spinnereien mit einem Aufwande von 38 000 000 £ (rund 659 300 000 Schweizerfranken),
6. Modernisierung der maschinellen Einrichtung der Webereien mit einem Aufwande von 29 200 000 £ (rund 506 520 000 Schweizerfranken),
7. Errichtung einer zentralen Verkaufsgesellschaft, die ihrerseits die „British Overseas Cottons Limited" ersetzen soll. (Die „British Overseas Cottons" war 1940 als staatliche Handelsorganisation gegründet worden, um den britischen Ausfuhrhandel in Baumwoll- und Rayonwaren, der durch den Krieg gefährdet schien, zu fördern. Die „Cotton and Rayon Merchant Association", der führende Verband des britischen Textilhandels, trat seit 1943 für die eheste Auflösung dieser Organisation ein.)
8. Errichtung eines „Cotton Council" — „Baumwollrat" —, der die Stelle des 1940 gegründeten „Cotton Board", — „Baumwollbewirtschaftungsamtes" einnehmen soll.

In dem Bericht wird betont, daß hinsichtlich der Arbeitskräfte keine Möglichkeit bestehe, eine befriedigende Lösung zu finden, ohne gleichzeitig an eine umwälzende Erneuerung der maschinellen Einrichtungen zu schreiten. In der Vergangenheit, so wird hinzugefügt, rechnete die Baumwollindustrie in der Hauptsache auf ein Ueberangebot an billigen und fachgelernten Arbeitskräften (rund 60% Frauen und 20% Jugendliche einschließend). Die Aussichten für die Zukunft sind dem diametral entgegengesetzt, denn nach dem Bericht muß die Baumwollindustrie nunmehr auf viel besser zu bezahlende Arbeitskräfte mit einer weit größeren Proportion an männlichen Arbeitern zurückgreifen. Bereits 1945 schlossen die in den Spinnereien tätigen Arbeitskräfte 63 000 weniger Jugendliche ein als 1924, obwohl sich die Gesamtanzahl der Arbeitskräfte der Baumwollindustrie 1945 auf nur 209 000 Arbeiter bezifferte gegenüber von rund 600 000 im Jahre 1924.

Die Modernisierung der technischen Einrichtungen

Das Problem ist hier, die Produktion je Arbeiter und Stunde zu erhöhen ohne den Arbeiter zu überlasten. Hier weist der „Cotton Report", der die Entwicklung der britischen Baumwollindustrie innerhalb der letzten 30 Jahre analysiert, darauf hin, daß die Spinnereiindustrie von Lancashire in der Hauptsache noch immer Mulespindeln verwendet, und daß nur 5% der Webstühle der Webereibranche automatisch arbeiten, gegenüber einer Proportion von 95% in den Vereinigten Staaten. Die größtmöglichste Einführung von Ringspindeln, automatischen Webstühlen und die Annahme der Doppelschicht wird daher befürwortet. Dies würde es der Industrie ermöglichen, einen 48-Stunden-Lohn für die 40-Stundenwoche zu bezahlen, was einer Lohnerhöhung von 20% je Stunde gleichkommt.

Der Bericht hält eine maximale Produktion unter den Arbeitsverhältnissen der Nachkriegszeit nur auf Grund umfassendster Einführung von arbeitskraftsparenden Maschinen und der Modernisierung bestehender Anlagen für möglich. Er hebt wörtlich hervor:

„Wir können nicht umhin zum Schluß zu gelangen, daß die Baumwollindustrie von Lancashire nicht in der Lage sein wird, die Kapitalauslagen für die Erneuerung ihres Maschinenparkes aufzubringen und gleichzeitig konkurrenzfähig zu bleiben, ohne in einem großen Ausmaße zur Doppelschichtarbeit überzugehen. Dies würde nicht nur das Ausmaß der neubenötigten Einrichtungen bedeutend vermindern, sondern auch die Zeitspanne reduzieren, welche für die Erneuerung nötig sein wird. Eine Doppelschichtwoche von 48 Stunden würde die Anzahl der Spindeln die für ein gegebenes Produktionsvolumen benötigt werden, halbieren, während der Ersatz von Mule-Spindeln durch Ringspindeln eine weitere Reduktion von 33% in der Anzahl der Spindeln gestatten würde." Nach dem Bericht arbeiten in der britischen Spinnereiindustrie heute 24 000 000 Mule-Spindeln und 10 000 000 Ringspindeln, auf 450 Betriebe verteilt. Mit vollen Arbeitskräften und bei Annahme einer Einzelschichtwoche von 48 Stunden könnten diese Betriebe gemäß dem Bericht 1 300 000 000 Gewichtspfund (zu 450 g) der Garnnummern erzeugen, die normalerweise vor dem Kriege produziert wurden. Wenn die Industrie in die Lage versetzt werden soll, die gleiche Produktion aufrecht zu erhalten, jedoch höhere Löhne zahlen, und mit reduzierten Arbeitskräften arbeiten muß und dennoch im Vergleich zur modernen Spinnereiindustrie anderer Länder konkurrenzfähig bleiben soll, ist ein Uebergang zu einem stark reduzierten Bestand moderner Spindeln und zur Doppelschicht unerläßlich. Damit im Zusammenhang steht jedoch auch das von der Arbeitsgruppe aufgestellte Postulat „Weniger und bessere Betriebe", ein Postulat, das auf zwangsläufige Fusionierung hindeutet, und sehr geteilte Aufnahme fand.

Finanzierung und ihre Deckung

Wie soll die Finanzierung der technischen Erneuerung durchgeführt werden? Die Grundlage ist die Erhebung einer Abgabe, die ihrerseits durch eine entsprechende Erhöhung der staatlich gelenkten Garnpreise für die Dauer von drei Jahren kompensiert werden soll. Die Erhöhung wird mit einem Penny (7 Schweizer Rp.) je Gewichtspfund (450 g) per Nr. 24-Garn vorgeschlagen, mit entsprechender Anpassung, nach einer gleitenden Skala, auf die Preise der gröberen, bzw. feineren Garnnummern. In der Weberei wird eine Abgabe von einem Viertel Penny (1.75 Schweizer Rp.) je Yard (915 mm) Nützlichkeitsgewebe der Type 3024 vorgeschlagen. Dies, was die Preise anbelangt. Hinsichtlich der Abgabe selbst, wird diese mit 3 s. 9 d. (Schweizer Fr. 3.21) je Spindel und Jahr vorgeschlagen. Bei 30 000 000 Spindeln würde dies 5 625 000 £ (zu Schw. Fr. 17,35) im Jahr ergeben, bzw. 16 875 000 £ in drei Jahren. Für die Webstühle ist eine Abgabe von 9 £ (Schw. Fr. 156.15) je Webstuhl im Jahr vorgeschlagen. Dies würde bei 350 000 Webstühlen 3 150 000 £ im Jahr, bzw. 9 450 000 £ in drei Jahren ausmachen. Alles zusammen würden daraus in der Spinnerei und Weberei mehr als 26 000 000 £ in drei Jahren resultieren. Des weiteren wird vorgeschlagen, daß Betriebe, welche seit September 1939 neue Maschinen einstellten, bzw. neue Maschinen einstellen während der Jahre in welchen diese Abgaben eingehoben werden, eine Ermäßigung auf die Abgabe zugestanden erhalten sollen, eventuell in Form eines Beitrages zu den betreffenden Einrichtungskosten.

Zwangsweise Gruppierung oder Fusionierung sowohl von Spinnerei- wie auch Webereibetrieben wird gleichfalls vorgeschlagen, weil hiedurch die Uebergangsprobleme leichter gelöst werden könnten. Die Bereinigung der Industrie, außer durch Gruppierung und Fusionierung, soll auch durch Stillegung von rund 5 Millionen Spindeln und der entsprechenden Anzahl von Webstühlen erfolgen. Gleichzeitig soll die Einführung der Doppelschicht in der Spinnerei und Weberei die größtmöglichste Reduktion in der Einstellung von Arbeitskräften hervorbringen.

Die Kosten für die Erneuerung der technischen Einrichtungen werden für die Spinnerei mit rund 38 000 000 £ und für die Weberei mit rund 29 200 000 £ geschätzt.

Diesen Beträgen stehen auf der anderen Seite Summen entgegen, die sich auf 11 000 000 £ bis 17 000 000 £ im Rahmen des Spinnerei-Erneuerungsfonds belaufen würden, bzw. auf 9 450 000 £ im Rahmen des Webereiferneuerungsfonds. Diese zwei Fonds würden durch die vorerwähnten Abgaben entstehen, und werden im Bericht als „Spinning re-equipment fund", bzw. als „Weaving re-equipment fund" bezeichnet. Ihre Verwaltung würde in den Händen eines „Equipment Board", — „Ausrüstungsamt", — liegen. Die vorangestellten Berechnungen weisen darauf hin, daß die Kapitalauslage sowohl in der Spinnerei als in der Weberei im Zusammenhang mit der technischen Erneuerung, bzw. den Abgaben um 30 bis 40% reduziert werden würde, wodurch die zukünftige Konkurrenzfähigkeit der Industrie bedeutend erhöht werden könnte. Letzten Endes würde diese Reduktion im Kapitalaufwand vom Publikum getragen werden, das die erhöhten Garn- bzw. Gewebepreise zu bezahlen haben würde. — GB —

Aus Englands Textil- und Textilmaschinen-Industrie

(Fortsetzung)

MANCHESTER. Nach einer mehr als fünfstündigen Eisenbahnfahrt in einem reservierten Abteil 1. Klasse kam unsere kleine Reisegesellschaft am Sonntagabend, den 29. September, in Manchester an. Die Fahrt bot landschaftlich keine großen Reize. Schon bald nachdem London und seine industriellen Vorstädte hinter uns lagen, ging es meistens an großen Acker- und Zuckerrübenfeldern mit auffallend rotbrauner Erde, an weiten Wiesen mit weidenden Kuh- und Schafherden vorbei, oder dann zwischen hohen Bahndämmen hindurch. Hin und wieder war auf hügeligem Gelände ein kleinerer Kiefern-, Buchen- oder Eichenwald zu sehen, während einiger Zeit neben der Bahn auch ein schiffbarer Fluß. Im allgemeinen aber weites, ebenes Land, da und dort mit aufgeschichteten Kornmieten, das in seiner Monotonie nur durch weit auseinander liegende Gehöfte und Siedelungen unterbrochen wurde. In der Grafschaft Stafford und der weiteren Umgebung von Manchester so-

dann Kohlenbergwerke mit riesigen kahlen Schutthalden, die mich unwillkürlich an das Buch von Richard Llewellyn „How green was my valley" erinnerten.

Manchester hat eine reiche und mannigfaltige Geschichte hinter sich. Als keltische Niederlassung etwa um das Jahr 38 v. Chr. unter der Bezeichnung „Mancenium" gegründet, wurde sie im Jahre 78 n. Chr. von den Römern erobert und stark ausgebaut. Nach einer Herrschaft von 350 Jahren zogen die Römer von ihrem „Mancunium" wieder ab. Etwas mehr als 500 Jahre später wurde die Stadt nach hartnäckigem Widerstand der Bevölkerung von den siegreichen Dänen besetzt. Nach ihrem Abzug mußte die schwerbeschädigte Stadt neu aufgebaut werden.

Die handwerkliche — oder wenn man so sagen will — die industrielle Entwicklung Manchesters wurde im Jahre 1363, als König Eduard III flämischen Leinenwebern die Erlaubnis zur Niederlassung erteilte, eingeleitet. Um das Jahr 1500 kamen das Baumwollgewerbe und der Baumwollhandel hinzu. Deren Entfaltung wurde im Laufe der Zeit für die Stadt von ganz besonderer Bedeutung. Die zweite Hälfte des 18. Jahrhunderts brachte dann die

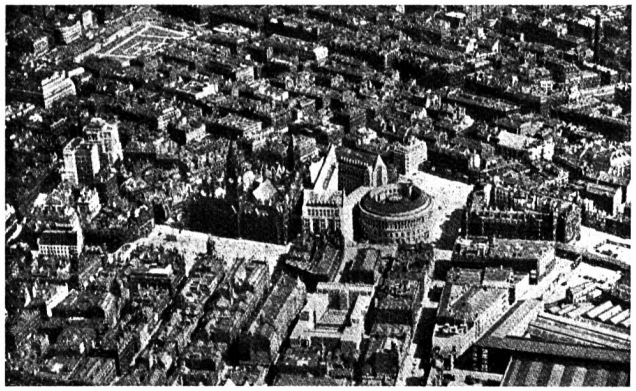


Abb. 4 Manchester-Stadtzentrum

Erfindungen von James Hargreaves mit seiner „spinning Jenny", von Richard Arkwright mit der durch Wasserräder angetriebenen Spinnmaschine und der im Jahre 1779 von Samuel Crompton erstellten „mule Jenny", einer verbesserten Kombination seiner beiden Vorgänger. Noch vor der Wende zum 19. Jahrhundert kamen der Selfaktor und der mechanische Webstuhl hinzu.

Der Bau der Eisenbahn Manchester-Liverpool und deren Betriebsaufnahme im Jahre 1830 erleichterte und förderte sodann den Ueberseehandel ganz beträchtlich. Als dann nach langen Vorstudien der Plan eines Schifffahrtkanals nach Liverpool im Jahre 1894 verwirklicht worden war, entwickelte sich Manchester nicht nur zur bedeutendsten Industriestadt von Lancashire, sondern rasch auch zur führenden Handelsmetropole Mittelenglands. Heute gehört Manchester mit seinen rund 700 000 Einwohnern, das aber mit seinen industriereichen Vorstädten im nähern Umkreis über vier Millionen Einwohner aufweist, zu den größten Industrie- und Handelsstädten der Welt. Seine Bevölkerung ist darauf recht stolz.

An dieser Entwicklung haben die reichen Bodenschätze der Grafschaft Lancashire wohl den größten Anteil. In unzähligen Gruben werden die reichen Kohlenvorkommen ausgebeutet, Salz und andere Mineralien gewonnen. In der hügeligen Umgebung der Stadt reiht sich Fabrik an Fabrik; aus unzähligen Kaminen steigt der Rauch empor, einen Dunstschleier weit über alles Gelände legend und bei Regenwetter die meistens dunkelroten Backsteinhäuser mit einer schwarzen Patina bescherend. Einer der Nachteile eines Kohlengebietes und riesigen Industriezentrums.

Durch den Krieg wurde Manchester weit weniger in Mitleidenschaft gezogen als London. Immerhin sah man mitten in der Stadt verschiedentlich vollständig zerstörte Quartiere, in die Luft ragende leere Eisengerüste und da und dort auch beschädigte Fabrikanlagen.

Ein für unsere Augen ungewohntes und daher sehr auffallendes Bild war die Bauart der Arbeiterwohnhäuser. Die ältesten und primitivsten Häuschen sahen wir in einer der Vorstädte von Manchester. Kleine, schmale und verwitterte Häuschen, über deren Erdgeschoß sich direkt der Dachgiebel und neben der Haustüre noch ein kleiner Anbau befand, den man vornehm als „WC" bezeichnete. An schmalen Sträßchen waren stets etwa zehn bis zwölf solcher Häuschen aneinander gebaut, ein in seiner grauen Monotonie recht düsteres Bild. Andernorts neuere, einstöckige, aus dunkelroten Backsteinen erstellte Wohnkolonien, die aber derart massig zusammengeballt sind — oft bis zu 20 und mehr Häuser aneinander und deren 8—10 Reihen nebeneinander — daß sie trotz den kleinen Vorgärtchen auch nicht viel Freude aufkommen lassen. Der offenen Bauart begegnet man mehr zwischen den großen und in den kleineren Städten. Das waren aber keine Arbeiterhäuser mehr, sondern die Heime gehobener Kreise. Auch hier fiel die einheitliche Bauart auf. Es gab zwei Typen einstöckiger roter oder graubrauner Backsteinhäuser, die sich, außer der Farbe, nur dadurch unterschieden, daß bei den einen der kleine Erker der Wohnstube rundlich, bei den andern aber eckig gestaltet war. Vor den Häusern überall ein kleiner Garten mit einem Fleck Rasen, hinter denselben noch ein Gemüsegarten und dann sofort weites Wiesengelände mit weidenden Viehherden. Diese Häuser säumten oft kilometerweit die Autostraßen. An den Bus-Haltestellen daher immer viel lesende und geduldig wartende Menschen.

Unser kurzer Aufenthalt in Lancashire und dem südlichen Teil der Grafschaft York, wo nur die Einwohner wissen, wo die eine Industriestadt aufhört und die andere beginnt, gab uns Klarheit darüber, weshalb die Engländer, die unser Land kennen, von den sauberen Dörfern und Städten und all den mannigfaltigen Reizen der Landschaft, den Seen, Wäldern und Bergen, begeistert sind.

Betriebsbesichtigungen

a) Chemische Industrie

Unser erster Besuch in Lancashire galt am Vormittag des 30. September den Farbstoff-Forschungswerken der Imperial Chemical Industries Ltd. in Blackley, einer Vorstadt von Manchester. Die Forschungsarbeit dieses größten englischen Industriekonzerns auf dem Gebiete der Chemie gliedert sich in vier Hauptgruppen, von denen jede wieder verschiedene Untergruppen umfaßt. Die erste Abteilung beschäftigt sich ausschließlich mit allgemeiner Forschungsarbeit, dem Suchen nach neuen Erzeugnissen und der Verbesserung der Verfahren; die biologische Abteilung mit biochemischen und medizinischen Forschungen; eine weitere Abteilung mit der Verbesserung bekannter Erzeugnisse, mit Kundendienst und Beratung auf den verschiedensten Gebieten und die letzte Abteilung mit der Kontrolle und der Verbesserung bestehender Arbeitsmethoden. In 7 verschiedenen Werken beschäftigt die I. C. I. etwa 800 Chemiker, Physiker, Biologen und Techniker, die sich nur mit Forschungsarbeiten befassen.

In dem modernen, wenige Jahre vor dem Ausbruch des Krieges errichteten „Hexagon House" in Blackley befassen sich in prächtigen hellen Arbeitsräumen einige hundert Chemiker mit vielen weiblichen Hilfskräften ausschließlich mit Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Farbstoffe für jeden denkbaren industriellen Zweck. Es braucht wohl kaum besonders erwähnt zu werden, daß alle diese Laboratorien mit den neuesten Apparaturen und Einrichtungen, die man für solche Arbeiten benötigt, ausgestattet sind. Wir wanderten durch Labora-

torien, wo im einen nur Farbstoffe für den Buch- und Kunstdruck, im andern für Maler und Künstler, in weitern solche für die Seiden- und Kunstseiden-, für die Baumwoll- und Wollfärberei, für Stoffdruck, für Metalle und Steine, für Wachs, Schwämme, künstliche Blumen und für die neuen Plastikmassen entwickelt und an den verschiedenen Materialien ausprobiert wurden. Und bei ihren Arbeiten rauchten die Männer und auch die jungen Mädchen, die an der Quelle die Lippenstifte ausprobieren konnten, fröhlich ihre Zigaretten. Wir wurden durch einen Raum geführt, der eine vollständige Einrichtung für die Herstellung von Papier aufwies, die ebenfalls ausschließlich Forschungszwecken diente.

Ein zweites Werk der I. C. I. in Welwyn Garden City besuchten wir eine Woche später von London aus. Die fast einstündige Autofahrt führte uns dabei durch einen landschaftlich recht schönen Teil der Grafschaften Middlessex und Hertford. Dieses Werk ist zurzeit noch eine große Barackenstadt, die an ein Militärlager erinnern könnte. Es wurde während den Kriegsjahren erstellt, muß aber heute auf den Ausbau warten, da es an Baumaterial fehlt.

In Welwyn Garden City befassen sich wieder viele Chemiker und ein großes technisches Personal mit der Forschung und der praktischen Verwertung der Plastikmaterialien. Auch dort hat es wieder eine große Anzahl Laboratorien mit Prüfinstrumenten für die Eignung und zweckmäßige Verwendung der Kunstharzstoffe. Die Schönheit der daraus hergestellten Erzeugnisse und deren Dauerhaftigkeit, z. B. prächtige Servierschalen und vollständige Kücheneinrichtungen, wird dieser neuen Industrie zu einer ungeahnten Entwicklung verhelfen.

Es waren dies zwei sehr interessante Besichtigungen, die uns einen kleinen Ueberblick in die Forschungstätigkeit einer Firma von Weltruf ermöglichten.

b) Textilindustrie

Am Nachmittag des 30. September ging unsere Fahrt nach dem etwa 20 km von Manchester entfernten Bolton, einer Industriestadt mit 180 000 Einwohnern. Unser dortiger Besuch galt der Firma Tootal Broadhurst Lee & Co., Baumwollspinnerei und -Weberei, deren Erzeugnisse auch in der Schweiz bekannt sind. Die Spinnerei und Zwirnerei, die nur Garne für die Verarbeitung in der eigenen Weberei herstellt, ist in einem großen, langgestreckten dreistöckigen Gebäude untergebracht, die

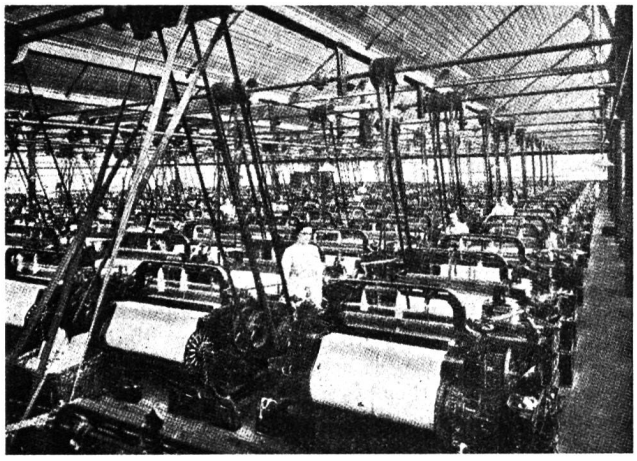


Abb. 5 Englische Baumwollweberei mit Automaten-Webstühlen (Bild aus dem Jahre 1939)

Weberei in einem Shedbau. Die Arbeitsräume waren hell und freundlich. In zwei großen Sälen standen Reihen von Ring~~twirn~~maschinen, im dritten Saal noch eine Gruppe älterer Selfaktoren, während daneben ganz neue Ring~~twirn~~maschinen montiert wurden. Der Rest der Selfaktoren soll in Kürze auch ausgeschaltet werden. Als Rohmaterial wird fast ausschließlich Sudan-Baumwolle verarbeitet.

In zwei Webereien arbeitet die Firma mit insgesamt 1256 Stühlen. Der Betrieb in Bolton zählt 456 Webstühle englischen Fabrikates, die indessen alle mit 25-schäftigen Stäubli-Schaftmaschinen ausgestattet waren. Auf allen diesen Stühlen wurden Taschentücher hergestellt, je nach der Größe derselben zwei oder drei neben-

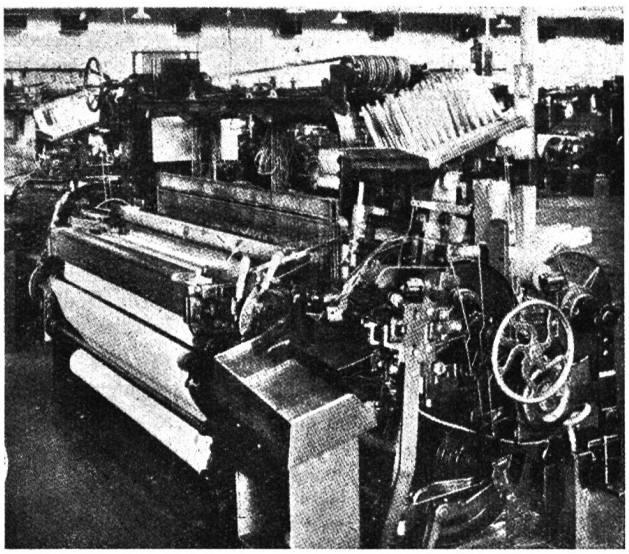


Abb. 6 Schützenwechsel-Automat der amerikanischen Firma Crompton & Knowles

einander. Der Weber hat bei ganz einfachen uni-Tüchern bis zu 24 Stühle (Northrop-Automaten), bei Tüchern mit Farbenwechsel 12—16 Stühle zu überwachen, während der Webermeister, mit einem oder mehreren Zettelauflegern, 45 komplizierte, 60—72 Wechselstühle und bis zu 112 einfache Stühle zu betreuen hat. Diese hohen Zuteilungszahlen sind auf den Mangel an qualifiziertem Personal zurückzuführen. Gearbeitet wird in zwei Schichten, und zwar von 6 Uhr früh bis 2 Uhr mittags und von 2 Uhr bis 10 Uhr abends. Die Arbeiter erhalten von der Firma eine Zwischenverpflegung. Von der gesamten Fabrikation werden 80 bis 90% ausgeführt.

Erwähnenswert ist die seit mehr als 20 Jahren bestehende eigene Fortbildungsschule der Firma, die allen lernbegierigen jungen Leuten offen steht. Eine größere Anzahl Lehrkräfte unterrichtet auf den verschiedensten Gebieten: Arithmetik, Literatur, Sprachen, Geographie usw.; junge Mädchen werden in einer netten Küche in der Kochkunst, in andern Räumen in Näharbeiten, Gesundheitslehre und Krankenpflege unterrichtet, Knaben an der Hobelbank oder am Schraubstock mit manuellen Arbeiten vertraut gemacht. Körperliche Uebungen, Spiel und Sport werden bei schönem Wetter im Freien gepflegt, bei schlechtem Wetter stehen in einer Vortragshalle Geräte zur Verfügung.

Am Dienstagvormittag, den 1. Oktober, ging unsere Fahrt in der Richtung Liverpool. Auf prächtiger Autostraße trafen wir nach dreiviertelstündiger Fahrt in Leigh/Bedford ein. Unser Besuch galt der Weberei der bekannten englischen Kunstseidenfabrik Courtauld's. Nach englischer Art trat, wie dies auch bei der I. C. I. in Blackley der Fall war, nach kurzer Begrüßung seitens der leitenden Herren, zuerst der Photo-Reporter in Funktion. Hierauf wurde man freundlichst zum Tee und hernach zum Rundgang durch die Fabrik eingeladen. Dieser führte uns in kurzer Zeit durch den ganzen Betrieb: Winderei, Zettlerei, Schlichterei, Kettenvorbereitung, Spulerei und Weberei.

Die Fabrik soll eine der am besten und modernsten eingerichteten Webereien in der Gegend sein. Sie ist

jedenfalls im Laufe der Jahre ausgebaut worden, denn ein Teil der Zettlerei und Winderei befindet sich in einem zweistöckigen Gebäude, ein anderer Teil sowie die Schlichterei, Spulerei und Weberei in einem neuen, sehr großen Shedbau. Im Hochbau wird noch auf Zettelmaschinen älterer Bauart mit kleinem Haspelumfang gezettelt, während im Shedbau zwei neuzeitliche Schnellzettelanlagen amerikanischer Konstruktion mit Spulengatter für 1200 Zettelspulen und elektrischer Abstellung bei Fadenbruch im Betriebe waren. Darauf wurde von konischen Kreuzspulen im Gewicht von 4 lbs. Courtauld's Rayon mit einer Schnelligkeit von 400 Yards/Min. gezettelt. Die Maschinen eignen sich bis zu Kettlängen von 3000 Yards. Neben der Zettlerei befanden sich in einem besonderen Raum die neuzeitlich eingerichtete Schlichterei und die Kettenvorbereitung, Einzieherei in Geschirr und Blatt.

Anschließend folgte ein großer Websaal mit 316 Schaftwebstühlen. Die Gesamtzahl der Stühle wurde uns mit 750 angegeben. Bei dem etwas raschen und kurzen Gang durch die Weberei war nur ein allgemeiner Ueberblick möglich. Wir stellten dabei hauptsächlich Crêpe- und Wechselstühle der englischen Firma Hattersley und ältere, meistens kleinere Schaftmaschinen desselben Konstrukteurs fest. Da man uns aber sagte, daß einem Weber 8 Northrop- oder 14 Crompton & Knowles-Stühle zugeteilt seien, von denen die erstern aus dem Jahre 1926, die letztern von 1939 stammen, ist wohl anzunehmen, daß die Zeit nicht reichte, um uns in die automatisierte Abteilung der Weberei zu führen. Schade, denn gerade die amerikanischen Automatenstühle hätten uns lebhaft interessiert. Dafür machte man uns gerne auf eine am Stuhl arbeitende Fadenanknüpfmaschine „KLEIN-USTER" aufmerksam, deren Leistung und Qualität man lobte. Einige Minuten in der Stoffkontrolle und im Lager vermittelten zum Schluß noch einen Ueberblick über mannigfaltige Rayon-, Zellwoll- und Mischgewebe.

In Rochedale, etwa 17 km nördlich von Manchester, wo vor etwas mehr als hundert Jahren eine kleine Gruppe armer Weber die erste Konsumgenossenschaft gründete, betreibt die Firma Courtauld's die Silk Spinning Arrow Mill, eine große Zellwollspinnerei nach dem Baumwollspinnverfahren. Dieses bedeutende Werk ist mit einem reichen, neuzeitlichen und sehr leistungsfähigen Maschinenpark ausgestattet. Die neuesten dieser Maschinen, vom Ballenöffner bis zur Feinspinnmaschine waren Fabrikate der englischen Firma Mather & Platt Ltd.

Hochinteressant war der Gang durch die verschiedenen Prüfräume. An Apparaten, die in mühsamer Arbeit im Betriebe selbst entwickelt worden waren, wurden die Eigenschaften der verschiedenen Zellwolltypen festgestellt. Da war z. B. ein kleiner Apparat, mit welchem die Reißfestigkeit der einzelnen Zellwollfasern aller von der Firma hergestellten Titer auf die Länge von 1 cm geprüft werden konnte. Man stelle sich die Geduldsarbeit vor, die das Einspannen einer Unzahl von einzelnen kleinen Zellwollfäserchen auf diese kurze Prüflänge erfordert. Die Fäserchen werden auf einem kleinen Metallscheibchen von etwa 10 cm Durchmesser in Ausschnitte von 1 cm Länge geklemmt, dann ein feines Nädelchen mit rechtem Winkel an die Faser angesetzt. In Betrieb gesetzt, zieht hierauf das Nädelchen den trockenen oder nassen Faden im rechten Winkel nach außen und zeichnet die Zugfestigkeit auf. Beim Bruch des Fäserchens stellt der Apparat selbsttätig ab. An andern Apparaten wieder wurde die Knitterfestigkeit der Einzelfasern oder bestimmter Fadenbündel, der Widerstand gegen Reibung usw. ermittelt. Durch Vergleiche mit mikroskopischen Querschnitten werden alle diese Einzelergebnisse ausgewertet, um der Kundschaft zu dienen oder in der eigenen Weberei zweckentsprechend ausgenützt zu werden. Ein Studienaufenthalt von einigen Wochen in diesen Prüfräumen würde uns gefreut haben. (Fortsetzung folgt)

Schwierigkeiten und Erfolge der österreichischen Textilindustrie

Von J. C. M.

Seit der Niederschrift des im Augustheft 1946 erschienenen Aufsatzes „Oesterreich's Textilindustrie und die Schweiz" sind in Oesterreich die Wege zur Versorgung der Textigindustrie mit den notwendigen Materialien deutlich sichtbar geworden. Die unzweifelhaft eingetretene Aufwärtsbewegung macht sich in folgenden Bestrebungen bemerkbar:

1. Das notwendige Rohmaterial, vor allem Baumwolle und Wolle, sowie die allernotwendigsten Betriebserfordernisse wie Kratzengarnituren, Farben und Chemikalien im Kompensationswege aus dem Auslande zu beziehen;
2. Rohmaterial im Wege der textilen Lohnarbeit zu beschaffen;
3. Die Wiener Modeindustrie auszubauen, damit einen sehr gewichtigen Exportzweig zu schaffen, der Devisen für Einkäufe im Auslande bringt oder Kompensationsgeschäfte ermöglichen soll.

Diese Bestrebungen werden offensichtlich von allen maßgebenden Stellen gefördert und unterstützt. Dagegen kämpfen die früheren Inhaber ausländischer Textilmaschinen- und Zubehörfabriken mit großen Schwierigkeiten, um in Oesterreich Fuß fassen und ihre Erzeugung aufbauen zu können. Bemerkenswerte Ausnahmen sind zwar erfreulicherweise sichtbar geworden, doch läge es im Interesse der österreichischen Textilindustrie, wenn ernste Projekte dieser Art mehr als bisher Förderung finden würden. Es wäre nicht nur der zu befriedigende Inlandsbedarf an Textilmaschinen und Zubehör zu decken, wodurch Devisen erspart und mit den vorhandenen Ausfuhrgütern Kompensationsgeschäfte anderer Art getätigt werden könnten, sondern es könnte auch ein Devisen bringender Export an solchen Textilmaschinen und Zubehören stattfinden, begünstigt durch den deutschen Lieferungsausfall.

Die meisten ausländischen Textilmaschinen- und Zubehörfabriken versuchen zunächst durch die Errichtung ihrer technischen Büros wieder aufbauend zu wirken. Sie sammeln auch durch Aufrufe in Tageszeitungen ihren alten Mitarbeiterstab und stellen den Besitzern ihrer früher erzeugten Maschinen Monteure zu Wiederherstellungsarbeiten zur Verfügung. Gleichzeitig suchen sie die oft großen Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Fabrikationsräumen mit entsprechender Antriebskraft, der Fabrikationsmaschinen, des Werkzeuges und Rohmaterials, der Mitarbeiterwohnungen und dergl. zu überwinden, legen ein entsprechendes Arbeits- und Fabrikationsprogramm fest und finanzieren die Neugründungen aus geretteten Guthaben und aus den Erträgnissen des technischen Büros. Zweifellos wird dieser dornige Weg innerhalb der nächsten Jahre sichtbare Erfolge zeitigen. Bis dahin aber muß die österreichische Textilindustrie auch bezüglich dieser später auf dem Markte erhältlichen Maschinen und Zubehöre irgendwie durchzukommen trachten.

Ausländische Fabriken dieser Art, die bereits das Einfuhrgeschäft nach Oesterreich begonnen haben, bekunden hie und da ebenfalls ihr Interesse, in Oesterreich Erzeugungsstätten einzurichten, sicherlich mit dem Gedanken, den Balkan-Markt von Oesterreich aus leichter beliefern zu können, falls der österreichische Inlandsmarkt zu wenig aufnahmsfähig ist. Dadurch wären diese Fabriken in der Lage, ohne langwierige Kompensationsverhandlungen jetzt schon den österreichischen Markt zu beliefern, wobei der Lieferungserlös zum Aufbau der

neuen Zweigfabrik dienen würde. Da es früher oder später infolge des Ausfalles deutscher Lieferungen zum Konkurrenzkampf bei der Belieferung der österreichischen Textilindustrie mit Maschinen und Zubehören kommen wird, hätten diese Zweigfabriken mit Inlandsproduktion zweifellos viel früher die Lieferungsmöglichkeit nach Oesterreich und den Balkanstaaten in der Hand und sich dadurch eine bevorzugte Position geschaffen. Auch die Verwertung in Oesterreich befindlicher Guthaben aller Art auf diese Weise wird erwogen. Für die Belieferung von Tuchfabriken mit Kunstwollreißern, Krempelsätzen für Wollgarne, Selfaktoren, Zwirn- und Ringspinnmaschinen ist ein solches Projekt einer ehemals in Polen produzierenden Textilmaschinenfabrik bereits akut. Das technische Büro dieser Firma arbeitet bereits mit zahlreichen Monteuren an Wiederinstandsetzungen, begünstigt durch die Tatsache, daß in der vergangenen Kriegszeit die Maschinen vieler Textilfabriken demontiert und die Fabrikationsräume von der Kriegsindustrie besetzt wurden. Diese Maschinen werden wieder aufgestellt und nach Maßgabe des beschaffbaren Rohmaterials in Gang gesetzt.

Heute haben bereits alle namhaften österreichischen Textilfabriken einen bemerkenswerten Eingang an ausländischen Lohnarbeitsangeboten vorliegen. Solche Angebote werden auch von einer österreichischen Fabrik der anderen gemacht. Die Bezahlung erfolgt dadurch, daß für das Spinnen, Weben usw. ein entsprechender Teil des gelieferten Rohmaterials zurückbehalten werden darf. Englische Fabriken stellen z. B. das Rohmaterial ab irgendeinem Lande der Welt zur Verfügung, wobei das Fertigprodukt ebendorthin oder aber in ein anderes Land abzuliefern ist. Kürzlich machte in Wien Mr. A. H. Marquand, Parlamentssekretär des britischen Handelsministeriums und Sekretär in der Abteilung für Ueberseehandel, bei einem Presseempfang die Feststellung, daß Oesterreich ebenso wie England mangels vieler Bodenschätze am Absatz seiner Produktion im Auslande außerordentlich interessiert sei, um die notwendigen einzuführenden Güter bezahlen zu können. Das Lohnarbeitsgeschäft von England nach Oesterreich hat bereits eingesetzt, so daß Oesterreich ohne Belastung auf devisentechnischem Gebiete Rohmaterial für die Textilindustrie erhält. Weiters ist England zur Abnahme einer kleineren Menge von Bauholz gegen Bezahlung in englischer Währung bereit.

Die kürzlich aus London zurückgekehrte österreichische Handelsdelegation meldete den Abschluß eines Kredites von 1 500 000 Pfund Sterling, der zum Ankauf überseeischer Baumwolle und Wolle verwendet werden wird. Die daraus hergestellten Erzeugnisse werden wieder in das Ausland exportiert.

Nach Mitteilungen eines Vertreters der ägyptischen Regierung in Bern, Dr. Hassan Ismail, der in Oesterreich weilt, um die Möglichkeit der Aufnahme von Handelsbeziehungen zwischen Aegypten und Oesterreich zu untersuchen, will man die Zahlungsschwierigkeiten durch Errichtung eines Clearing-Systems überwinden. Oesterreich soll Papier, Holz und Holzwaren, Motoren, elektrische Maschinen und Apparate, Traktoren, Pumpen, Stahl- und Lederwaren nach Aegypten liefern und dafür Baumwolle, Flachs, verschiedene Lebensmittel, Schuhe und Manganerze erhalten.

Die Pottendorfer Spinnerei und Felixdorfer Weberei AG. als bedeutendstes Baumwolle und Zellwolle verarbeitendes Unternehmen Oesterreichs hat bereits im Sommer Kompensationsanträge nicht nur aus der Schweiz, sondern auch aus Aegypten, den nordischen Staaten, der U. S. A., der Tschechoslowakei und Ungarn erhalten, bzw. Anträge, Baumwolle und Zellwolle gegen einen Lohn von durchschnittlich 1/2 kg Baumwolle für 1 kg Fertigware zu verarbeiten.

Von der im Spätsommer 1946 publizierten Absicht, über die schweizerische Verrechnungsstelle einen Clearingverkehr zwischen der Schweiz und Oesterreich einzurichten, dessen Relation 2 1/2 Schillinge für 1 Schweizerfranken festgesetzt werden sollte, ist weiterhin nichts mehr zu hören gewesen. Zweifellos würde die Verwirklichung dieses Planes wesentlich zur Verminderung einer Inflationsgefahr beitragen.

Die Inflationsgefahr ist ein Kapitel, das in Oesterreich immer wieder auftaucht und diskutiert wird. Tatsächlich hat die österreichische Nationalbank die Schillingwährung ohne Golddeckung aufgebaut; soweit heute ein Ueberblick möglich ist, muß gesagt werden, daß die sichtbaren und unsichtbaren Maßnahmen zur Verhütung einer Inflation durchaus von Erfolg begleitet waren. Die überaus achtsame Lenkung des Geldumlaufes in Verbindung mit der straff gehandhabten Preis- und Wirtschaftslenkung bezwecken offenkundig, daß die vorhandenen Geldmittel die Preise des schwarzen Marktes nicht ins Uferlose steigen lassen. Tatsächlich sind bereits auf dem schwarzen Markte sehr erhebliche Preisrückgänge zu verzeichnen, so daß die angewandten Maßnahmen sich auf diesem Gebiete, welches die größte Gefahr für eine Inflation darstellt, als wirksam erwiesen haben. Anscheinend wird eine Lockerung gesperrter Guthaben und damit die Ausweitung des Geldumlaufes der zur Verfügung stehenden Warenmenge jeweils angeglichen bleiben. Dieser Weg dürfte, wie die bisher erzielten Erfolge beweisen, sich bewähren, wenn nicht gar deflationistische Erscheinungen fördern.

Der Beschäftigungsstand der in Oesterreich vorhandenen etwa 1 100 000 Baumwollspindeln, 13 000 Baumwollwebstühlen, 133 000 Kammgarnspindeln, 48 000 Streichgarnspindeln und 1300 Wollwebstühlen beträgt im einschichtigen Betrieb 40—100% der Kapazität. Die österreichische Textilindustrie beschäftigt derzeit etwa 70 000 Personen. Eine Modernisierung der österreichischen Textilindustrie in der Zeit nach dem ersten Weltkriege unterblieb mit wenigen Ausnahmen aus finanziellen Gründen. So laufen z. B. verschwindend wenig Automatenwebstühle.

Zur Wiener Modeindustrie sei bemerkt, daß von der Produktion der österreichischen Textilindustrie nur ein geringer Teil auf den österreichischen Markt gelangt. Es verfügt daher die Modeindustrie über nur sehr geringe Mengen Stoff und Zubehöre und die bedeutendsten Wiener Modefirmen beschäftigen sich mit der Verarbeitung der von den Kunden mitgebrachten Materialien, woraus allerdings mit unendlichem Geschick und Geschmack reizvolle Modeerzeugnisse hergestellt werden. Das Streben, die Erfindungsgabe und der Fleiß der Wiener Modeindustrie sind unverkennbar, so daß der Optimismus dieses Geschäftszweiges ohne jeden Zweifel nach stärkerer Belieferung mit Rohmaterial sehr gute Erfolge zeitigen wird. Dieser lobenswerte Optimismus ist auf veranstalteten Ausstellungen, anläßlich der Beschickung ausländischer Modeausstellungen und in den Modejournalen deutlich sichtbar. Daß es heute noch so viele reizend angezogene, lebensfrohe Wienerinnen gibt, ist darauf und auf die Tüchtigkeit der Trägerinnen dieser heutigen Modeerzeugnisse zurückzuführen. Alle Vorräte werden nach Seidenresten, längst abgelegten Kleidungsstücken, Röcken, Blusen u. dergl. durchsucht, die den Abfallsammlungen des Krieges entgangen sind und zu den Modefirmen gebracht, wo diese duftigen Modeerzeugnisse entstehen, denen man ihre Herkunft gar nicht ansieht. So werden alte Herrenröcke zu reizenden Damenmänteln verarbeitet, aus Beinkleidern entstehen Röcke und aus Seidenresten Sommerkleider mit persönlicher Note, wie man sie nicht besser aus neuen Materialien herstellen könnte. Die harte Schule des Wiener Modegewerbes wird Früchte tragen, wenn später das Rohmaterial leichter erhältlich und keine sonderliche Rolle mehr spielen wird.

Die geschilderten derzeitigen Verhältnisse der österreichischen Textilindustrie dürfte manchen Anhaltspunkt für Schweizer Interessenten geben, im Hinblick auf die spätere Geschäftstätigkeit mit Oesterreich und damit mit den

Südoststaaten. Vor allem die hochentwickelte schweizerische Textilmaschinen- und Zubehörindustrie sollte — und dies sei immer wieder gesagt — die Tatsache des Ausfalles der früher so umfangreich gewesenen deutschen Lieferungen, vor allem auch an Textilchemikalien und Farben, rechtzeitig nützen und je nach Lage der Dinge alle Wege beschreiten, die zur festen Verankerung der Geschäftsbeziehungen auch in späterer Zeit führen.

Handelsnachrichten

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-, Mischgeweben und Bändern:

	Zehn Monate Januar—Oktober			
	1946		1945	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:				
Gewebe	46 817	207 200	19 116	74 477
Bänder	2 197	12 441	1 194	5 735
Einfuhr:				
Gewebe	6 166	18 698	437	1 119
Bänder	12	113	0,4	5

Die Ausfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll- und Mischgeweben zeigt im Oktober der Menge nach dem Vormonat gegenüber einen bescheidenen Ausfall, ist aber der Höchstmenge des Monates Juli gegenüber um ein volles Drittel gefallen. Der Wert der Ware ist mit 18,7 Millionen etwas größer als im Vormonat, steht aber um 9 Millionen Franken hinter der Summe des Monates Juli zurück. Die Auswirkungen der Ausfuhrsperre und Kontingentierungen im Verkehr mit Belgien, den Ländern des Sterlingblocks und Schweden sind im abgelaufenen Monat noch nicht in vollem Umfange zur Geltung gekommen, da in diesem Zeitraum immer noch große Posten Ware die Grenze überschritten haben, für welche die Ausfuhrbewilligungen schon vorlagen. Die Monate November und Dezember werden in dieser Richtung zweifellos deutlichere Aufschlüsse geben. Was die Absatzgebiete im allgemeinen anbetrifft, so haben alle bedeutenderen Märkte — Frankreich, Spanien und Portugal immerhin ausgenommen — verhältnismäßig viel Ware aus der Schweiz bezogen und sollte die Ausfuhr in den beiden nächsten Monaten noch ansehnliche Mengen und Werte zeigen, so dürfte mit einem Jahresergebnis von mindestens 230 Millionen Fr. zu rechnen sein; es bedeutet dies den beiden Vorjahren gegenüber mehr als eine Verdoppelung und die Summe würde ungefähr dem Betrag entsprechen, der in Vor-Krisenjahren ausgewiesen wurde. Zum Unterschied zu den damaligen Zeiten ist jedoch hervorzuheben, daß sich nunmehr auch die Baumwollweberei mit großen Umsätzen am Auslandsgeschäft in Kunstseiden- und insbesondere in Zellwollgeweben beteiligt.

In der Zusammensetzung der Ausfuhr hat der Monat Oktober keine nennenswerten Verschiebungen gebracht. Die so beanstandete Ausfuhr von kunstseidenen Geweben hat sich auf 1741 q belaufen, was ungefähr dem Monatsdurchschnitt 1946 entspricht. Die Ausfuhr von Seidengeweben, zu denen auch größere Posten Tücher und Schärpen hinzukommen, verzeichnet für den Monat Oktober einen bemerkenswerten Aufschwung.

Im Monat Oktober hat auch die Einfuhr ausländischer Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgewebe bedeutend zugenommen. Es handelt sich um eine Menge von 1370 q im Wert von 4,6 Millionen Franken. Diese Einfuhr, an der hauptsächlich Italien und ferner im wesentlichen Frankreich, Deutschland und Oesterreich beteiligt sind, ist im Verhältnis zu der Einwohnerzahl des Landes außerordentlich groß, dient aber zur Erleichterung der für gewisse Artikel immer noch ungenügenden inländischen Versorgung. An der Einfuhr in den zehn ersten Monaten 1946 im Betrage von 18,7 Millionen Franken sind die kunstseidenen Gewebe mit 11,7 Millionen Fr. beteiligt.

Was die Bänder anbetrifft, so ist, der großen ausländischen Nachfrage entsprechend, die Ausfuhr weiter im Steigen begriffen, doch macht sich der Wettbewerb insbesondere der französischen Bandweberei, schon geltend. Die Einfuhr ist belanglos. Angesichts dieser Verhältnisse hat der Bundesrat am 1. Dezember 1946 beschlossen, die im August 1940 angeordnete starke Erhöhung des schweizerischen Zolles auf Seiden- und Kunstseidenbänder wieder aufzuheben. Demgemäß ist der Zoll von 2000 Fr. je q in Wegfall gekommen und wird durch den ursprünglich für Bänder aus Seide oder Kunstseide, wie auch für Sammetband bestandenen einheitlichen Satz von Fr. 400.— ersetzt.

Die Beschwerden und Vorwürfe an die schweizerische Exportindustrie, die aus Gewinnabsichten den Inlandsmarkt vernachlässige, nehmen kein Ende und haben ihren Weg bis zu den obersten Behörden gefunden, wobei allgemein schon eine Mehrausfuhr den Vorkriegsjahren gegenüber als übertrieben bezeichnet wird. Zu den Industrien, deren Auslandsgeschäft im Vergleich zu den Vorkriegsjahren gewaltig zugenommen hat, gehört nun auch die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei, die sich in jenen Zeiten in einer schweren Krise befand und ihre Ausfuhr auf einige Millionen Franken hatte sinken sehen. Das Wiederaufleben der Ausfuhr bedeutet also in diesem Falle nur die Wiederherstellung eines früheren Zustandes, wobei insbesondere an die Jahre 1920 bis 1930 erinnert sei. Diese Feststellungen ändern aber nichts an der Tatsache, daß es der Stickerei- und namentlich der Konfektionsindustrie, die nunmehr ebenfalls ein bedeutendes Ausfuhrgeschäft tätigen, an Stickböden und Futterstoffen fehlt. Dieser Mangel ist allerdings zum guten Teil darauf zurückzuführen, daß sich die in Frage kommenden Firmen nicht zeitig mit Ware eingedeckt haben. Trotzdem muß insbesondere die Kunstseidenweberei versuchen, nach Möglichkeit den dringendsten Bedürfnissen gerecht zu werden. Der Umstand, daß die Ausfuhr nach den wichtigsten Absatzgebieten der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei nunmehr in außerordentlichem Maße gedrosselt wird, dürfte eine angemessene Bedienung der schweizerischen Kundschaft erleichtern.

Ertrag der Zölle aus der Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben und Zollbelastung. Die Eidgen. Oberzolldirektion hat die Zolleinnahmen für die verschiedenen Warenkategorien im Jahre 1945 veröffentlicht. Für die Gruppe der Flachs-, Baumwoll-, Woll- und Seidenindustrie ergibt sich eine Gesamteinnahme von rund 1,8 Millionen Franken; an dieser Summe ist die Kategorie der „Seide" mit insgesamt 485 458 Fr. oder 27% beteiligt. Für das Jahr 1944 stellte sich der entsprechende Posten auf 245 354 Fr. Die Zunahme der Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben kommt also auch in der Steigerung der Zollerträge zum Ausdruck.

Was die Gruppe der Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgewebe anbetrifft, so hat sie im Jahre 1945 einen Zollertrag von 395 120 Fr. abgeworfen, bei einem Gesamteinfuhrwert von 1,9 Millionen Fr. Auf die Kopfzahl gerechnet entspricht die Gesamteinfuhr einem Betrag von 44 Rappen. Der Anteil der Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgewebe am Gesamtertrag der Zölle macht 0,52% aus.

Was die einzelnen Gewebearten anbetrifft, so haben die Gewebe, ganz oder teilweise aus Seide, eine Summe von Fr. 46 586 erbracht bei einer Zollbelastung der Ware im Verhältnis von 13,3% für reinseidene und von

9,3% für mit Seide gemischte Gewebe. Die Einfuhr von Kunstseidengeweben hat 86 309 Fr. abgeworfen, wobei die Zollbelastung, je nach Gewebeart von 17,2 bis auf 40,6% des Warenwertes ansteigt. Für die zellwollenen Gewebe, rein und gemischt, wird eine Zolleinnahme von 147 601 Fr. ausgewiesen; die Zollbelastung ist verhältnismäßig hoch, denn sie schwankt von 11,3 bis 56,9%. Die unbedeutende Einfuhr von Tüchern und Schärpen endlich hat nur 2 564 Fr. abgeworfen, bei einer Zollbelastung zum Warenwert von 16,3%. Für Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgarne ist der Zoll belanglos; eine Ausnahme machen nur die Nähseiden für Kleinverkauf, für welche eine Zollbelastung von 7,4% nachgewiesen wird.

Exportdrosselung bewirkt Konjunkturumschwung. Die gegenwärtige Hochkonjunktur in der schweizerischen Textilindustrie scheint ihren Kulminationspunkt erreicht, ja bereits überschritten zu haben. Nicht daß der Bedarf an Waren aller Art gedeckt wäre und die Nachfrage aus dem Auslande nach Schweizertextilien aufgehört hätte. Im Gegenteil, das rege Interesse an Geweben aller Art, die das Ausland aus der Schweiz beziehen möchte, hält unvermindert an und die einlaufenden Aufträge garantieren die Beschäftigung auf weite Sicht. Trotzdem scheinen sich die Gemüter der Schweizer zu erregen. Da ist vor allem der Konfektionär und der Detaillist, die sich über Warenmangel im Inlande beklagen und die Exportindustrie hiefür verantwortlich machen. Der Konsument schimpft über zu hohe Preise, weil alle Ware zu besseren Preisen ins Ausland spediert werde. Alles Mögliche und Unmögliche wird dem Export in die Schuhe geschoben und gewisse „Volkswirtschafter", die zur Verwirklichung ihrer staatspolitischen Ziele nach dem Kriege lieber eine Krise als Hochkonjunktur gehabt hätten, haben unserer Wirtschaft den Kampf angesagt. Im eidgenössischen Parlament wurde die Forderung nach Erhebung von Exportprämien und nach Einführung der Exportkontingentierung gestellt. Der Bundesrat lehnte zwar diese Begehren ab, umso überraschender ist aber die nun in jüngster Zeit verfügte Exportdrosselung wegen Transferschwierigkeiten, die zu direkten Ausfuhrverboten führt. Fast das gesamte Auslandgeschäft ist damit einer schweren Belastungsprobe ausgesetzt. In diesem Zusammenhang ist beispielsweise der Export nach Belgien, das zur Zeit als das zweitgrößte Abnehmerland zu betrachten ist, durch das neue belgisch-schweizerische Handelsabkommen, auf einen Bruchteil des bisherigen Umsatzes heruntergeschraubt worden. Dies bedeutet für viele Exportfirmen und Fabrikanten einen schweren Schlag, der sie umso empfindlicher trifft, weil ähnliche Einschränkungen auch für die Ausfuhr nach den Ländern des Sterlingblockes zu erwarten sind. Begründet werden diese Maßnahmen, wie bereits angedeutet, wegen bestehenden „Transferschwierigkeiten", die auf mangelnde Einfuhren aus den betreffenden Ländern zurückzuführen seien. Insofern dies den Tatsachen entspricht, muß aber in diesem Zusammenhange daran erinnert werden, daß nahezu die gesamte Einfuhr heut noch kontingentiert ist. Verschiedene Importeure, die für die Schweiz lebenswichtige Güter einzuführen hatten, mußten mangels eines Kontingentes auf den Import verzichten. Manche Exporteure könnten über den Weg der Kompensation Exportgeschäfte tätigen, wenn der Import nicht in derart straffer Weise staatlich gelenkt wäre. Wir haben die Auffassung, daß dadurch der Schweizerindustrie unabsehbarer Schaden zugefügt wird. Gerade im Momente, wo die ausländische Konkurrenz bereits wieder fühlbar in Erscheinung tritt, werden dem Schweizerfabrikanten, der unbedingt auf den Export angewiesen ist, durch behördliche Maßnahmen Bremsklötze angelegt, die sich über kurz oder lang sehr nachteilig für unsere Wirtschaft auswirken werden.

Die ganze Angelegenheit ist aber auch noch von der psychologischen Seite zu betrachten. Der Schweizerfabrikant und Exporteur stand bis heute im Ausland im Rufe, daß er eingegangene Verträge genau erfüllt. Durch die behördlichen Maßnahmen ist ihm aber jede Möglichkeit zur Erfüllung seiner eingegangenen Verpflichtungen, gegenüber seinem ausländischen Kunden, genommen. Die Rückwirkungen solcher „Geschäftsprinzipien" werden zweifellos nicht ausbleiben und es sollte zum mindesten verlangt werden, daß bereits abgeschlossene Auftragsbestätigungen voll ausgeführt werden dürfen. In diesem Sinne sei den zuständigen Instanzen und Verbänden empfohlen, in Bern vorstellig zu werden. hg.

Ausfuhr nach Belgien. In der November-Nummer der „Mitteilungen" ist auf die Schwierigkeiten hingewiesen worden, die unerwarteterweise der Ausfuhr nach Belgien erwachsen sind und zwar namentlich deshalb, weil die belgischen Lieferungen in die Schweiz die für die schweizerische Ausfuhr nach diesem Lande, wie auch für den Fremdenverkehr und Zinsendienst erforderlichen Summen nicht mehr aufzubringen vermögen. Die Handelsabteilung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements hat infolgedessen eine drastische Kürzung der Ausfuhrkontingente auch für Gewebe verfügt, die eine Kontingentierung sämtlicher mit Belgien arbeitenden schweizerischen Firmen zur Folge hat. Angesichts des außerordentlich großen Auftragsbestandes, der von schweizerischen Firmen in der Zeit unbeanstandeter Ausfuhr aufgenommen wurde, wird die nunmehr angeordnete Beschneidung der Lieferungsverpflichtungen umso härter empfunden. Die zuständigen Kontingentsverwaltungsstellen der beteiligten Berufsverbände haben die ihnen angeschlossenen Firmen über die Verhältnisse unterrichtet.

Ausfuhr nach den Ländern des Sterlingblocks. Gleich wie im Geschäft mit Belgien, haben die zuständigen Bundesbehörden nunmehr auch bei der Ausfuhr nach den sogenannten Ländern des Sterlingblocks eingegriffen, da der für den Absatz nach diesen Absatzgebieten zur Verfügung stehende Kredit erschöpft ist. Die Folge besteht in der Notwendigkeit einer Kontingentierung der Ausfuhr auch nach den Sterlingmärkten, von denen die Südafrik. Union, Britisch-Indien, Ceylon, Irland und besonders Großbritannien selbst in bescheidenem Umfange auch genannt seien. Der Kredit ist allerdings in weitgehendem Maße vom Fremdenverkehr in Anspruch genommen worden, der sich nunmehr ebenfalls mit einer Einschränkung wird abfinden müssen. Ueber die zunächst für ein halbes Jahr im Rahmen von Kontingenten noch mögliche Ausfuhr, geben die Kontingentsverwaltungsstellen der in Frage kommenden Berufsverbände Auskunft.

Ausfuhr nach Jugoslawien. Am 15. Oktober 1946 ist ein neues schweizerisch-jugoslawisches Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr in Kraft getreten. Die Vereinbarung, die im Schweiz. Handelsamtsblatt veröffentlicht wurde, gilt vorläufig bis zum 30. September 1947. Der gegenseitige Zahlungsverkehr wird in Schweizerfranken zu einem festen Kurs abgewickelt. Da die jugoslawische Regierung zunächst die Lieferung anderer, für das Land lebenswichtiger Waren als Textilerzeugnisse verlangte, so fehlen in den Ausfuhrlisten Garne und Gewebe. Dieser Mangel soll jedoch spätestens bei Anlaß der Erneuerung des Abkommens behoben werden.

Ausfuhr nach Schweden. Die Ausfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll- und Baumwollgeweben nach Schweden muß infolge unzureichender Einfuhr schwedischer Erzeugnisse nach der Schweiz eine Beschränkung erfahren, die sich vorläufig in einer besondern Regelung der Auszahlungsbewilligungen äußert. Die mit Schweden arbeitenden Ausfuhrfirmen sind von ihren Berufsverbänden entsprechend unterrichtet worden und ebenso über die von Schweden nunmehr zugestandene bescheidene Erhöhung der schwedischen Höchstpreise.

Ausfuhr nach der Tschechoslowakei. Das Schweizerisch-tschechoslowakische Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr vom 3. Mai 1946 ist am 31. Oktober abgelaufen, wurde jedoch vorläufig bis zum 31. Dezember 1946 verlängert, mit Zuteilung der entsprechenden Wertkontingente.

Großbritannien — Zunehmender Textilhandel. Die Prüfung der statistischen Angaben die sich auf die Entwicklung des Textilhandels in Großbritannien im Laufe der letzten Monate beziehen, weist eindeutig auf eine erhebliche Zunahme hin. Die von der Wholesale Textile Association in Verbindung mit der Bank von England ausgearbeiteten Umsatzzahlen zeigten, daß sich im August 1946 die Verkäufe im Textilgroßhandel um 55,3 Prozent gegenüber August 1945 ausgeweitet hatten. Gleichzeitig waren die Lagerbestände um 27,6 Prozent größer als im August 1945. Die Zunahme in den Verkäufen im August war in der Hauptsache auf die Freigabe von neuen Textilcoupons zurückzuführen. Im August 1945 war eine solche Freigabe nicht erfolgt. Dieser Entwicklungsgang wird im übrigen auch durch die monatlichen Textilindexziffern bestätigt.

Im September bewegte sich die Entwicklung auf der gleichen Linie. Im Vergleiche mit September 1945 waren die Verkäufe im Textilgroßhandel um 41 Prozent höher, und die Lagerbestände um 27,3 Prozent größer. Vom August 1946 zum nächstfolgenden Monat nahmen die Verkäufe um 25 Punkte zu und erreichten hiemit die Indexzahl 167. Dem gegenüber verzeichneten die Lagerbestände in der gleichen Zeitspanne einen weiteren Rückgang um 8 Punkte auf die Indexziffer 92. —G. B.—

Großbritannien — Großhandels- und Detailpreise für Nylonstrümpfe. Eine kürzliche Verfügung des Board of Trade (Handelsministeriums) setzte die Qualitätsbestimmungen für Nylonstrümpfe fest und führte gleichzeitig die nachstehenden Großhandels- und Detailpreise für fünf Typen vollgeformter (fully-fashioned), sowie zwei Typen nahtloser (no-seam) Nylonstrümpfe ein. Die Preise sind in der nachstehenden Tabelle wiedergegeben. In der Tabelle sind auch die entsprechenden Gegenwerte in Schweizerwährung, auf Grund des gegenwärtigen Kurses (1 £ = 17.35 Schw. Fr.) berechnet, aufgenommen.

Vollgeformte (fully-fashioned) Nylonstrümpfe

Großhandelspreise je Dutzend		Detailpreise je Paar	
62 shilling	(Schw. Fr. 53.75)	8 shilling 3 pence	(Schw. Fr. 7.50)
66 „	(Schw. Fr. 57.23)	8 „ 10 „	(Schw. Fr. 7.66)
69 „	6 pence (Schw. Fr. 60.27)	9 „ 3 „	(Schw. Fr. 8.02)
72 „	(Schw. Fr. 62 43)	9 „ 7 „	(Schw. Fr. 8 31)
74 „	(Schw. Fr. 64.16)	9 „ 10 „	(Schw. Fr. 8.53)

Nahtlose (no-sam) Nylonstrümpfe

Einziger Großhandelspreis je Dutzend	Einziger Detailpreis je Dutzend
52 shilling (Schw. Fr. 45.09)	6 shilling 11 pence (Schw. Fr. 6.—)

Sowohl im Groß- wie im Detailhandel sind die angegebenen Notierungen Maximalpreise. Bei den zwei teuersten vollgeformten Nylonstrumpfkategorien handelt es sich um Ganznylonstrümpfe.

Im Zusammenhange mit dieser Verfügung wurde bekanntgegeben, daß gegenwärtig nur geringe Mengen von Nylongarn zur Verfügung stehen. Sobald Nylonstrümpfe in den Detailhandel gelangen, wird es sich daher auf absehbare Zeit nur um kleine Quantitäten handeln können. — G. B. —

Transitveredlungsverkehr. Einer Mitteilung im Schweiz. Handelsamtsblatt vom 13. November 1946 ist zu entnehmen, daß ab 15. gleichen Monats für die gesamte Ausfuhr von im aktiven Transitveredlungsverkehr in der Schweiz veredelten ausländischen Rohwaren Ausfuhrbewilligungen eingeholt werden müssen; diese werden nur noch im Rahmen der für die einzelnen Länder zur Verfügung stehenden Kontingente erteilt.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Treibriemen von außerordentlicher Größe. Bei einem Besuch der Firma Staub & Cie., Lederwerke, Männedorf, hatten wir kürzlich Gelegenheit, ein Monstrum von einem Treibriemen zu sehen. Dessen Ausmaße dürften für unsere Techniker, denen die verschiedenen Ledergarnituren der Firma Staub & Cie. für die Spinnerei und Weberei bekannt sind, von einigem Interesse sein. Der Riemen hatte bei einer Länge von 58,2 m eine Breite von 1800 mm und eine Dicke von 17 mm und ein Gewicht von rund 1960 kg. Die Häute mußten in drei Schichten übereinander zusammengeleimt werden. Für die Anfertigung desselben mußten der Arbeitstisch und die schwere Preßmaschine verbreitert werden. Die Arbeitszeit für die Vorbereitung des Leders und die Herstellung des Riemens belief sich annähernd auf drei Monate und beschäftigte zeitweise 8—10 Mann.

Die Firma hatte zwei solcher Riesen-Riemen anzufertigen. Jeder derselben wird künftig als wertvolles Schweizerprodukt in einem polnischen Blechwalzwerk die 1860 PS-Leistung eines Elektromotors auf eine Schwungscheibe von 10 000 mm Durchmesser und 2000 mm Breite übertragen und dabei eine Last im Gewicht von annährend 40 t antreiben.

Es war dies nach dem unlängst vereinbarten polnisch-schweizerischen Handelsabkommen der erste große Kompensationsauftrag, den Polen der Schweiz erteilte. Als Kompensation lieferte Polen 280 t feuerverzinkte Bleche.

Versorgung der schweizerischen Weberei mit Kunstseide. Die Versorgung der schweizerischen Kunstseidenweberei mit Viskose-Kunstseide ist durch ein zwischen dem Verband Schweiz. Kunstseidefabriken und den beteiligten Webereiverbänden getroffenes Abkommen zum großen Teil gesichert. Die schweizerischen Kunstseidefabriken sind jedoch nicht in der Lage, den gesamten Bedarf, der früher in bedeutendem Maße auch durch ausländische Ware gedeckt wurde, sicherzustellen; dies umso weniger, als nunmehr auch die Baumwollweberei große Mengen beansprucht. Es kommt hinzu, daß in der Schweiz Acetat- und Kupferkunstseide nicht hergestellt wird. Die Einfuhr ausländischer Kunstseide hat nunmehr eingesetzt, wobei es sich insbesondere um Lieferungen aus Holland, Belgien, Großbritannien und Italien handelt, doch ist die Menge noch viel zu klein, um die notwendige Entlastung zu verschaffen und, da überdies die Preise der ausländischen Kunstseide höher sind als diejenigen der einheimischen Ware, so kann, infolge der Vorschriften der Eidg. Preiskontrollstelle, das fremde Erzeugnis nur für zur Ausfuhr bestimmte Gewebe verwendet werden. Die Preise der schweizerischen Kunstseide haben im übrigen mit Bewilligung der zuständigen Behörde, vor kurzem eine Erhöhung erfahren.

Die Versorgung der Weberei mit Kunstseide hat bedauerlicherweise durch den Streik der Feldmühle AG. in Rorschach eine empfindliche Störung erfahren, beziehen doch die meisten Kunstseidenwebereien einen Teil ihres Rohstoffes von dieser Firma. Die Folgen eines Weiterandauerns dieser Arbeitsniederlegung, die sich nunmehr zu einer reinen Machtfrage entwickelt hat, sind für die Weberei verhängnisvoll, da ein Ersatz nicht aufzutreiben ist und infolgedessen die Stillegung von Stühlen mit allen ihren Folgen droht.

Deutschland — (Korr.) **Aus der Wirk- und Strickwaren-Industrie** Deutschlands liegt gegenwärtig ein näherer Bericht aus der britischen Besetzungszone vor. Dieser Zweig der Textilindustrie hat dort seinen Hauptsitz im Sauerland, in der Gegend von Münster und im Aggertal. Im großen und ganzen hat der Krieg nur geringe Zerstörungen angerichtet; die Schäden erreichen bei weitem nicht jenes Ausmaß wie bei den Spinnereien und in der linksrheinischen Textilindustrie, die teilweise wäh-

rend vieler Monate im direkten Bereich der Kampfhandlungen lag. Die Wirkwaren-Industrie kann ihre Kapazität bereits wieder in vollem Umfange ausnützen. In der Hauptsache werden Pullover und Säuglingskleider fabriziert. Der Rohstoffmangel ist bis jetzt nicht sehr fühlbar in Erscheinung getreten, dafür fehlt es aber fast überall an qualifizierten Facharbeitern. Die Wirkwarenindustrie der britischen Zone zeichnet sich durch ihren kleingewerblichen Charakter aus; die Klein- und Kleinstbetriebe geben diesem Zweig der Textilindustrie das deutliche Gepräge.

In der Strumpfstrickerei, deren wichtigste Unternehmungen für Deutschland in Sachsen konzentriert sind, wird in der britischen Zone gegenwärtig der Versuch unternommen, einen haltbaren und qualitativ hochstehenden Strumpf aus feinem Kammgarn und aus Kunstseidengarn herzustellen. Diese Strümpfe wurden bisher in Sachsen fabriziert, doch konnte ein Austauschverkehr nicht in Gang gebracht werden, weil die sächsischen Produktionsanlagen teilweise demontiert und abtransportiert wurden.

Großbritannien — Forschung auf dem Gebiet der Textilmaschinenproduktion. Eine neue bedeutende Entwicklung in der Produktion von Textilmaschinen wird gegenwärtig in Großbritannien angestrebt. Alle großen britischen Produzenten von Baumwollbearbeitungsmaschinen sind übereingekommen, so schnell als möglich eine ständige Forschungsorganisation zu schaffen, um die modernsten Methoden der Maschinenproduktion und auch der Baumwollverarbeitung zu studieren und zu vergleichen.

Die erste Nachricht von diesem bedeutsamen industriellen Entschluß stammt von dem Direktor der „Textil Machine Makers A. G." anläßlich des Besuches einer neuen mechanisierten Gießerei in der Nähe von Bolton in der Grafschaft Lancashire. Die Produktion von Spinnereimaschinen aus dieser Gießerei läuft nun anderthalb mal so schnell wie früher. Der Wiederaufbauplan wird sich sowohl für die heimische als auch für die überseeische Baumwollindustrie als höchst günstig erweisen. Soweit die heimische Industrie davon betroffen wird, fehlt es zwar nicht an Fabriken, aber dafür an moderner Ausrüstung. Dies kommt daher, daß diese Industrie eine der ältesten im ganzen Lande ist. Sie wurde im 16. Jahrhundert begründet und im 18. modernisiert, und ihre Ausbreitung war von der Entwicklung der Firmen, die die Textilmaschinen herstellen, begleitet. Das Ergebnis war, daß bis zum 20. Jahrhundert die britischen Spinnereien zwar die am höchsten mechanisierten der Welt waren, aber die britische Führung auf dem Gebiet der Einrichtungen mit Textilmaschinen bedeutet auch, daß ein Großteil der bestehenden maschinellen Ausrüstung älter ist als jene neuerer Industrien des Auslandes.

Oesterreich — Aus der Textilindustrie. (Korr.) Nach und nach erhält man wieder umfassendere und zuverlässige Berichte über die derzeitige Situation der österreichischen Textilindustrie, die wenigstens für einzelne Gebiete und Produktionszweige ein klareres Bild vermitteln können.

Große Schwierigkeiten bestehen nach wie vor in der Vorarlberger Wirkerei-Industrie. Die vorhandenen Bestände an Garnen werden in ein paar Monaten, falls keine neuen Bezugsmöglichkeiten geschaffen werden, teilweise vollständig aufgebraucht sein. In Kunstseide ist die Vorarlberger Wirkerei-Industrie auf die Fabrik von St. Pölten angewiesen, wovon ihr vor einigen Monaten ein kleines Quantum zugewiesen wurde. Die Baumwollversorgung konnte durch ein Tauschgeschäft mit der Schweiz vorübergehend erleichtert werden, indem das Vorarlberg einige Tonnen Rohbaumwolle erhielt; davon bekam die Bludenzer Nähfadenfabrik ein größeres Kontingent. Die Kapazität der Vorarlberger Wirkerei-Industrie beträgt immer noch ungefähr 2 Millionen Tonnen jährlich. Sie ist gegenwärtig aber kaum mehr als zu 12% ausgenützt. 19 industrielle und 16 gewerbliche Betriebe sind in Tätigkeit. Den meisten Wirkereien sind auch Konfektionsbetriebe angeschlossen, wodurch allerdings die Kapazitätsausnützung nicht fühlbar erhöht wird. Eine größere Zahl von Wirkereien steht in Verbindung mit Webereien, so daß die Garne an Ort und Stelle zur Verarbeitung gelangen. Um eine ungleiche Kapazitätsausnützung zu vermeiden, wurde durch Regierungsverordnung festgelegt, daß die Garne gleichmäßig unter alle Fabriken zu verteilen sind.

Die österreichische wollverarbeitende Industrie erhält in den nächsten Monaten aus Australien 500 t Wolle, die auf das Burgenland, Tirol und Vorarlberg verteilt werden. 60% dieses Importes werden mit Rohstoffen bezahlt, 20% werden den Industrien in Auslanddevisen zur Verfügung gestellt, wovon diese wiederum 10% für den Ankauf wichtiger Maschinenbestandteile und von Zubehör verwenden können. Die anderen 10% werden in englischen Pfund bezahlt. 20% erhalten die Länder in Auslandsdevisen. Die Lieferungen haben am 1. November 1946 begonnen und sollen bis zum 1. November 1948 dauern. Grundsätzlich würde damit die Möglichkeit geschaffen, die gesamten Spinnereien Oesterreichs dauernd voll zu beschäftigen. Weitere Schwierigkeiten tauchen nun aber in der Beschaffung der notwendigen Arbeitskräfte auf. Für die Spinnereien des Vorarlbergs fehlen 2000 Arbeitskräfte. Das Interesse für die Arbeit in der Textilindustrie wird kaum anders als durch höhere Löhne geweckt werden können, eventuell ist auch die Einführung des obligatorischen Arbeitseinsatzes geplant.

In der nächsten Zeit wird mit einer Angleichung der österreichischen Textilpreise an den Weltmarkt gerechnet, nachdem bis jetzt die Preise wesentlich tiefer geblieben waren. Die Stop-Preise sind aufgehoben worden, so daß eine Preissteigerung zwischen 40 und 50% und bei Kunstseide sogar um 100% eintreten wird. Bis gegen Ende dieses Jahres werden noch größere Mengen von Textilwaren auf den Markt kommen; es wird auch mit gewissen Erleichterungen im Ankauf gerechnet. Allerdings gestatten es die gegenwärtigen Verhältnisse nur wenigen, sich mit den notwendigen Waren einzudecken.

Auf der Wiener Herbstmesse bekam man zum ersten Mal nähere Angaben über den augenblicklichen Stand der Wiener Krawattenindustrie, die vor dem Kriege eine führende Stellung eingenommen hatte. Der Exportanteil dieses Zweiges der Textilindustrie war im Vergleich zur Produktionsmenge relativ hoch. Es gab in Wien früher zehn Krawattenstoffabriken, die jährlich ungefähr für 4,8 Mill. Schilling Waren exportierten, während der Inlandmarkt etwa für 1,3 Mill. Schilling Krawattenstoffe verbrauchte. Die Erzeugung erreichte 1,3 Mill. Meter im Jahr. Für das Jahr 1946 wird mit einer Produktion von Krawattenseide in der Höhe von etwa 200 000 Meter gerechnet, was ungefähr einem Zehntel der gesamten österreichischen Seidenstofferzeugung entspricht. Im Rahmen eines Vierjahresplanes soll die Seidenproduktion für das Jahr 1947 auf 3 Mill. Meter und bis 1950 auf 5 Mill. Meter gesteigert werden, wodurch dannzumal die vorhandenen 1200 Seidenwebstühle vollbeschäftigt wären. Innerhalb dieses Planes ist auch eine entsprechende Erhöhung der Produktion von Krawattenseide geplant. Mit den heute noch vorhandenen Anlagen könnte aber nur ein Bruchteil der früheren Produktion erreicht werden.

Bis jetzt hat sich gezeigt, daß die Nachfrage nach Wiener Krawattenstoffen eher noch angestiegen ist, und zwar hauptsächlich infolge des Ausfalls der Krefelder Produktion. Wien hat die große Chance, seine alte Position als Zentrum der Krawattenmode neu zu erringen. Die Tatsache, daß sich die Hauptproduktionsstätten der Krawattenseidenbetriebe meist in der Tschechoslowakei befanden, während die Endbehandlung und die Geschäftsleitung in Wien lagen, erschwerte die Abwicklung der Transaktionen stets. Nur zwei Unternehmungen besaßen früher je eine Fabrik auf österreichischem Boden; auf tschechoslowakischem Gebiet waren 3141 und in

Oesterreich 181 Webstühle. Das Schicksal der Betriebe in der Tschechoslowakei ist wegen der Nationalisierung der Industrie und der Gestaltung der künftigen Beziehungen zwischen den beiden Staaten noch sehr unsicher. Würde die österreichische Krawattenindustrie in Wien neu aufgebaut, so beständen auch erhebliche Möglichkeiten, die Geschäftsleitung zu vereinfachen und die zusätzlichen Unkosten des Veredlungsverkehrs zu ersparen.

Unter den unmittelbar mit der Textilindustrie in Verbindung stehenden Zweigen nimmt in Oesterreich die Formstecherei-Industrie des Vorarlbergs einen besonderen Rang ein. Diese ist in Hard konzentriert, wo zwei Unternehmen Druckformen, Druckwalzen und Druckschablonen fabrizieren. Es sind dies die einzigen derartigen Betriebe in Oesterreich und die größten auf dem europäischen Kontinent. Die deutschen Formstechereien, von denen es früher 56 gab, wurden im Verlaufe des Krieges fast alle zerstört oder nachträglich demontiert. Vor dem Kriege betrug die jährliche Produktion in Oesterreich etwa 6000 Filmschablonen zu je 50 bis 60 Schilling, 4000 Stück Druckwalzen zu je 100 bis 2000 Schilling, rund 4000 Druckformen oder Modelle zu je 40 bis 200 Schilling. Der Inlandabsatz war außerordentlich gering und erreichte kaum 5%. Seit 1930 nahm England einen großen Teil der Produktion ab, wodurch diese Industrie einen beträchtlichen Aufschwung nahm. Auch heute wieder ist England der wichtigste Käufer. Es besteht aber auch in allen anderen Ländern ein großer Mangel an diesen Waren, und die Harder Formstechereien können den Anforderungen des Marktes auch nicht annähernd nachkommen. Da diese Industrie in Zentral- und Westeuropa zu ihrem größten Teil ausgefallen ist, ergeben sich für Oesterreich neue große Absatzgebiete. Die beiden Firmen sind daher bestrebt, ihre Betriebe möglichst schnell auszubauen, um sich die Gelegenheit, gewissermaßen eine Monopolstellung zu erlangen, nicht entgehen zu lassen. Zurzeit werden ungefähr 140 Arbeitskräfte beschäftigt, deren Zahl aber gemessen an den Aufträgen sofort erhöht werden könnte. Da das Rohmaterial nur einen sehr geringen Prozentsatz des Preises ausmacht, ist die Bedeutung dieser Produktion auch vom Gesichtspunkt der Steigerung des österreichischen Exportes aus sehr wichtig.

Rußland — Der Wiederaufbau der Textilindustrie in der Sowjetunion. rp. Der auf Grund des neuen Fünfjahresplanes vor wenigen Monaten begonnene Wiederaufbau und Neubau der Textilindustrie in der Sowjetunion hat bereits beachtliche Erfolge zu verzeichnen. Schon sind unzählige Spinnereien und Webereien wieder errichtet worden und es darf angenommen werden, daß noch in diesem Jahre Hunderttausende neuer Spindeln in Betrieb genommen werden können.

Unter den Textilfabriken, die eine besonders hohe Produktionsziffer aufweisen, müssen vor allem die Manufakturen von Krengolm erwähnt werden, die schon vor dem Kriege zu den bedeutendsten Betrieben dieses Industriezweiges in der Sowjetunion zählten. Das von ihnen erzeugte Garn wird an zahlreiche Fabriken und Kombinate der Sowjetunion zur weiteren Verarbeitung geliefert. Als die Deutschen dieses Gebiet besetzten, vernichteten sie bekanntlich in ihrer blinden Zerstörungswut die geräumigen Werkhallen und die zum Werk gehörenden freundlichen und heimeligen Arbeiterkolonien. Die Einrichtungen der Werkhallen führten sie weg oder zerstörten sie. Dies bedingte vorerst umfangreiche Aufbauarbeit, die momentan in vollem Gange sind und schon heute liefern die Manufakturen von Krengolm, obwohl sie zwar erst teilweise wieder hergestellt sind, bereits 243 000 Meter Spinnstoff monatlich. Am Ende des Fünfjahresplanes soll ihre Produktion jedoch 259 000 m Fertigfabrikate betragen. Um diese Leistung zu ermöglichen, werden während der nächsten Jahre 274 000 neue Spindeln und 4372 Webstühle in Betrieb genommen werden.

Auch die Cordstoffabrik von Dedowsk ist teilweise wieder aufgebaut. Sie liefert im Monat durchschnittlich mehr als 150 000 m² Cordstoff für die Erzeugung von Pneumatikreifen.

Der Wiederaufbau der Textilbetriebe im Gebiete von Klinzny schreitet ebenfalls erfolgreich fort. Bereits sind von den dortigen vier Tuchfabriken drei wieder in Gang. Desgleichen ist auch mit dem Bau einer Tuchfabrik in Woroschilowgrad begonnen worden. Auch in den mittelasiatischen Republiken der Sowjetunion werden ständig neue Basen für die Textilindustrie geschaffen. Im nächsten Jahre wird so beispielsweise der Bau eines Baumwoll- und Papierkombinats in Stalinabad, der Hauptstadt der Tadshikischen Republik, zu Ende geführt werden. In diesem Betriebe sollen 34 000 Spindeln und 832 Webstühle der Herstellung von Textilien dienen. Aber auch im östlichen Teil Sibiriens ist mit dem Bau der ersten Textilfabriken begonnen worden. Noch dieses Jahr sollen die ersten Werkhallen für ein Baumwoll- und Papierkombinat im Gebiet von Krasnojarsk wie auch in Nowosibirsk fertiggestellt werden. In Novosibirsk ist zudem noch die Errichtung eines großen Kombinats mit 12 000 Spindeln und 2000 Webstühlen geplant.

Alle diese Nachrichten zeigen deutlich, daß die Sowjetunion mit eiserner Energie am Wiederaufbau und Neubau ihrer schon vor dem Kriege bedeutenden Textilindustrie arbeitet.

Rohstoffe

Die internationale Wollkonferenz in London

Eine Wollstudiengruppe — Vermehrte Wollauktionen und Rekordpreise

Die viertägige Wollkonferenz die am 15. November in London endigte und an welcher Vertreter von 13 wollproduzierenden, bzw. wollkonsumierenden Ländern teilnahmen, stellte die erste offizielle Zusammenkunft dar, an welcher die fünf großen Wollproduktionsländer der Welt — Australien, Neuseeland, Südafrika, Argentinien und Uruguay — teilnahmen. Außer den Vertretern der genannten Länder waren jene von Belgien, Canada, China, Frankreich, Indien, Italien, der Sowjetunion und der Vereinigten Staaten anwesend. Die Konferenz ging auf eine Anregung zurück, die Präsident Truman der Vereinigten Staaten, vor einigen Monaten gab, als er auf die Notwendigkeit hinwies, ein internationales Wollüberein kommen zu schaffen, das die Uebersicht über die Weltwollmarktlage und hinsichtlich der Entwicklung der Weltwollpreise vom Standpunkt der Produzenten, Verbraucher und des internationalen Handels aus erleichtern würde. In Anbetracht der führenden Stellung des britischen Reiches in der Weltwollwirtschaft wurde die Einberufung der Konferenz nach London beschlossen. Die Zusammenarbeit mit Argentinien und Uruguay, den zwei größten Wollproduzenten außerhalb des britischen Weltreiches, wurde hiebei als ein gutes Omen begrüßt. Die Teilnahme der Vereinigten Staaten, im Zusammenhang mit der vom Präsidenten Truman ausgegangenen Anregung weist auf die Erkenntnis hin, daß die Vereinigten Staaten in ihrer Wollwirtschaft — sie sind die bedeutendsten Käufer — sich von der Weltwoll-

wirtschaft nichts abseits halten können. Das Grundproblem der Wollwirtschaft in den Vereinigten Staaten besteht in dem Unterschiede zwischen dem Preise der dort erzeugten Wolle und jenem der eingeführten Wolle. Die Aufrechterhaltung des ersteren bedingt einen erheblichen Einfuhrzoll für die Wolleinfuhr, ein Faktor, dem auch eine gewisse internationale Bedeutung zukommt.

Als Zwischenstadium auf dem Wege einer definitiven Regelung der aufgeworfenen Probleme, die oben skizziert erscheinen, wurde die Errichtung einer „Wollstudiengruppe" — „Wool study group" — beschlossen. Diese Gruppe soll anfangs Februar 1947 ins Leben gerufen werden. Bei den Teilnehmern der Konferenz herrschte volle Einhelligkeit darüber, daß erstens heftige Schwankungen in den Wollpreisen vermieden werden müßten, und daß, zweitens, der Weltwollverbrauch einer großen Förderung bedürfte. Die Weltwollvorräte — Ende Juni 1946 mit 5 Milliarden lb. geschätzt (2 250 000 Tonnen) — sind noch immer außerordentlich groß trotz den bedeutenden Verkäufen bei den Wollauktionen in London, Liverpool und Bradford, sowie in Australien, Neuseeland und Südafrika, die seit anfangs September stattfinden. Es zeigte sich hiebei eine derartig lebhafte Nachfrage, daß die United Kingdom-Dominion Wool Disposals Ltd., die Organisation, die die schrittweise Abstoßung der britischen Weltvorräte an Wolle übernommen hat, beschloß, die Wollmengen, die bis Weihnachten zur Auktion gelangen sollen, um mehr als 50 Prozent zu erhöhen. Im Oktober wurden daher in Liverpool 60 000 anstatt 50 000 Ballen offeriert, und in Bradford 100 000 Ballen (eine Zunahme von mehr als 50 000 Ballen). In London sollen im November und Dezember anstatt 100 000 deren 200 000 auf den Markt gebracht werden.

In Australien (Sydney und Brisbane) wurden bei den Auktionen wahre Rekordpreise erzielt, die hindeuten, daß gegenwärtig kein Mangel an Nachfrage herrscht. Ein bedeutender Teil derselben geht auf Käufe von kontinentalen Ländern in Europa zurück, die, ohne Vorräte, sich eindecken wollen. Sobald einmal der dringendste Nachkriegsbedarf befriedigt sein wird, dürfte sich hier eine gewisse Beruhigung einstellen. Bei den Auktionen in Brisbane, die in der letzten Oktoberwoche stattfanden, wurde ein neuer Rekord von 50 Pence je lb. (ein Penny = 7,2 Schweizer Rp.) für Schmutzwolle erzielt. Angesichts der stürmischen Höchstangebote seitens der Käufer aus Frankreich und Belgien mußten die Käufer von Bradford ausscheiden. In Geelong (Victoria) kletterten die Preise anfangs November auf 78½ Pence je lb. für schmutzige Merinowolle, und 83½ Pence je lb. für Lammwolle hinauf, zwei neue Höchstrekorde für Australien. Die allgemeine Nachfrage nach Wolle übertrifft alle vernünftigen Erwartungen, und die Tendenz verläuft noch immer ungeschwächt in der gleichen Richtung. Es läßt sich jedoch voraussehen, daß ein Umschwung unvermeidbar ist, sobald einmal die Lager gefüllt sein werden. Die Preissteigerung kommt den Vereinigten Staaten nicht ungelegen, denn diese, deren Schafbestand und Wollproduktion während des Krieges um 25 Prozent sanken, suchen nach einem Preisschutz für ihre eigenen Wollzüchter. Entweder, wie oben erwähnt, in der Form eines Zollschrankens oder erhöhter Auslandspreise, wie sie sich jetzt ergeben haben. Umgekehrt, vermochte Argentinien während der letzten Jahre seine Wollproduktion um 25 Prozent zu erhöhen, und findet seinen besten Abnehmer in den Vereinigten Staaten. Außerdem sind die argentinischen Wollvorräte nicht übermäßig. Argentinien teilt daher gerne die Ansichten der Vereinigten Staaten. Das britische Weltreich, das rund drei Viertel der Weltwollausfuhr besorgt, und seine riesigen Wollvorräte zusammen mit den neuen Schuren abzusetzen trachtet, ist mehr an dem Umfang des Absatzes denn an der Preiserhöhung interessiert. Die Ansichten im britischen Weltreiche stehen daher mehr im Einklang mit den Preisansichten der Verbraucher. Diesen divergierenden Tendenzen und gegensätzlichen Standpunkten eine gemeinsame Basis zu geben, wird eine der Hauptaufgaben sein, mit welchen sich die „Wool study group" zu beschäftigen haben wird. — G. B. —

Seidenproduktion auf den Kleinen Antillen. Im Zuge der wirtschaftlichen Hebung der Kleinen Antillen und Britisch-Westindiens überhaupt, die von der britischen Kolonialverwaltung beschlossen wurde, werden Schritte unternommen, um auf den Kleinen Antillen die Seidenzucht einzuführen. Die britischen Windward-Inseln, die südliche Reihe der Kleinen Antillen, ziehen sich von der Küste Venezuelas nach Norden, schließen aber die zwei südlichsten, die Mineralölinseln Trinidad und Tobago nicht mit ein. Auf den Windward-Inseln (Grenada, Barbados, St. Vincent, Castries und St. Lucia, sowie einigen kleinen Inselchen) sollen nun die ersten Maulbeerpflanzungen erstehen. Versuchsweise werden jetzt Maulbeerbäume auf St. Vincent, einer Insel von 389 Quadratkilometern Ausdehnung mit rund 60 000 Einwohnern, gepflanzt. Man nimmt an, daß diese Versuche der Kokongewinnung ebenso erfolgreich ausfallen werden, wie dies auf den britischen Bahamas-Inseln, im Norden von Cuba, der Fall gewesen ist. Die Stapelprodukte der Windward-Inseln sind bisher Kakao, Gewürze, Baumwolle, Kautschuk und Kaffee gewesen. — G. B. —

Terrylene — eine neue Kunstfaser. Vor einigen Wochen wurde in Großbritannien die Entwicklung einer neuen, „Terrylene" genannten Kunstfaser bekanntgegeben. Terrylene wird aus einem Polyester erzeugt, der von Terephthalsäure und Aethylenglykol abgeleitet wird. Die Entdeckung wurde in den Laboratorien der britischen Calico Printers' Association gemacht, aber die sich daraus ergebenden Forschungen bezüglich des chemischen Polymers und seiner Ueberführung in eine Textilfaser wurde der Textilforschungsabteilung der Imperial Chemical Industries (I. C. I.), des bedeutendsten britischen Chemiekonzerns, anvertraut. I. C. I. erwarb die ausschließliche Fabrikationslizenz für die ganze Welt ausschließlich den Vereinigten Staaten.

Das Verfahren gestattet die Herstellung von Vielfachfasergarnen mit äußerst verschiedenen Eigenschaften durch Modifikation der physikalischen und mechanischen Vorgänge beim Spinnen und bei der weiteren Behandlung. Die gegenwärtigen Studien erstrecken sich auch auf die Feststellung der Farbstoffe die sich am besten für diese neue Faser eignen. Die Entwicklung befindet sich immerhin noch im Stadium der Laboratoriumsarbeit, und es dürfte noch geraume Zeit vergehen, bis an die Fabrikation in kommerziellem Ausmaß geschritten werden kann. — G. B. —

Markt-Berichte

Rohseiden-Märkte

Zürich, 27. November 1946. (Mitgeteilt von der Firma von Schultheß & Co., Zürich.).

JAPAN: Mitte November gelangte eine weitere offene Versteigerung zur Durchführung, wovon nur 55% der angebotenen Seide Abnehmer fanden. Die tiefen Qualitäten kamen ungefähr zu den festgesetzten Preisen zum Verkaufe, während für höhere Qualitäten, speziell 13/15, bis zu $ 2.— über diesen Minimumpreisen bezahlt wurden. Das Angebot an hochgradiger 13/15 Grège war wiederum sehr klein.

SHANGHAI: Dieser Markt bleibt weiterhin fest bei sehr guter inländischer Nachfrage. Die Händler waren eher zurückhaltend im Verkauf. Die Käufe von seiten der Regierung wirkten preisstützend. Die Quotierungen liegen daher über denjenigen für Japanseide, und das Geschäft mit China ist sehr ruhig.

CANTON: Auf diesem Markt ist keine Aenderung der Lage eingetreten.

NEW YORK: Als Folge der eher flauen Beteiligung an der November-Steigerung ist das Geschäft gedrückt und die Käufer warten die weitere Entwicklung der Preise für Japanseide ab. Das Interesse wäre wohl bedeutend größer, wenn einmal eine Preisstabilisierung für eine längere Zeitdauer möglich wäre, doch hierüber sind sich die Beteiligten noch nicht einig.

NB. Nachdruck dieses Marktberichtes, auch auszugsweise, ist ohne Quellenangabe nicht gestattet.

Spinnerei-Weberei

Berechnung des Wirkungsgrades bei Webstühlen

Jeder Webereitechniker oder Webermeister ist gewiß schon in den Fall gekommen, Berechnungen über den effektiven Wirkungsgrad bei Webstühlen anzustellen und hat dabei feststellen müssen, daß diese Berechnungen zwar nicht sehr schwierig, aber ziemlich umständlich sind.

Wer öfters mit solchen Arbeiten zu tun hat, wird sich mit Zahlen- oder evt. graphischen Tabellen zu helfen suchen, damit nicht Zahlenwerte, die sich immer wiederholen, von neuem wieder errechnet werden müssen, sondern einfach aus der Tabelle abgelesen werden können.

Mit den folgenden Zeilen soll versucht werden eine neuartige Methode, die von den bisherigen etwas abweicht, zu beschreiben. Sie hat sich aber in der Praxis bewährt, weil sie zuverlässige Resultate ergibt und sehr einfach und deshalb auch rasch zu handhaben ist.

Durch Einritzen einiger weniger Merkstiche auf den Rechenschieber oder die Rechenscheibe kann die ganze Rechenarbeit so enorm vereinfacht werden, daß dafür nur noch ein kleiner Teil der bisher erforderten Zeit benötigt wird. Mit einer einzigen Einstellung auf Schieber oder Scheibe kann bei jeder tatsächlich gewobenen Anzahl Schüsse in jeder beliebigen Stundenzahl und bei jeder beliebigen Tourenzahl eines Webstuhles der betreffende Wirkungsgrad-Prozentsatz abgelesen werden.

In einem Kleinbetrieb mag wohl die eingesparte Zeit nicht so sehr ins Gewicht fallen, wenn aber ein Betrieb beispielsweise etwa 150 Webstühle zählt und man wöchentlich über den Stand des Wirkungsgrades orientiert sein will, so sind mit dieser Methode rasch zwei Stunden eingespart in der Woche, was im Jahr rund 100 Stunden, also einen halben Monatslohn ausmacht.

Wir bezeichnen die obere Skala auf dem Rechenschieber oder der Scheibe mit A und die obere Skala auf der Schieberzunge oder dem inneren Teil der Rechenscheibe mit B. Eine Tourenzahl des Webstuhles von 80 je Minute ergibt bei 100prozentiger (theoretischer) Leistung in der Stunde (80 Touren × 60 Minuten) = 4800 Schüsse. Ich stelle nun die Zahl 1 (1 Stunde) der oberen Zungenskala B unter die Zahl 4800 der oberen Schieberskala A. Dann zeichne ich bei 1 (100%) dieser Skala A den ersten Merkstrich, der für 80 Touren Stuhlgeschwindigkeit je Minute gilt, auf die obere Zungenskala B.

Der nächste Merkstrich für die Stuhlgeschwindigkeit von 90 Touren je Minute wird gefunden, indem man anstatt von 4800 jetzt von 5400 (90 Touren × 60 Minuten) ausgeht, sonst aber genau gleich vorgeht wie oben beschrieben. Um die Merkstriche für die weiteren Stuhlgeschwindigkeiten zu erhalten, geht man von folgenden Zahlen aus:

für 100	Touren	= 6 000	für 170	Touren	= 10 200
110	„	= 6 600	180	„	= 10 800
120	„	= 7 200	190		= 11 400
130	„	= 7 800	200	„	= 12 000
140	„	= 8 400	210	„	= 12 600
150	„	= 9 000	220	„	= 13 200

Der genaue Punkt, bei dem auf der Zungenskala B die Merkstriche eingezeichnet werden müssen, läßt sich auch durch eine einfache Proportionsrechnung ermitteln.

Nehmen wir wieder zuerst den Merkstrich für eine Stuhlgeschwindigkeit von 80 Touren je Minute, so lautet die Rechnung wie folgt:

4800 Schüsse : 1 Stunde = 100 : X

$$X = \frac{1 \times 100}{4800} = 0{,}0208333$$

An dieser Stelle muss auf der Skala "B" der Merkstrich für 80 Touren eingezeichnet werden.

Für die übrigen Tourenzahlen lauten die Rechnungen:

90 Touren:	$\frac{1 \times 100}{5400}$	= 0,018518	160 Touren:	$\frac{1 \times 100}{9600}$	= 0,0104166
100 „	6000	= 0,016666	170 „	10200	= 0,009804
110 „	6600	= 0,0151515	180 „	10800	= 0,00925925
120 „	7200	= 0,013888	190 „	11400	= 0,00877192
130 „	7800	= 0,0128205	200 „	12000	= 0,0083333
140 „	8400	= 0,011905	10 „	12600	= 0,0079365
150 „	9000	= 0,011111	220 „	13200	= 0,0075757 5

Es ist zu empfehlen, die Merkstriche zuerst nur mit Bleistift auf die Skala einzuzeichnen, um sie bei allfälligen Fehlern leicht wieder auswischen zu können. Sind die Markierungen einmal sicher an der richtigen Stelle, so ritzt man sie vorteilhaft mit einer spitzen Nadel ein und zeichnet sie nachher mit roter Tusche nach.

Die Handhabung des mit den erwähnten Merkstrichen versehenen Rechenschiebers soll nun anhand eines Beispieles erläutert werden.

Es ist folgendes angenommen:

Tourenzahl des Webstuhles: 150 je Minute,
effektiv gewobene Anzahl Schüsse nach Angabe des mechanischen Schußzählers: 365 000,
Zeit, in welcher diese Anzahl Schüsse erreicht wurde: 57,5 Stunden,
Wie hoch ist der Wirkungsgrad in Prozenten?

Lösung: Ich fixiere nun mit dem Haarstrich des Läufers auf der oberen Schiebeskala A die Zahl 365 000 (Schüsse), dann stelle ich dieser Zahl die Zungenskala B mit 57,5 (Stunden) gegenüber. Hierauf fahre ich mit dem Haarstrich des Läufers an die Stelle der Zungenskala B, an der sich der Merkstrich für 150 Touren Stuhlgeschwindigkeit befindet und kann über diesem Merkstrich auf der oberen Skala A das Resultat mit 70,5% ablesen.

Ein anderes Beispiel: In 94 Stunden sind mit einem Stuhl mit 180 Touren je Minute 775 000 Schüsse gewoben worden. Wirkungsgra %?

Lösung: Läuferstrich auf 775 000 (Schüsse) der oberen Skala A, dann dieser Zahl die Zungenskala B mit der Zahl 94 (Stunden) gegenüber stellen. Dann Läuferstrich auf den Merkstrich für 180 Touren schieben und an dieser Stelle auf Skala A das Resultat 76,3% ablesen.

Rechnen wir diese zwei Beispiele von Hand, so zeigt sich sofort die überwiegende Einfachheit der neuen Methode:

1. Beispiel:

150 Touren mal 60 Minuten mal 57,5 Std. = 517 500 Schüsse = 100% 365 000 Schüsse = ?%

$$\frac{365{,}000 \times 100}{517500} = 70{,}5\%$$

5. Beispiel:

180 Touren mal 60 Minuten mal 94 Std. = 1 015 200 Schüsse = 100%, 775 000 Schüsse = ?%

$$\frac{775{,}000 \times 100}{1{,}015{,}200} = 76{,}3\,\%$$

Wenn nun in einem Betriebe auf Grund regelmäßiger Berechnungen die mittleren Wirkungsgrad-Prozente bekannt sind, so kann mit Hilfe der oben beschriebenen Merkstriche mit Leichtigkeit die Meterproduktion und damit die Lieferfrist festgesetzt werden.

Beispiel: Ein Webstuhl mit 140 Touren in der Minute weist einen mittleren Wirkungsgrad von 75% auf. Es soll darauf eine Ware mit 25 Schüssen je cm (2500 je Meter) gewoben werden. Wie viele Meter können in einer Woche (48 Stunden) erstellt werden?

Lösung: Man stellt den Läuferstrich auf 75 (% Wirkungsgrad) der oberen Skala A und schiebt darunter die Zungenskala B mit dem Merkstrich für 140 Touren. Hierauf verschiebt man den Läuferstrich auf 48 (Stunden je Woche) der Zungenskala B, läßt den Läufer stehen und schiebt die Zungenskala B mit der Zahl 2500 (Schußzahl je Meter) unter den Läuferstrich. Dann kann bei 1 der Skala B das Resultat mit 1250,96 Meter auf Skala A abgelesen werden.

Wird die Frage nach der möglichen Meterzahl im Achtstundentag, bei gleichen Verhältnissen wie oben, gestellt, so lautet die Lösung: Läuferstrich auf 75 (% Wirkungsgrad) der Skala A, dann die Skala B mit dem Merkstrich für 140 Touren darunter stellen, hernach mit dem Läuferstrich auf 8 (Stunden je Tag) der Zungenskala B und den Läufer stehen lassen, dann die Zahl 2500 (Schüsse je Meter) der Zungenskala B unter den Läuferstrich stellen und bei 1 der Zungenskala B das Resultat 20,16 auf Skala A ablesen.

Nach einigem Studium wird jeder Leser selbst feststellen können, daß die beschriebene Methode äußerst einfach und praktisch ist. Dem Betriebstechniker, der ja ständig mit dem Wirkungsgrad seiner Webstühle und den damit verbundenen Rechnungen zu tun hat, wird sie besonders gute Dienste leisten.

Mit Rechnungsschieber und Rechenscheibe, die mit einer Reziprok-Skala versehen sind, lassen sich selbstverständlich die angeführten Berechnungen auch ohne diese Merkstriche ausführen, zwar mit einer Einstellung mehr je Berechnung. Diese eben beschriebene Methode ist aber besonders für Leute bestimmt, die nur einfache Rechengeräte besitzen und aus denselben möglichst viel Nutzbares herausholen möchten. WERU

Die Tuchfabrikation

(Fortsetzung)

Von der Krempel kommt das Vorgarn nun auf den Selfaktor (Selbstspinner). Dem Selfaktor fällt die Aufgabe zu, aus dem losen Vorgarn der Weberei einen gut gedrehten, starken Faden zu liefern. Der Selfaktor besteht aus einem feststehenden Teil, der zur Aufnahme der Vorgarnwalzen dient und das Streckwerk enthält, aus dem Mittelstück, in dem der Antrieb und der gesamte Mechanismus zur Steuerung der Maschine untergebracht sind und aus dem fahrbaren Wagengestell mit der Spindelbank. Das Vorgarn wird nun von den Vorgarnwalzen dem Streckwerk, das aus einem Walzenpaar besteht, zugeführt und dort festgehalten. Die Arbeit des Selfaktors ist folgende:

Das Vorgarn wird an den Spindeln des Wagens angedreht und auf die Spindeln werden die Bobinen oder Canetten aufgesteckt. Der Mechanismus wird für das gewünschte Garn in bezug auf Drehung und Dehnung eingestellt. Die Arbeit des Selfaktors beginnt mit der Ausfahrt des Wagens. Bei dieser Bewegung wird von den Vorgarnwalzen eine gewisse Länge, etwa 150 cm, abgezogen, nun werden die Spindeln in Bewegung gesetzt, die dem abgezogenen Vorgarnfaden die gewünschte Drehung geben. Die nächste Bewegung des Selfaktors besteht in der Rückfahrt des Wagens zu seiner Ausgangsstellung, die gleichzeitig dazu benützt wird, die gedrehte Fadenlänge auf den Garnkörper aufzuwinden. Dieser Arbeitsvorgang wiederholt sich, bis die Canette mit Garn gefüllt ist. Ist dies der Fall, so wird die Maschine bei ausgefahrenem Wagen abgestellt, die vollen Garnkörper abgezogen und neue aufgesteckt. Eine Spinnerin kann je nach Spindelzahl, die zwischen 100—400 liegt, und Garnfeinheit, etwa 50 bis 150 kg Garn im Tag erzeugen. Wieviel Drehung oder Drall einem Garn gegeben werden kann, hängt von dem dazu verwendeten Rohmaterial ab, aber auch von der Zweckbestimmung des Garnes. So wird man einem Garn, das aus feinen langstapeligen Wollen hergestellt ist, eine höhere Drehung geben können, als wenn eine grobe, kurzstapelige Wolle verwendet wurde. Ist das Vorgarn auf den Krempelsortimenten zu wenig gemischt und aufgearbeitet worden, entstehen im fertigen Garne gerne spitzige Garnstellen, d. h. dünne und dicke Stellen, die sich bei der Verarbeitung in der Weberei sehr schlecht auswirken und zu häufigen Fadenbrüchen führen. Der Selfaktormeister hat daher darauf zu achten, daß auch aus einer schlechten Vorgarnpartie für die Weberei noch ein bestmöglichstes Garn hergestellt wird. Aber nicht nur die Vorgarnbeschaffenheit bestimmt die Drehung des Garnes, sondern auch in starkem Maße, wie schon erwähnt, die Zweckbestimmung. Einem für die Kette bestimmten Garn, werden wir mehr Drehung geben müssen, als einem Garn das zu Schuß bestimmt ist, ebenso werden wir einem Garn, das für einen weichen molligen Stoff bestimmt ist, weniger Drehung geben, als einem Garn, das zu einem festen Strapazierstoff verwendet wird.

Aus der Spinnerei geht das Kettgarn in die Zettlerei und das Schußgarn in die Spulerei zur Weiterverarbeitung. — Es ist vorerst noch zu erwähnen, daß es in der Tuchfabrikation nicht etwa so ist, daß große Garnpartien gesponnen werden, um dann daraus irgend einen Artikel anzufertigen, der dann an den Mann gebracht werden muß. Nein, sondern in der Tuchfabrik finden jährlich zwei Ausmusterungen statt. Hat der Betriebsleiter durch Fühlungnahme mit den Reisenden und der Kundschaft festgelegt was verlangt wird und welche Muster angefertigt werden müssen, werden die einzelnen Nuancen und Garnnummern bestimmt und dann aus den vorhandenen Wollqualitäten kleine Musterpartien von etwa 5 bis 10 kg hergestellt. Der Webermeister wird nun vorerst nach den vorliegenden Wünschen auf dem Musterstuhl sogenannte Schablonen anfertigen. Eine Schablone besteht in der Regel aus 3 bis 4 Kettbahnen von etwa 25 bis 30 cm Breite, die in den gleichen Garnnummern gehalten sind, aber aus verschiedenen Nuancen bestehen. Auf diese Kettstreifen werden nun wiederum Abschußproben aus verschiedenen Nuancen gemacht. Auf diese Art entsteht die Schablone, die nun verschiedene Muster zugleich enthält. Diese Schablone wird nun vorerst in der Appretur fix und fertig ausgerüstet, dann werden die besten Muster ausgelesen und in die Kollektion eingereiht. Jetzt werden vorerst von den ausgesuchten Mustern Mustercoupons von etwa 3 bis 5 Metern in der richtigen Breite angefertigt, woraus dann die Kollektionen für die Reisenden erstellt werden können. An Hand dieser Muster erfolgt der Verkauf und je nach Bestellungseingang werden dann die notwendigen Spinnpartien angefertigt. Es ist klar, daß dieser Arbeitsvorgang bestimmte Lieferfristen erfordert; so müssen die Bestellungen für die Herbstwaren schon im Frühjahr und für die Frühjahrsartikel schon im Herbst aufgenommen werden. —

Die Vorbereitungsarbeiten in der Zettlerei und der Spulerei sind ähnlich wie in der Seiden- oder Baumwollweberei. Vielfach werden in der Zettlerei die Cops wie sie aus der Spinnerei geliefert werden auf den Zettelgatter aufgesteckt. Da diese Cops aber verhältnismäßig wenig Garn fassen, benötigt die Zettlerin noch eine Aufsteckerin, so daß wir in den Tuchfabriken noch vielerorts bei einer Zettelmaschine zwei Arbeiterinnen antreffen, ja bei ganz groben Garnen sogar deren drei, eine Zettlerin und zwei Aufsteckerinnen. Dabei dürfen wir nicht übersehen, daß es sich in der Tuchfabrikation um metrische Garne von Nr. 2—12 handelt. Diese groben Garne haben auch zur Folge, daß ein Kettbaum nur 300—600 Meter fassen kann, so daß in der Weberei ein viel größerer Kettenwechsel notwendig ist, als in andern Webereien. Es gibt selten Ketten, die eine längere Laufzeit auf Stuhl als drei Wochen benötigen. Die Zettlereien sind in neuerer Zeit insofern verbessert worden, als nun in vielen Fabriken Konuszettelgatter aufgestellt wurden und das Garn ab den Spinnereicopsen auf große konische Kreuzspulen umgespult wird. Dadurch ist die Zettlerei leistungsfähiger geworden und hat das Aufsteckpersonal einsparen können. Die fertigen Ketten werden meistens geschlichtet, resp. geleimt, wie es in der Tuchfabrik heißt.

Die Spulerei nimmt auch nicht den großen Raum ein wie in der Seiden- oder Baumwollweberei, da als Schuß-Spule meistens die Spinnereicops direkt verwendet werden. Ein Umspulen und Reinigen des Schußgarnes kommt nur für hochwertige Ware in Frage. Allerdings hat auch diese Abteilung in den letzten Jahren eine teilweise Umstellung erfahren. Durch die Einführung des Automatenstuhles muß in der Spulerei das Garn auf die Northropspulen umgespult werden. (Schluß folgt)

Rechte, linke Webstuhlseite

Es ist sehr wahrscheinlich, daß man wegen meines Vorschlages lebhaft reklamiert, sich auf den Standpunkt stellt, es sei doch ganz natürlich, von der Arbeitsstellung des Webers aus die rechte und linke Webstuhlseite zu bezeichnen. Das ist eine Anschauung, die sich fest eingewurzelt habe und von der man kaum mehr abzubringen sein wird. Weil es allgemein so üblich war, hat auch der Verfasser des Aufsatzes über die „Webgeschirr-Numerierung" sich damit abgefunden. Aber er machte schon seit vielen Jahren darauf aufmerksam, daß die Bezeichnung im Grunde genommen nicht richtig ist, wenn wir vom Flusse der Arbeit oder vom Lauf der Kette ausgehen. Mehr oder weniger hängt diese Anschauung mit der Schäfte-Numerierung zusammen, welche nun einmal von hinten nach vorne zu erfolgen hat. Was läge da näher, als auch mit der althergebrachten Bezeichnung der linken und rechten Webstuhlseite zu brechen, dem Zuge der Zeit zu folgen, die eine Vereinheitlichung von Begriffen anstrebt.

Dabei muß manches tatsächlich auf den Kopf gestellt werden. Wir erleben es heute, daß vieles, was früher nur unten zu denken war, nach oben genommen wird und umgekehrt. Es heißt immer, man müsse umdenken lernen. Müssig wäre es, alle die Fälle aufzuzählen, welche in letzter Zeit mit Auffassungen gebrochen haben, die man sich als ganz fest verankert vorstellte.

Schließlich kommt es aber nur darauf an, eine allgemein gültige Ordnung mit annehmbarer Erklärung zu treffen. Nach dieser richtet man sich dann konsequent.

Während z. B. in vielen Ländern nach der längst geltenden Disziplin auch die Eisenbahnen bei doppelgeleisigem Betrieb auf dem rechten Geleise fahren, geschieht das in der Schweiz auf dem linken Geleise. Man kann nicht ohne weiteres von dieser Regel abgehen, so daß das Fahrpersonal an gewissen Grenzstationen gewechselt werden muß, um Unglücke zu vermeiden.

Es wäre die Erklärung nicht unbedingt falsch, daß bei der Eintragung der Schüsse ins Gewebe eine dem Laufe der Kette entgegengesetzte Richtung in der Stoffbildung vor sich geht, und diese als maßgebend betrachtet. Man weiß jedoch ferner auch, daß ein rechter Weber, namentlich bei Automatenbetrieb, sich sehr häufig hinter den Webstuhl begibt, um die Kette möglichst gut in Ordnung zu halten. Er löst vorkommende Verkreuzungen der Fäden vom Kettenbaum her, solche in den Schienen, vor dem Kettenfadenwächter usw., weiß er doch, daß die Warenerzeugung vorne sehr gut mechanisiert ist und viel vom regelrechten Zulauf der Kette abhängt. Von der Wichtigkeit der Arbeit hinter dem Stuhle überzeugt, gab man z. B. auch in Italien 16 Automaten zwei Weberinnen, von denen die eine nur vorne, die andere nur hinten arbeitete, was sich jedenfalls gut bewährt hat.

Möglicherweise haben die Webstuhlfabriken unter sich bereits eine Vereinbarung getroffen, um allgemein darnach zu handeln. Auch sie legen ja einen großen Wert auf die Normalisierung und werden sich vielleicht, grundlegend für alle Webereifachleute, äußern. A. Fr.

Färberei, Ausrüstung

Maßdifferenzen bei Ausrüstbehandlungen

Gewiß haben sich schon Fabrikanten, Disponenten und Händler gefragt, die ihre Stoffe zum Bleichen, Färben und Ausrüsten ausgeben, aus welchen Gründen sich von Partie zu Partie die Längeneingänge so verschieden ergeben.

Als Angestellter in einem Ausrüstbetrieb, der sich hauptsächlich mit Fabrikaten der Grob-, Mittel- und Feinweberei aus Baumwolle und Mischgeweben befaßt, habe ich fast täglich Gelegenheit, mich mit diesem Problem zu beschäftigen.

Während der Kriegszeit, die uns so mancherlei vielfältige Gewebe aus Zellwolle und Kunstseide, teils auch mit Baumwolle gemischt brachte, war es keine Seltenheit, Eingänge von 5—15%, ja sogar bei gewissen Geweben mit speziellen Schrumpfbehandlungen bis zu 20% zu haben. Bei der etwas elastischen Natur dieser Garne überraschte dies weniger. Dagegen scheint es heute, wo viele Gewebe wieder aus reiner Baumwolle hergestellt werden können, an der Zeit zu sein, sich mit der Frage der Längeneingänge derselben etwas näher auseinanderzusetzen.

Viele Auftraggeber beschweren sich, daß diese oder jene Gattung von Baumwollgeweben vor dem Kriege Längenvormaß aufgewiesen habe und heute sei es eine Seltenheit, wenn die Ware wenigstens noch mit dem eingelieferten Rohmaß zurückgegeben werde. Die Tarife des Verbandes der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie schreiben zwar von Artikel zu Artikel den Kurzmaßvorbehalt vor; eine Toleranz, die dem Ausrüster eingeräumt werden sollte. Doch hat diese Bestimmung natürlich nur ganz beschränkte Gültigkeit, da ja ein Auftraggeber von seinem Ausrüster erwarten darf, daß er seine Stoffe aus reiner Baumwolle in der gleichen Art und Weise, ja eher mit besseren und günstigeren Arbeitsmethoden bearbeitet, als vor dem Krieg. Zweifellos setzt der Ausrüster sein bestes Können ein, um ein der Quali-

tät der Ware entsprechendes, günstiges Längenmaß zu erreichen; das bedingt ja schon der Konkurrenzkampf, denn für den Auftraggeber bedeutet es Geld, ob er von einem Ausrüster gewöhnlich weniger, von einem andern jedoch stets mehr Stoff, als er eingeliefert, zurück erhält. Manche Fabrikanten glauben jedoch, mit besonderer Schärfe vorgehen zu können; jeden Zentimeter der einzelnen Stücke, der im Durchschnitt weniger abgeliefert wird, will man dem Ausrüster belasten, was oft zu unliebsamen und langwierigen Korrespondenzen führt. Der Ausrüster muß sich doch vorbehalten, von gewissen Stücken aus den einzelnen Posten, Proben machen zu können, was für den Ausfall der Ware von Bedeutung sein kann; er muß für sich wenigstens einen Musterabschnitt zurückbehalten, um bei Reklamationen das betreffende Rohmaterial prüfen zu können. Weiter können beim Einführen der Ware in gewisse Maschinen oft leicht Knitter oder Endeinrisse entstehen, die dann im Interesse eines einwandfreien Ausfalls der einzelnen Stücke weggeschnitten werden müssen. Solche Eingänge, die durchschnittlich nicht mehr als einen halben Meter je Stück betragen sollten, dürften vom Auftraggeber ohne weiteres toleriert werden, sofern das Gesamtmétrage der Partie ein normales Ergebnis zeigt.

Trotz allen Bemühungen des Ausrüsters ist es oft nicht zu vermeiden, daß Partien in reiner Baumwolle immer noch mit erheblichem Längeneingang abgeliefert werden müssen. Meines Erachtens ist es sehr wohl möglich, dies dadurch zu erklären, daß die während der langen Kriegszeit aus Mischgarnen oder aus reiner Zellwolle oder Kunstseide angefertigten Gewebe während des Zettelns, beim Schlichten und Weben, wegen ihrer hohen Elastizität mit erheblicher Spannung bearbeitet werden konnten. Daß in mancher Weberei, wo nun wieder mit reiner Baumwolle gewoben werden kann, diesem Umstand zu wenig Rechnung getragen wird, daß also die Kettgarne noch mit zu hoher Spannung die Vorwerke und Webstühle durchlaufen, mag der Grund sein, weshalb noch nicht überall die von der Vorkriegszeit gewohnten Resultate erreicht werden.

Eine für den Auftraggeber oft recht unerfreuliche Feststellung ist wohl auch die, daß an Stücken Abschnitte gemacht worden sind, die vom Ausrüster, meist in der Faktura, ordnungsgemäß aufgeführt werden. Da diese während der Behandlung, somit also durch Verschulden der Ausrüster gemacht wurden, hat der Kunde das Recht, solche zum Selbstkostenpreis zu belasten; bei Fakturierung des Rohmaßes zum Rohwarenpreis, zuzüglich die Ausrüstkosten, bei Fertigmaß-Fakturierung zum Rohwarenpreis.

Daß dem Weber aber mit der Rechnungsstellung des verdorbenen Gutes gerade in Zeiten der Warenknappheit wenig gedient ist, wird auch jedem Ausrüster verständlich sein. Der Weber, wie auch seine Kunden rechnen mit dem Eingang normaler Stücklängen und begreiflicherweise kommen beide Teile oft in unliebsame Verlegenheit. Bei Geweben, die den Ausrüster vor neue Probleme stellen, wie wir es seinerzeit bei den Kunstseiden- und Zellwollgeweben erlebt haben, wird es auch weiterhin vorkommen, daß gewisse Schädigungen, die dann zu Abschnitten führen, entstehen.

Aber die Tatsache, daß heute bei reinen Baumwollgeweben große Abschnitte während des Arbeitsprozesses gemacht werden, muß sicher andere Ursachen haben. Bei den gegenwärtigen Lieferfristen, die der Ausrüster einhalten soll, muß das Warengut die verschiedenen und oft recht zahlreichen Passagen, in einer gesteigerten Geschwindigkeit durchlaufen. Daß dadurch dem Arbeiter oder Meister die Zeit fehlt, entstandene Fehler sofort zu beheben, mag eine gewisse Entschuldigung sein. Daß das Akkordsystem, wo die Leistung nach dem durchgelaufenen Warengut oder nach Stücken bemessen wird, meist noch an Maschinen, die am ehesten Fehler in der Färberei oder Appretur entstehen lassen, der Ausmerzung dieses Uebelstandes nicht förderlich ist, liegt auf der Hand. Kleine Schädigungen, die sich in der Folge oft verschlimmern, läßt der Arbeiter passieren, um ja nicht einen Stillstand der Maschine zu bewirken. Bei der Warenkontrolle und beim Aufmachen der Stücke zeigen sich diese Schädigungen derart auffallend, daß die mit solchen Stellen behafteten Stücke unmöglich dem Kunden zurückgegeben werden können. Um dem guten Ruf als einwandfreier Ausrüster nicht zu schaden, wird dann abgeschnitten; diese Coupons können nur noch als Ramschware verkauft werden und der Betrag, der vom Kunden gestellten Belastung erreicht oft einen wesentlichen Prozentsatz desjenigen der Façon-Rechnung.

Ich glaube, daß heute, und auch in Zeiten, die wieder normale Verhältnisse bringen werden, diesem Punkt eine besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muß.

Eine gewisse Interesselosigkeit am einwandfreien Ausfall der Ware mag auch davon herrühren, daß in den Betrieben eine sehr hohe Zahl ungelernter oder aus andern Berufen stammende Arbeiter beschäftigt werden, die noch nie in irgendwelcher Beziehung zu der Textilindustrie gestanden haben. Dies ist wohl in Städten eher der Fall als in den „klassischen" Textilgebieten unseres Landes, wo doch eine gewisse „Vererbung" vorhanden ist, weil schon Eltern oder Geschwister in den gleichen Betrieben und Branchen gearbeitet haben. Es darf übrigens als ein erfreuliches Zeichen gewertet werden, daß sich wieder mehr Leute der Textilindustrie zuwenden; ein Beweis dafür, daß sich die sozialen und finanziellen Verhältnisse für die Arbeiter gebessert haben. Noch vor dem Kriege stand ja die Textilindustrie in dieser Hinsicht nicht im besten Ruf und eine Wendung zum Bessern war unbedingt nötig, sollte es nicht allmählich an Nachwuchs fehlen, der Interesse und Freude aufbringt, unserer Industrie, die ja weit über unsere Grenzen hinaus wegen ihrer hochwertigen Erzeugnisse einen sehr guten Klang hat, zu dienen. Betriebsleiter und Meister sollten hier ihr Möglichstes tun, um geeigneten Leuten die Liebe zur Textilarbeit beizubringen, um so wieder über eine Belegschaft zu verfügen, die gewillt ist, das Beste zu leisten.

Arbeiter und Vorgesetzte in der Ausrüstindustrie dürfen nie vergessen, daß die ihnen anvertrauten Gewebe schon mit viel Mühe und Sorgfalt vom Spinner und Weber hergestellt wurden und daß es nun an ihnen liegt, das Werk zur Vollendung zu bringen. Jedes Gewebestück soll dem Kunden und später dem Käufer ein gefälliges Aussehen bieten und darf keinen Anlaß geben zu Beschwerden wegen unregelmäßiger Länge oder irgendwelchen Ausrüstschäden.

Wenn es der schweizerischen Veredlungsindustrie gelingt, einen Stab von tüchtigen und fachtechnisch gebildeten Mitarbeitern, die mit Hingabe und einem gewissen Idealismus zum Textilfach, ihre Arbeiten ausführen, heranzuziehen, dann wird sie ihren Aufgaben auch in Zukunft gewachsen sein. Daß dazu die sozialen Bedingungen und Lohnverhältnisse mit den übrigen Industriezweigen des Landes stets Schritt halten müssen, darf nicht außer Acht gelassen werden. K-i

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Musterkarte Nr. 2000/45 **Halbwollechtfarbstoffe, nachbehandelt mit Lyofix SB konz.**, zeigt ein vollständiges Sortiment von Halbwollechtfarbstoffen, deren Färbungen, mit Lyofix SB konz. nachbehandelt, gute Naßechtheiten aufweisen, von denen die Naßbügelechtheit besonders hervorzuheben ist. Die ASR-Marken reservieren bei gleichen Echtheiten Effekte auch Acetatkunstseide.

Musterkarte Nr. 2005/45, **Strumpffärbungen auf Mattviskose-Kunstseide-Flor mit und ohne Acetatkunstseideneffekten,** illustriert 27 Typfärbungen sowie 18 der gangbaren Modetöne, wobei auch das Verhalten gegenüber Glanzviskosekunstseide berücksichtigt ist. Die Farbstoffauswahl erfolgte unter dem Gesichtspunkte guter Tragechtheit, wobei die Naßechtheit durch eine Nachbehandlung mit Lyofix SB konz. erhöht werden kann. Die Anwendung von Eufix E als Mittel zum Maschenfestmachen wird näher erörtert.

Musterkarte Nr. 2036/46, **Seidenfarbstoffe auf unbeschwerter Seide,** zeigt in sehr guter Aufmachung die wichtigsten Farbstoffe, die sich zum Färben unerschwerter Seide eignen, wobei die lichtechten und ätzbaren Produkte besonders hervorgehoben sind. Gleichzeitig wird auf Migafar P hingewiesen, das in der Seidenveredlung zum Decken von Blanchissüren und Farinüren sehr geschätzt wird.

Musterkarte Nr. 2040/46, **Farbstoffe für die Kleiderfärberei,** illustriert die verschiedenen Spezialfarbstoffe für die Kleiderfärberei, unter Berücksichtigung aller in Frage kommenden Faserkombinationen. Ergänzend wird auf einige, für diesen Fabrikationszweig besonders wichtige Hilfsprodukte hingewiesen, wobei Lyofix SB konz. zur Verbesserung der Naßechtheiten der Färbungen, Migasol PJ für die wasserabstoßende Ausrüstung sowie Migafar P zum Decken von Farinüren Erwähnung finden.

Durch ihr Kundenzirkular Nr. 598/1245 orientiert die CIBA AG. über ihr neues **Cibabrillantrosa 5B® Mikropulver.** Es handelt sich um einen einheitlichen, ausgiebigen Küpenfarbstoff, dessen lebhafte Färbungen gute Allgemeinechtheiten aufweisen.

Cibanonrot FBB® Mikropulver, ein neuer Küpenfarbstoff, im Zirkular Nr. 593/845 näher beschrieben, liefert auf Baumwolle und Cellulosekunstfasern vorzügliche licht-, wasch- und bleichechte Rottöne, so daß dieses Produkt zum Färben von Innendekorations-, Buntbleich- und Waschartikeln herangezogen werden kann. Der feine Verteilungsgrad läßt seine Verwendung für das Pigmentfärbeverfahren zu. Der Farbstoff wird vorwiegend nach Verfahren CII gefärbt, ist aber als Nuancierfarbstoff auch nach Verfahren CI oder CIII anwendbar.

Unter der Bezeichnung **Cibanongoldgelb RK® Mikroteig** und **Cibanongoldgelb RK® Mikropulver** bringt die CIBA einen neuen Farbstoff auf den Markt, über dessen Eigenschaften das Kundenzirkular Nr. 594/845 Aufschluß gibt. Der Farbstoff gibt im Druck auf Baumwolle und Cellulosekunstseide klare Gelbnuancen vom Strohgelb bis zum vollen Goldgelb. Die gute bis vorzügliche Lichtechtheit sowie die gute Waschechtheit der Drucke machen diesen Farbstoff sowohl im Direkt- als auch im Aetzdruck für Dekorations- und Waschartikel wertvoll.

Das in der Färberei verwendete kaltfärbende Mikropulver, über das ein spezielles Zirkular Nr. 597/1145 orientiert, gibt Färbungen von ebenso guten Eigenschaften.

Unter der Bezeichnung **Chromechtolive GL** (Synchromatolive GL) bringt die Firma einen neuen in den meisten Industrieländern patentierten bzw. zum Patent angemeldeten Farbstoff auf den Markt, der dank seiner universellen Anwendbarkeit als ein weiterer Chromedelfarbstoff angesprochen werden darf. Die sehr gut licht-, wasch- und walkechten Färbungen machen den neuen Farbstoff vor allem für tragechte Ziviltuche und Beamtentuche geeignet. Nähere Angaben sind im Kundenzirkular 595/1145 enthalten.

Das Kundenzirkular Nr. 596/1245 macht mit einem neuen, in den meisten Industrieländern patentierten bzw. zum Patent angemeldeten Chromierungsfarbstoff, dem Chromechtgrau 2BL bekannt, der sowohl nach dem Chromierungs- als auch nach dem Synchromatverfahren gefärbt werden kann und ein klares Blaugrau mit hervorragenden Allgemeinechtheiten liefert. Der Farbstoff eignet sich dementsprechend zum Färben licht- und tragechter Zivilwaren, Militär- und Polizeituchen sowie für echte Strickgarne.

Cibanonkhaki GG® Pulver und Mikropulver für Färbung, ist ein licht- und bleichechter Farbstoff, der sich zum Färben von zivilen und militärischen Allwetterartikeln, Dekorationsstoffen und Buntwebgarnen eignet und nach Verfahren CI gefärbt wird. Ueber nähere Angaben orientiert das Kundenzirkular Nr. 599/1245.

Mode-Berichte

Modeschau in London. Wie dem „British Bulletin of Commerce" zu entnehmen ist, hat im Oktober in der Royal Albert Hall eine Vorführung von Modellen der britischen Firmen der Haute-Couture stattgefunden. Die Veranstaltung hat alle Kundgebungen solcher Art aus früherer Zeit übertroffen und die britische Presse hat mit lobenden Artikeln nicht gespart. So meldet das „Guild of British Créative Designers", daß der Versuch auf dem Gebiete der Mode mit Paris, New York und Zürich in Wettbewerb treten zu wollen, zunächst als überheblich erscheine. Die Guild, die 22 der leistungsfähigsten Firmen der Haute-Couture Großbritanniens umfaßt, zeige jedoch noch größeren Ehrgeiz. Es habe sich darum gehandelt, aus London einen Mittelpunkt der Weltmode zu schaffen, wobei alle Formen der Propaganda, wie Radio, Television, Lichtspiele usw. herangezogen wurden. Der Höchstpunkt der Modekampagne sei aber damit noch nicht erzielt, indem die Mitarbeit noch verschiedener anderer Industrien in Aussicht genommen werde. Auf alle Fälle habe jedoch die Vereinigung der britischen Modefirmen heute schon ihr Ziel erreicht!

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt

Zwirnerei Stroppel AG, in Untersiggenthal. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates ohne Unterschrift ist gewählt worden: Sir James Henderson, britischer Staatsangehöriger, in Glasgow (Schottland). Der Präsident Dr. Christian-Adam Mez ist zum Delegierten des Verwaltungsrates bestellt worden. Neu wurde Kollektivprokura erteilt an Georges Rumm, von Basel, in Turgi. Der Direktor Emil Schlatter führt Kollektivunterschrift und zeichnet mit je einem der übrigen Unterschriftsberechtigten. Die Unterschrift des Direktors Gerold Adolf Zwingli ist erloschen.

Hugo Gutmann, in Zürich, Seidenwarenfabrikation. Einzelprokura ist erteilt an Henri Kahn, von Basel, in Zürich.

Rob. Leuthert & Co., in Kilchberg, Kommanditgesellschaft, Seide, Kunstseide und Mischgewebe aller Art usw. Der Geschäftsbereich wird erweitert auf Export und Import von Geweben für Bekleidung. Kollektivprokura ist erteilt an die Kommanditärin Nina Leuthert-Wieland, Hans Walter Leuthert von Ottenbach, in Einsiedeln, und Anton Haag, von Götighofen (Thurgau), in Zürich.

Johler & Co., in Zürich 2. Unter dieser Firma sind Karl Johler, von Bauma (Zürich), in Bubikon, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Harry Michel,

von Wettswil a. A., in Zürich, als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 1000, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Einzelprokura ist erteilt an den Kommanditär Harry Michel. Import und Export von sowie Handel en gros mit Rohbaumwolle, Baumwoll-, Zellwoll- und Kunstseidenabfällen, Linters, Kapok; Verarbeitung von Abfällen aus der Textilindustrie. Stockerstraße 14.

A. Kuenzler & Co., in Zürich 1, Kommanditgesellschaft. Der unbeschränkt haftende Gesellschafter Alwin Künzler ist infolge Todes aus der Gesellschaft ausgeschieden. Neu sind in die Gesellschaft eingetreten Walter Künzler und Alwin Künzler, als unbeschränkt haftende Gesellschafter, sowie Witwe Marie Künzler, geborene Sibila, als Kommanditärin mit einer Kommanditsumme von 30 000 Franken, alle von Rheineck (St. Gallen), in Zürich 6. Die Firma wird abgeändert auf **Kuenzler & Co.** Handel en gros mit Textilwaren, Import und Export von solchen. Die Prokura von Walter Eugen Künzler-Schröder ist erloschen.

Seidenweberei W. Kägi, in Horgen. Inhaber dieser Firma ist Willy Kägi, von Rüti (Zürich), in Horgen. Seidenweberei. Zugerstraße.

H. Spitz & Co., in Oberurnen, Kommanditgesellschaft. Einziger unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Harry Spitz, von Buchs (St. Gallen) und Sevelen (St. Gallen), in Oberurnen. Kommanditäre mit einer Kommandite von je Fr. 20 000 sind: Annemarie Kirchhofer, von Schaffhausen, in Karachi (Britisch Indien) und Bettina Noser-Spitz, von Oberurnen, in Meiringen (Bern). Die Firma übernimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Kollektivgesellschaft „H. Spitz Erben", in Oberurnen. Einzelprokura ist erteilt an Walter Spitz-Streiff, von Buchs (St. Gallen) und Sevelen, in Oberurnen. Fabrikation von Seidengeweben à Façon.

Industrie-Gesellschaft für Schappe, in Basel. Aus dem Verwaltungsrat sind infolge Todes ausgeschieden: Max Koechlin und Jacques Taffanel. Neu in den Verwaltungsrat wurden gewählt Kurt Vischer, von und in Basel; Jean Rozan, französischer Staatsangehöriger, in Marseille, und Richard Pictet, von und in Genf.

Textilcompagnie Basel AG, in Basel. Zum Direktor wurde ernannt der bisherige Prokurist Fritz Ziegler. Er führt nun Einzelunterschrift.

Weberei Bazenheid AG in Zürich, in Zürich. Die Gesellschaft bezweckt den Betrieb einer Weberei für Textilfäden jeder Art, die Uebernahme von Lohnweberei-Aufträgen, den Kauf und Verkauf eigener und fremder Textilprodukte. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 3 Mitgliedern. Es führen Einzelunterschrift: Eduard Hof, von Hauensteinlfental, in Zürich, Präsident des Verwaltungsrates, und Harold Hilfiker, von Safenwil (Aargau), in Zürich, Direktor. Kollektivunterschrift führen der Vizepräsident des Verwaltungsrates, Rolf Sander, von und in Zürich, und das Mitglied des Verwaltungsrates, Charles E. A. Sassella, von Lugano, in Ponte Tresa. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 24, in Zürich 1.

Ultramar AG, bisher in Schwanden. Sitz der Gesellschaft ist nun Zürich. Zweck der Gesellschaft ist jetzt die Fabrikation von und der Handel mit Textilien sowie die Durchführung von Handelsgeschäften jeder Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Albert von Tscharner, von und in Chur. Zum Direktor mit Einzelunterschrift ist ernannt: Dr. jur. Georg Hutmacher, von und in Zürich. Geschäftsdomizil: Börsenstr. 16, in Zürich 1.

Webag Webwaren AG, in Basel. Aus dem Verwaltungsrat ist Walter Custer ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt Emil Staerkle, von Lichtensteig, und Fridolin Straessle, von Bütschwil, beide in Zürich, sowie Hermann Lion, staatenlos, in Kreuzlingen. Zum Direktor wurde ernannt der bisherige Prokurist Walter Tschopp.

Teag Textil-Export-Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Die Prokuren von Stefan von Goldberger und Emmerich Toth sind erloschen.

Charles Zimmermann & Co., in Zürich 1, Kommanditgesellschaft, Textilerzeugnisse usw. Einzelprokura ist erteilt an Karl Bielser, von Pratteln (Basel-Land), in Zürich.

Grob & Co. Aktiengesellschaft, in Horgen. Bertha Grob ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschrift ist erloschen.

Thoma & Co., in Meilen. Unter dieser Firma sind Heinrich Thoma, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und dessen Ehefrau Dorothea Thoma, geborene Kramer, als Kommanditärin mit einer Kommanditsumme von Fr. 10 000, beide von Zürich, in Meilen, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Einzelprokura ist erteilt an Imre Balassa, staatenlos, in Kappel (St. Gallen). Vertrieb von Textilmaschinen. In Obermeilen, Dollikerrain.

„Perfekt-Spindel" AG, in Windisch, Verwertung von Patenten für Textilmaschinen und Bau von solchen usw. Jean Wild ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. An dessen Stelle wurde als einziges Mitglied des Verwaltungsrates gewählt: Walter König, von Zürich, in Windisch.

August Furrer-Rusterholz, in Wädenswil. Der Geschäftsbereich wird abgeändert auf Textil-Vertretungen. Geschäftslokal: Seestraße 114.

Literatur

Geschichte der Stadt Schaffhausen 1045—1945, von Dr. Karl Schib. Mit Anhang: Aus der Entwicklung der Stahlwerke Georg Fischer, Schaffhausen 1946.

In den jungen Jahren fehlt uns Menschen meistens das richtige Verständnis für vergangene Zeiten. Man lebt in der Gegenwart und eilt in Gedanken gerne, in die Zukunft blickend, der Zeit voraus. Je älter man aber wird, umso lieber blickt man dann zurück und erfreut sich an schönen geschichtlichen Werken. Und wenn man dann ganz unerwartet ein solches Werk als Geschenk erhält, so freut man sich doppelt. Dieser Freude sei hier mit einigen anerkennenden Worten Ausdruck gegeben.

Der Schaffhauser Historiker schildert in Wort und Bild in seinem prächtigen Werk die Gründung der Stadt Schaffhausen vor rund 900 Jahren und weist darauf hin, wie deren Entstehung und Entwicklung aufs engste mit der geographischen Lage verknüpft sind. In kurzen, fesselnd geschriebenen Abschnitten macht er uns mit der Stadt und ihrer Bedeutung im Mittelalter bekannt, schildert den Weg Schaffhausens in die Eidgenossenschaft, deren Erneuerung, den Zusammenbruch des Ancien Régimes 1798, Kriegsnöte und Restaurationsversuche und den Sieg der Landschaft 1831 und dann die ersten Schritte in die neue Zeit. „Das Zeitalter der Industrie" macht den Leser mit Johann Conrad Fischer, Heinrich Moser und der Begründung der Schaffhauser Industrie bekannt. Im letzten Abschnitt wird die neueste Zeit festgehalten und ein Rückblick auf 900 Jahre Stadtgeschichte geworfen.

In einem reich mit Bildern ausgestatteten Anhang „Aus der Entwicklung der Stahlwerke Georg Fischer" hat der Leser dann Gelegenheit, die Entstehung und Entwicklung eines industriellen Unternehmens zu studieren, das Weltruf erlangt hat und in wenigen Jahren seinen 150-jährigen Bestand feiern kann. Und wenn er dann das Buch befriedigt und reich beeindruckt in seine Bibliothek

einreiht, dann wird er mit den Worten des ehemaligen Schaffhauser Geschichtsschreibers Johannes von Müller, die er 1788 schrieb und die der Verfasser an den Anfang des Buches gesetzt hat, voll und ganz einverstanden sein. Diese Worte lauten:

„Eine kleine Stadt, welche thut soviel sie kann, ist vor der Welt ehrwürdiger als der mächtigste König, der seine Schuldigkeit nicht thut.

Ueberhaupt ist nicht groß oder klein, was auf der Landkarte so scheint; es kommt auf den Geist an."

Kleine Zeitung

Die Eignungsuntersuchung im Dienste der Berufswahl. Zur Behandlung dieses für die Jugend und Volkswirtschaft gerade heute sehr aktuellen Problems veranstaltet der Schweiz. Verband für Berufsberatung und Lehrlingsfürsorge in Verbindung mit der Schweiz. Stiftung für Psychotechnik am 13. und 14. Dezember 1946 im Rathaus in Zürich eine öffentliche Arbeitstagung. Die Tagung bezweckt, durch Erfahrungsaustausch Ziel und Methoden einer zweckmäßigen Eignungsuntersuchung und Beratung des beruflichen Nachwuchses zu klären und dadurch die weitere vertrauensvolle Zusammenarbeit aller beteiligten Kreise zu erleichtern. Unter dem Vorsitz von Prof. Dr. A. Carrard und Direktor Dr. F. Bossart referieren verschiedene fachkundige Persönlichkeiten über die Erfahrungen der Berufsverbände, Großbetriebe, Berufsberatungsstellen und psychotechnischen Institute. Dazwischen ist reichlich Zeit für Aussprachen reserviert. Eingeladen sind alle Kreise, die sich für das Problem wissenschaftlich interessieren oder in der Praxis mit diesen Fragen zu tun haben, wie Behörden, Jugendberater, Aerzte, Lehrer, Fürsorger, Personalchefs sowie Wirtschafts- und Berufsverbände des Gewerbes, Handels, Verkehrs und der Industrie. Programme und Tagungskarten sind bei den Sekretariaten der beiden veranstaltenden Organisationen erhältlich.

Der Wandkalender für 1947 von **Orell Füßli-Annoncen** enthält wieder zwei hübsche alte Stiche in Kupfertiefdruck, das Schloß Kyburg um 1640 und das Schloß Thun um 1870. Dieser beliebte und zugleich praktische Kalender ist ein begehrter Wandschmuck für Büro und Haus.

Patent-Berichte

Schweiz

Erteilte Patente

Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

Kl. 19b, Nr. 242577. Verfahren und Einrichtung zur dauernden Reinhaltung der Trommelgarnitur von Karden für Faserstoffe. — Augustin Masallera Castell, Calle Caspe 88, Barcelona (Spanien).

Kl. 21c, Nr. 242578. Betätigungsvorrichtung an Webstuhl. — Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 27. Juli 1943.

Kl. 21c, Nr. 242579. Schußspulenfühlereinrichtung an Lancierwebstuhl. — Albert Hürlimann, Zeichner, Tann-Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 24b, Nr. 242581. Maschine zum Geraderichten der Schußfäden von Textilgeweben. — Tootal Broadhurst Lee Company Limited, Oxford Street 56, Manchester Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 27. April 1943.

Kl. 19c, Nr. 242820. Vorrichtung für den Antrieb der Spindeln von Spinn- und Zwirnereimaschinen. — Anton Portmann, Scheuchzerstr. 212, Zürich (Schweiz).

Kl. 21 f, Nr. 242821. Webschiffchen mit eingesetzter Schußspule für Bandwebstühle. — Jakob Müller, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, Frick (Aargau, Schweiz).

Kl. 18b, Nr. 244013. Verfahren zur Herstellung von Gespinsten aus Viskose. — Ruggero Curti, via Sorbello d'Aragona 10, Rom (Italien).

Kl. 18b, Nr. 244014. Verfahren und Vorrichtung zum Verspinnen von Kunstfäden aus der Schmelze. — Bata a. s., Zlin (Tschechoslowakei).

Cl. 19d, no 244015. Dispositif enrouleur pour bobines de fils à bobinage croisé. — James Mackie and Sons Limited, Albert Foundry, Belfast (Irelande du Nord). Priorités: Grande-Bretagne, 10 mai 1943 et 13 mars 1944.

Kl. 20, Nr. 244016. Verfahren zur Herstellung von Bindfäden oder Schnüren. — John Hill Watson; Hugh Edward Anderson, Paper Mills, Linwood (Renfrewshire); und Edward Reeve Angel, Melrose, Beaconsfield Großbritannien).

Kl. 21g, Nr. 244018. — Verfahren zum Aufwickeln und Anziehen von Kreuzschnüren, Kreuzfäden oder Kreuzbändern sowie Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens. — Koefoed, Hauberg, Marstrand & Helweg Aktieselskabet Titan, Tagensvej 86, Kopenhagen (Dänemark). Priorität: Dänemark, 18. Januar 1944.

Kl. 21g, Nr. 244017. Führung für im Kreuz aufgespannte Fäden einer Fadenschicht. — Koefoed, Hauberg, Marstrand & Helweg Aktieselskabet Titan, Tagensvej 86, Kopenhagen (Dänemark). Priorität: Dänemark, 17. Januar 1944.

Cl. 24a, no 244020. Installation pour le traitement de matières textiles. — Robert-Edouard Vogel, ingénieur, rue des Archers 5, Lyon (Rhône, France). Priorité: France, 15 avril 1943.

Kl. 18a, Nr. 244571. Vorrichtung zur Streckung von künstlichen Fadengebilden, wie Einzelfäden, Bänder oder Kabel. — Charles Haederli, Kapellenstraße 10, Bern (Schweiz).

Kl. 19c, Nr. 244572. Verfahren zur Herstellung eines wollähnlichen Garnes und nach dem Verfahren hergestelltes Garn. — Lonza Elektrizitätswerke und chemische Fabriken Aktiengesellschaft (Gampel), Basel (Schweiz).

Kl.21b, Nr. 244573. Webstuhl. — Rudolf Markus Anton, technischer Leiter, Tikkurila (Finnland). Priorität: Finnland, 15. Februar 1945.

Cl. 21c, no 244574. Mécanique pour métier à tisser. — Société Anonyme des Mécaniques Verdol, rue Dumont d'Urville no 16, Lyon (France). Priorité: France, 4 avril 1944.

Cl. 21c, no 244575. Mécanique d'armure de métier à tisser. — Société Anonyme des Mécaniques Verdol, rue Dumont d'Urville 16, Lyon (France). Priorité: France, 4 avril 1944.

Cl. 21c, no 244576. Mécanique de métier à tisser. — Société Anonyme des Mécaniques Verdol ,rue Dumont d'Urville 16, Lyon (France). Priorité: France, 4 avril 1944.

Kl. 21f, Nr. 244577. Webschaft. — Grob & Co. Aktiengesellschaft, Horgen (Schweiz).

Kl. 21g, Nr. 244578. Vorrichtung zur Trennung von aneinander liegenden Fäden. — Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken Uster, Uster (Schweiz).

Cl. 21c, no 244816. Freno a nastro per subbi di telai per tessitura. — Giacomo Masserini, industriale, Gazzaniga (Bergamo, Italia). Priorità: Italia, 18 maggio 1942.

Kl. 24a, Nr. 244579. Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslichen sulfonierten Kondensationsproduktes. — J. R. Geigy AG., Basel (Schweiz).

Kl. 21g, Nr. 244817. Vorrichtung zum Abteilen kreuzeingelesener Kettfäden. — Zellweger AG. Apparate- und Maschinenfabrik Uster, Uster (Schweiz).

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, A. FROHMADER

Vereins-Nachrichten
V. e. S. Z. und A. d. S.

Monatszusammenkunft. Die letzte Zusammenkunft dieses Jahres findet Montag, den 9. Dezember 1946 im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Wir erwarten eine rege Beteiligung. **Der Vorstand.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

49. Bedeutende Seidenweberei in zürch. Bezirkshauptort sucht tüchtigen, jüngern Jacquardmeister.

57. Großunternehmen der Textilindustrie in Columbien sucht einige jüngere tüchtige Webermeister auf Benninger-Automaten. Dreijähriger Kontrakt mit bezahlter Hin- und Rückreise. Luftpostofferten mit Photo.

61. Zürcherische Seidenweberei sucht jungen Hilfswebermeister für Glatt- und Wechsel.

62. Große zürch. Seidenstoffweberei sucht jüngern, tüchtigen Webermeister für Wechselstühle.

64. Seidenstoffweberei im Kanton Zürich sucht jüngern Mann für Ferggstube und Hilfsdisposition.

66. Zürcherische Seidenweberei sucht jüngern Spulermeister.

67. Bedeutende Seidenweberei in Brasilien sucht tüchtigen Obermeister mit Erfahrung in der Herstellung von Jacquardgeweben und guten Kenntnissen in der Disposition.

Stellengesuche

42. Jüngerer Absolvent der Textilfachschule Zürich mit Praxis in der Krawattendisposition, kaufm. Bildung und Fremdsprachen deutsch, französisch und englisch sucht passenden Wirkungskreis als Disponent/Verkäufer.

50. Jüngerer tüchtiger Webermeister mit abgeschlossener Webstuhlschlosserlehre und mehrjähriger Tätigkeit als Wechsel-, Lancier- und Jacquardmeister sucht sich zu verändern.

51. Jüngerer Kleiderstoffdisponent mit Webschulbildung und mehrjähriger Tätigkeit wünscht sich zu verändern.

52. Jüngerer Webereipraktiker mit guten Kenntnissen der Baumwoll-, Kunstseiden- und Zellwollfabrikation und tüchtiger Zeichner-Patroneur auf Schaft- und Jacquardgeweben, sucht passenden Wirkungskreis, eventuell als Betriebs-Assistent.

57. Jüngerer Absolvent der Zürch. Seidenwebschule, mit mehrjähriger Tätigkeit auf Büro und Betrieb sucht sich zu verändern als Betriebsleiter-Assistent in Seidenweberei.

58. Textilkaufmann, 28 Jahre alt, mit Webschulbildung, gründlichen Kenntnissen der Seiden-, Wolle- und Baumwollbranche, langjähriger Praxis als Disponent, vertraut mit dem Einkauf von Rohmaterialien und Geweben sowie im Verkehr mit Färbereien und Webereien, sucht passenden Wirkungskreis. Sprachkenntnisse: Deutsch, französisch und englisch.

59. Jüngerer Disponent mit Webschulbildung sucht interessanten Posten in der Bandweberei.

60. Initiativer jüngerer Disponent mit kaufmännischer Bildung und Webschulabschluß, sucht interessanten Wirkungskreis.

61. Angestellter gesetzten Alters, mit langjähriger Tätigkeit als Lagerchef in großer Seidenweberei im Ausland, sucht sich nach der Schweiz zu verändern.

Instruktionen für Stellensuchende

Im Interesse der Bewerber bringen wir nachstehende Bedingungen in Erinnerung: Die Offertschreiben sollen ein möglichst gedrängtes, aber doch übersichtliches Bild der bisherigen Tätigkeit, der Kenntnisse und Fähigkeiten zeigen. Ferner sind Zeugniskopien beizufügen. Die Gebühren für die Stellenvermittlung betragen: **Einschreibegebühr für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—; die Gebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln,** entweder in Briefmarken beizufügen oder auf Postcheck VIII 7280 einzuzahlen. **Nach erfolgter Vermittlung einer Stelle sind 8% des ersten Monatsgehaltes anzuweisen.** Sobald eine Anstellung perfekt geworden ist, muß dem Stellenvermittlungsdienst sofort Mitteilung gemacht werden.

Publikation der offenen Stellen

Für die Publikation unter der Rubrik „Stellenvermittlungsdienst" sind bei zweimaliger Publikation für einen Raum von 2 bis 5 Zeilen **Fr. 10.— Gebühren** zu entrichten.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstraße 31, Zürich 6. Telephon zwischen 7½—12½ und 1½—6½ Uhr: 28 24 13, übrige Zeit: 28 33 93.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend mit Angabe der bisherigen Adresse an die Administration der Mitteilungen über Textilindustrie, Zürich 6, Clausiusstraße 31 mitzuteilen.

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil verlegte ihre diesjährige Hauptversammlung nach Zürich und hielt sie dort am 26. Oktober ab, von über hundert Mitgliedern besucht. Dieser zahlreiche Aufmarsch mag bedingt gewesen sein durch die zentrale Lage von Zürich, dann aber auch vom Tagesprogramm. Den Auftakt gab eine mehrstündige Exkursion in die Textilfachschule Zürich. Das schon seit vielen Jahrzehnten bestehende Hauptgebäude der früheren Seidenwebschule wurde innen einer gründlichen Renovation unterzogen und mit einem Neubau verbunden, in welchem die mechanischen Webstühle mit allem Zubehör untergebracht sind. Besonders interessant ist die ganze Konstruktion dieses Ergänzungsbaues, denn der große, auch sonst sehr gut ausgestattete Websaal wird von keiner Säule störend beeinflußt. Mächtige Holzträger überspannen die Mauern und verleihen dem reichbelichteten Inneren einen gewissermaßen wohltuenden Eindruck. Die Verbindung mit dem alten Gebäude wurde glücklich gelöst, so daß Räume entstanden für die verschiedensten Zwecke des Schulbetriebes. Aber auch im Altbau fand eine räumliche Umgestaltung statt, die sich sehr vorteilhaft auswirken wird, wenn sich einmal das neue Lehrprogramm praktisch eingelebt hat.

Ueber dasselbe orientierte uns Herr Direktor Itten nach einer freundlichen Begrüßung. Auch für dieses gilt wohl erst eine Bewährungs-Uebergangszeit. Wir erhielten bei unserm Rundgang einen interessanten Einblick in das rühmlich bekannte Institut, welches Webermeister, Webereitechniker und -Disponenten, Textilkaufleute und Dessinateure heranbilden soll, namentlich für den Sektor Seide, den man aber heute nicht mehr so eng begrenzen kann, daher der Name Textilfachschule. Wir nahmen einen ausgezeichneten Eindruck von der Besichtigung mit fort und möchten nur noch herzlich danken für die freundliche Aufnahme und Führung durch die Textilfachschule Zürich.

Die Hauptversammlung am Nachmittag im Schützensaal des Restaurants „Du Pont" ging unter dem Präsidium von Herrn Karl Hofstetter-Jenny rasch vonstatten. Das sorgfältig abgefaßte Protokoll vom Jahre 1945 verlas letztmals Herr Aktuar J. Egli-Hagmann, der extra vom Tessin heraufgekommen war. Den Bericht der Rechnungsrevisoren, Herren Emanuel Rueger und Adolf Zollinger, verlas der letztgenannte und konstatierte nur einen, allerdings den Aufwendungen entsprechenden, sehr bescheidenen Kassabestand. Er sollte geäufnet werden im Interesse unserer Aufgaben. Dieser wohlgemeinte Hinweis dürfte nicht unberücksichtigt bleiben anläßlich einer Aktion, die in nächster Zeit unternommen werden wird. Es handelt sich dabei um eine Ehemaligen-Spende anläßlich der Neubau-Einweihung. Mit dem A. H. V. Textilia soll über diese Sammlung beraten werden.

Dann verlas Herr Frohmader seinen Jahresbericht 1945/46 über die Tätigkeit der Vereinigung zur Fortbildung, unserer Hauptaufgabe, und hinsichtlich der Stellenvermittlung, welche sich in Verbindung mit der Webschule lebhaft gestaltete. Der Bericht wird gedruckt versandt. Das Wahlgeschäft war schnell erledigt, denn es mußten nur zwei austretende Mitglieder ersetzt werden. Für Herrn Aktuar Egli, dessen langjährige Tätigkeit durch Herrn Präsident Hofstetter wärmstens verdankt wurde, beliebte Herr Martin Hefti-Grob in Flawil und für Herrn Gottfried Jäggi wählte man Herrn Robert Wild in Richterswil. Die übrigen Kommissionsmitglieder wurden einstimmig wieder bestätigt. Am Schlusse versäumte Herr Präsident Hofstetter nicht, dem tit. Direktorium der Textilfachschule und ihren Herren Lehrern auch offiziell nochmals verbindlichst zu danken für das wohlwollende Entgegenkommen betreffs der Exkursion am Vormittag. Auch hob er hervor, daß es sich eigentlich um eine gemeinsame Tagung mit dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler und Angestellter der Seidenindustrie handle, die für den 26. Oktober erwünscht war. Sein Gruß galt namentlich Herrn Präsident Karl Pfister, Herrn Chefredaktor Robert Honold und Herrn Quästor Steinmann, ihnen dankend für ihre Bemühungen im Interesse unserer gemeinsamen Sache.

Nun folgte der zweite Teil des Nachmittags, mit Freundschaft bezeugenden Worten eingeleitet von Vizepräsident Frohmader. In lobenswerter Weise fand sich nämlich Herr Karl Hofstetter sen., Fabrikant in Krummenau (Obertoggenburg) bereit, ein Referat zu halten über den „Werdegang einer neuen Weberei mit angeschlossenem Kraftwerk". Er hatte dazu ein sehr gut ausgearbeitetes Manuskript vorbereitet, durch welches er bewies, was es gebraucht hat, um alle Unterlagen für den Beginn des Werkes zu schaffen. Vor allem gehörte ein außerordentlicher Mut zum Entschluß dazu, vereinigt mit einem eisernen Willen und praktischer Erfahrung. Unterstützt wurde er von zwei tüchtigen Söhnen, ferner durch das große Vertrauen, das man dem Unternehmen entgegenbrachte. Zuerst ging der Referent auf den Bau des kleinen Kraftwerkes an einer günstigen Stelle der Thur oberhalb Krummenau ein. Etwa 50 Projektionsbilder zeigten den Fortgang der Arbeiten bis zum Einlauf des Stauwassers in die Turbinen, durch Umwandlung der Wasserkraft, die nötige elektrische Energie erzeugend für die neugeschaffene Webereianlage. Man konnte jede Phase der Entwicklung gewissermaßen miterleben durch die Bilder und Erklärungen dazu, weil Herr Hofstetter sen. selbst als Bauleiter wirkte. Anhand von Plänen wies er auf die gegebene Situation und die Ausnützung derselben hin. Bis daher hätten sich alle Vorausberechnungen als richtig erwiesen dank der Mitarbeit von bewährten Fachleuten und Spezialfirmen. Dann trat Herr Hofstetter auf den Werdegang des Webereigebäudes ein und erläuterte diesen. Die Grundpläne dazu hatte er selbst entworfen, denn er wußte als erfahrener Fachmann genau, was es braucht, um eine neuzeitliche und den Verhältnissen angemessene Weberei zu schaffen. Auf diese Weise wurde es dem Architekten wesentlich leichter, alle notwendigen Räume richtig zu verteilen und zu dimensionieren. Gar manche Beratung über Einzelheiten mag vorausgegangen sein. Dazu mußten viele Verhandlungen und Korrespondenzen gepflogen werden mit den Behörden, denn es galt damals, nicht nur um die Baubewilligung, sondern auch um den Zement und das Eisen zu kämpfen. Verhältnismäßig rasch ging es dann doch vorwärts. Ueber die einzelnen Etappen des Fabrikbaues klärte ein Film auf, den Herr Hagmann gedreht hat. Dadurch konnten die Versammlungsteilnehmer das ständige Wachsen dieses Baues verfolgen und freuten sich schließlich über die letzten Bilder, welche die wohlgelungene Fabrikanlage der Firma Hofstetter & Co. nach außen fertig darstellten. Man wird selten eine Weberei finden, die so günstig gelegen ist zwischen zwei Straßen und direkt am Bahnhof. Sie hat eine ideale Größe und läßt es zu, mit jedem Arbeiter ständig in Kontakt zu bleiben.

Reicher Beifall wurde Herrn Hofstetter sen. für sein Referat zuteil. Herzlicher Dank ist ihm vom Vizepräsidenten dargebracht worden, und in seine aufrichtigen Wünsche für das Blühen und Gedeihen der Firma stimmte die ganze Versammlung freudig ein.

Nach einer kurzen Pause ergriff, von Herrn Präsident Hofstetter respektvoll begrüßt, Herr Ph. Schmid-Ruedin, Generalsekretär des Kaufmännischen Vereins und Nationalrat, das Wort, um sich über den Begriff „Reallohn" zu äußern. Wer sollte das besser können als er, der seit langer Zeit in würdiger, aber unablässiger Weise für die Interessen der Angestellten eintritt, durch Wort und Schrift kämpfend. Er verstand es ausgezeichnet, mit der ihm eigenen Geschicklichkeit die nur zur Verfügung stehenden 20 Minuten durch präzise Erklärungen allgemein befriedigend auszufüllen. Sehr dankbar wurde auch sein Referat aufgenommen.

Damit konnte Herr Präsident Hofstetter die ungemein lehrreiche und interessante Tagung, allen Teilnehmern freundlichen Gruß und Dank entbietend, schließen. A. Fr.

Stellen-Anzeiger

Bandfabrik

sucht jüngeren, tüchtigen

Webermeister

mit Webschulbildung. Bewerber aus der Stoffbranche würde event. eingeführt. Es wollen sich nur Interessenten melden, die auf eine Dauerstelle reflektieren Offerten unter Angabe der bisherigen Praxis, Lebenslauf und Gehaltsansprüchen sind zu richten an Chiffre M T 5417 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich

Südafrika

Gut eingeführte Verkaufsorganisation mit Sitz in Johannesburg, Niederlassungen in Kapstadt, Durban Lourenco Marques, wünscht Generalvertretung (Agentur)

schweiz. Textil-Unternehmungen

(Taschentücher, Schnittwaren usf.). — Angebote und Vorschläge erbeten in englischer Sprache, auf Luftpostpapier (Original und 2 Doppel) unter Chiffre Z. L. 6173 an Mosse-Annoncen AG., Zürich 5412

Mittlere Maschinenfabrik der Nordwestschweiz **sucht** für techn. Büro jungen 5413

Ingenieur oder Techniker

mit Erfahrung im Bau von Appreturmaschinen. Für tüchtigen Bewerber entwicklungsfähige Dauerstelle. Offerten mit Angabe über bisherige Tätigkeit und Gehaltsansprüche sind zu richten unter Chiffre OFA 26352 A an Orell Füssli-Annoncen AG, Liestal

Glühlampen

Stossfeste Tageslicht-Glühlampen liefert für die ganze Textil-Industrie rasch und vorteilhaft 5416

EWRO, Glühlampen, NETSTAL (Glarus) Postfach 47

Bitte Preisliste verlangen!

Zu kaufen gesucht: ca. 10 gebrauchte

Elektromotoren

Leistung ca. 1 PS, 900 bis 1000 Touren. Es kämen auch ältere Motoren, gleich welcher Spannung, in Betracht. Gefl. Offerten unter Chiffre Z. D. 4804 an Mosse-Annoncen A.-G., Zürich. 1988

Maschinen für Wollspinnereien
Utensilien und Ersatzteile
für Spinnereien, Zwirnereien, Webereien
Expertisen - Fachberatung

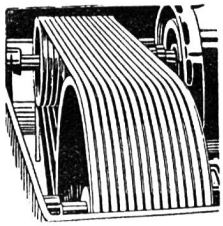
Textil-Agentur
STAUFFACHER & CO. Schwanden/Gl.
Telephon 71 19188

Représentation Textiles

Représentant bien introduit, habitant important centre textile de la Belgique, désire s'adjoindre filés, machines textiles et accessoires pour tissages et bonneteries. S'adresser à 1994

Monsieur Jos. Bellinck, Place Fr. Roosevelt 5, **Renaix**

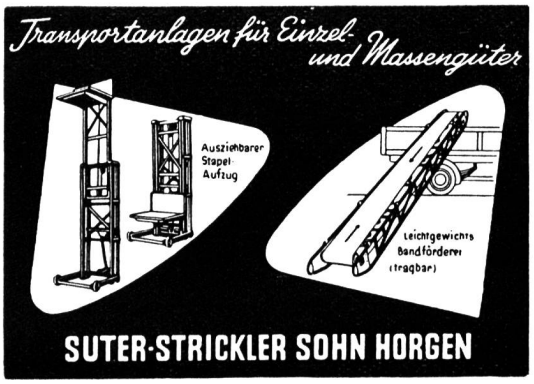
Belgische Firma mit Innen- und Aussenhandel **sucht General-Vertretung** od. Alleinverkauf von Textilien und Teppichen. Zuschriften an **Agentur Rossel, No. 110.475, Brüssel** (Belgien)



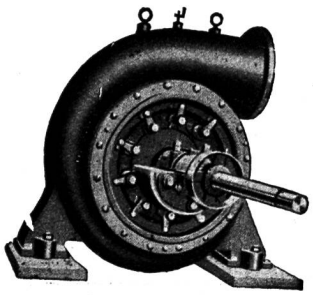
Gummi-Keilriemen

Gummi- und Balata-Treibriemen und Transportbänder, Kernleder-Treibriemen Riemenverbinder, Technische Artikel für die Industrie.

ADOLF SCHLATTER A.-G.
Stampfenbachstr. 73 ZÜRICH Telephon 261786

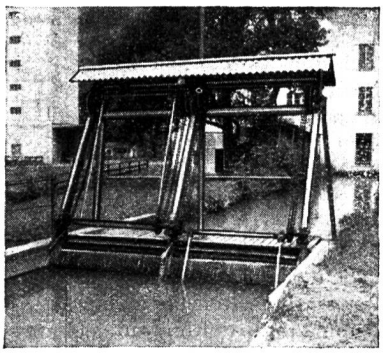


H. STEIMER, Maschinenfabrik, WASEN i. E. (Bern)



Turbinen
für alle Verhältnisse, in modernster Ausführung, mit größtem Nutzeffekt. Neu u. OCCASION

Automatische Rechenreiniger-Anlagen
Hydr. und mechanische
Regulatoren und Schleusen
Benzinmotor-Seilwinden
Ia. Referenzen



pH. Maß-Streifen

Oxyphen

Abstufungen von 0,3 pH.

Messbereiche
2,7 — 4,2
3,9 — 5,4
5,4 — 6,9
6,6 — 8,1
8,1 — 9,6
9,6 11,1 5411

Preis pro Packung à 250 Streifen Fr. 14.—.

Eunice Establishment, Vaduz 7