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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 54 (1947)

Heft: 7

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. 7 54. Jahrgang Zürich, Juli 1947

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: Exportfinanzierung durch die Export-Risikogarantie des Bundes — Eine neue verfassungswidrige Steuer — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-. Mischgeweben und Bändern — Schweizerische Seidenwaren in Südamerika und in Britisch-Indien — Ausfuhr nach Finnland — Ausfuhr nach Polen — Ausfuhr nach Britisch-Indien — Ausfuhr nach Chile — Die Seidenindustrie im Kanton Zürich — Großbritannien, Der staatliche Baumwollplan in Kraft — Oesterreich, Neuregelung der Spinnstoffbewirtschaftung — Brasilien, Textilkrise — Peru, Die Textilindustrie — Rayonentwicklungen in Großbritannien — Rayon und Nylon auf der B.I.F. — Die Wollproduktion in Großbritannien — Gewinnung der Kokosnußfaser — Rohseidenausfuhr Italiens — Ausfuhr italienischer Grègen — Baumwollproduktion im britischen Weltreich 1946 — Wirtschaftliche Betriebsgestaltung in der Spulerei und Winderei bei der Verarbeitung von Baumwollgarnen, Zwirnen und Krepp ab Strangen und Kopsen — „Ventile", die neuentwickelte Kategorie wasserdichter Baumwollstoffe — Auftragserteilung an Ausrüstereien — Neue Farbstoffe, Textil-Hilfsprodukte und Musterkarten — Textilfachschule Zürich, Examen-Ausstellung — Internationale Mustermesse in Mailand — Firmen-Nachrichten — Personelles — Literatur — Vereinsnachrichten, V. e. S. Z. und A. d. S. — Bericht über die Studienreise nach Holland — Studienreise der Holländer nach der Schweiz — Monatszusammenkunft — Vorstandssitzung vom 2. Juni 1947 — Stellenvermittlungsdienst.

Exportfinanzierung durch die Export-Risikogarantie des Bundes

F. H. Unseren Ausführungen über „Die Bedeutung der Export-Risikogarantie in Vergangenheit und Zukunft" in der letzten Nummer der „Mitteilungen" konnte entnommen werden, daß die Exportindustrie seit dem 1. Januar 1947 für die Gewährung der E. R. G. eine Prämie von 0,5% auf den garantierten Beträgen oder 4‰ (einschließlich Verwaltungsabgabe für die Kontingentsverwaltungsstellen) des Fakturabetrages an den Bund bezahlt. Damit dürfte wohl die Behauptung, die verschiedentlich aufgestellt wurde, die Exportindustrie ziehe aus einer staatlichen Einrichtung besondern Nutzen, widerlegt sein. Ein Ueberblick über die bisherigen Garantieleistungen durch den Bund zeigt auch, daß die von der Exportindustrie zu bezahlende Prämie voraussichtlich genügen wird, um den Bund schadlos zu halten.

Die Textilindustrie wurde bis Ende 1946 durch die E. R. G. immer etwas stiefmütterlich behandelt, was schon daraus hervorgeht, daß sie, im Gegensatz zur Maschinenindustrie,

a) nur für besondere Länder die Garantie zugebilligt erhielt,

b) die Garantie lange Zeit nur beschränkt war auf Geschäfte, deren Lieferung spätestens sechs Monate nach Vertragsschluß erfolgte und

c) für Geschäfte unter Globalgarantie die Verrechnung der Gewinne mit den Verlusten verlangt wurde, so daß sich also die Leistungen des Bundes nicht auf alle Verlustgeschäfte erstreckten.

In erster Linie bedeutete die letztere Einschränkung der Verlustdeckung durch den Bund für die Exportindustrie eine starke Benachteiligung, vor allem gegenüber der Maschinenindustrie. Die Handelsbanken wiesen denn auch immer wieder darauf hin, daß die Abtretung von Ansprüchen aus den der Textilindustrie gewährten Globalgarantien als ungeeignete Sicherstellung zu betrachten sei und sie deshalb eine angemessene Risikoprämie verlangen müßten.

Diese Risikoprämienforderung durch die Banken, z. B. bei vorschußweiser Auszahlung von Akkreditiven, ist ausschließlich auf die unterschiedliche Berechnung von Verlusten mit Deckung aus Globalgarantien und Verlusten mit Deckung aus Einzelgarantien zurückzuführen. Die Banken machten denn auch geltend, daß sie sich durch die Abtretung von Ansprüchen eines schweizerischen Exporteurs aus einer einem Textilverbande gewährten Globalgarantie gegen Verluste schützen wollen, daß aber die Garantie keine genügende Wirksamkeit darstelle. Sollte nämlich zufälligerweise das von einer Bank finanzierte Geschäft zu Verlust führen, dem jedoch Gewinne desselben Exporteurs aus anderen unter der Globalgarantie abgewickelten Geschäften gegenüberstehen, welche den Verlust ungefähr ausgleichen, so hätte das betreffende Geschäft keinen oder nur einen teilweisen Anspruch auf eine Garantiezahlung, weil gemäß der Praxis der E. R. G.-Kommission die Gewinne von den durchgeführten und bezahlten Geschäften an den unter demselben Entscheid gemeldeten Schadenfällen in Abzug gebracht werden.

Die Frage der Erhebung einer Bundesgebühr gab erneut Anlaß, den Ausbau der Export-Risikogarantie zu diskutieren und die Verbände der Textilindustrie haben denn auch nicht verfehlt, ihre Zustimmung zu der geplanten Gebühr von der Verwirklichung verschiedener

Postulate abhängig zu machen. So konnte u. a. erreicht werden, daß die Liste der Länder, für welche die Garantie in Anspruch genommen werden können, bedeutend erweitert und der Vorbehalt der Lieferungsfrist aufgehoben wurde. Im weitern konnte die Regelung für Geschäfte unter Globalgarantie dahin abgeändert werden, daß auf die Verrechnung der Gewinne mit den Verlusten generell verzichtet wurde.

Mit diesem letzten Zugeständnis wurde nun die E. R. G. auch für die Textilindustrie „bankfähig". Um der finanzierenden Bank die gleichen Rechte und Garantieansprüche einzuräumen, die dem Exporteur als Garantienehmer zustehen, kann die Garantie einmal direkt zugunsten der Bank eröffnet werden. Die Handelsbanken ziehen es aber im allgemeinen vor, sich mit den Einzelheiten des Exportgeschäftes, über welche bei der Gesuchstellung Aufschluß gegeben werden muß, nicht befassen zu müssen. Die Garantie wird daher in der Regel nach dem üblichen Verfahren vom Exporteur nachgesucht. Ist der Garantieentscheid eröffnet, so tritt der Exporteur seine Ansprüche aus der Garantie der Bank ab, indem er dem Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit von der Garantiezession Kenntnis gibt und deren Zustimmung einholt. Die Bestätigung des BIGA hat dann den Charakter eines Deckungsschreibens, das der Bank als zusätzliche Kreditunterlage dient und aus dem hervorgeht, daß im Schadenfalle das Bundesbetreffnis der erwähnten Bank auszuzahlen ist.

Die Höhe der Belehnungsquote der Banken bei risikogarantierten Exporten hängt nicht nur von der Höhe der Bundesgarantie, sondern auch von andern Sicherheitsfaktoren ab. Stehen jedoch die politischen Risiken im Vordergrund, so wird sich die Bank bei der Bemessung des Kredites in erster Linie auf die Garantiesumme stützen.

Für die Finanzierung größerer und langfristiger Exportaufträge wurden noch weitere Erleichterungen geschaffen, die aber insbesondere für die Maschinenindustrie bestimmt sind, aber in Zukunft auch für die Textilindustrie von einer gewissen Bedeutung sein können.

Die durch die neue Praxis eingeführten Neuerungen, die, wie ausgeführt, vorläufig nur für Exportaufträge größeren Umfanges, verbunden mit längeren Kreditfristen, zur Anwendung kommen, sehen vor, daß

1. die Garantiequote gegenüber den Banken in Prozenten des Verkaufspreises ausgedrückt wird, was ihnen ermöglicht, bei der Finanzierung von einem festen Betrag auszugehen. Gegenüber dem Exporteur wird ja bekanntlich die Garantiequote auf den geschätzten Selbstkosten bemessen, was aber für eine Krediteröffnung keine genügende Grundlage bedeuten würde;
2. die Garantien auf die Zinsen ausgedehnt werden können, die vom Käufer auf den beanspruchten Kreditbetrag mitgeschuldet werden. Bei der Finanzierung langfristiger Exporte ist es für die Banken wesentlich, mit der Deckung der Zinsen rechnen zu können und
3. der finanzierenden Bank gegenüber eine vorbehaltlose Garantieerklärung abgegeben wird, und zwar in der Weise, daß nach erfolgter Zession der Garantie durch den Exporteur das BIGA in einem Deckungsschreiben an die Bank erklärt, ihr im Schadenfall das Garantiebetreffnis ohne Geltendmachung irgendwelcher Einreden auszuzahlen. Dem Bund verbleibt deshalb nur das Rückgriffsrecht auf den Exporteur, das alle sich aus Gesetz und Garantieentscheid ergebenden Einreden umfaßt.

Die Nationalbank erklärte sich auch bereit, Exportwechsel mit einer Lieferzeit von höchstens drei Jahren, die durch die E. R. G. gedeckt sind, zum Rediskont zuzulassen.

Diese Neuregelung gestattet den Handelsbanken, in der Exportfinanzierung weiter entgegenzukommen als bisher. Ohne Zweifel wird sich auch die kurzfristige Exportfinanzierung durch die Abtretung von Ansprüchen aus der E. R. G. als durchaus brauchbares Instrument erweisen.

Auch die Garantieform als Mittel der langfristigen Exportfinanzierung hat ihre Bewährung bereits bestanden, was daraus hervorgeht, daß z. B. im Handelsvertrag mit Polen die Einschaltung der E. R. G. zur Ueberbrückung der Wartefristen für die schweizerischen Forderungen im Rahmen des „Kohlenabkommens" ausdrücklich vorgesehen ist.

Da einerseits die Lieferung von polnischer Kohle sich über eine größere Zeitspanne erstreckt, anderseits aber die polnischen Bestellungen für die schweizerischen Gegenlieferungen schon nach Eintreffen von 10 000 t Kohle in der Schweiz erteilt werden sollen, ergaben sich für die Ueberweisung der schweizerischen Warenforderungen erhebliche Wartefristen. Um die in Frage kommenden schweizerischen Firmen in die Lage zu versetzen, die Bestellungen im Rahmen des „Kohlenabkommens" trotzdem anzunehmen, wurde ihnen auf Gesuch hin durch die E. R. G. die Begleichung der Forderungen in der gesetzlich zulässigen maximalen Höhe von 80% der Selbstkosten garantiert.

Dank der guten Konjunkturlage gelangte die Exportfinanzierung mittels der E. R. G. noch nicht zu der Bedeutung, die ihr für die Nachkriegszeit zugedacht war. Es ist aber nicht ausgeschlossen, daß die Anwendung der in diesem Aufsatz dargestellten Möglichkeiten an Interesse gewinnen wird, sobald die politischen Risiken, verbunden mit der Erteilung von Lieferungskrediten, erneut zunehmen werden.

Eine neue verfassungswidrige Steuer

-EH- Die Form der meisten Bundessteuererlasse ist die des dringlichen Bundesbeschlusses oder des Bundesratsbeschlusses auf Grund der außerordentlichen Vollmachten. Der dringliche, dem Referendum entzogene Bundesbeschluß ist verfassungswidrig, soweit keine zeitliche Unaufschiebbarkeit vorliegt. Für einen Bundesratsbeschluß auf Grund der Kriegsvollmachten fehlt heute jede Berechtigung, woran der Umstand nichts ändert, daß der Bundesrat durch einen Zwischenbericht den von ihm geplanten Beschluß den eidgenössischen Räten unterbreitet, wie das bei der zusätzlichen Wehrsteuer geschehen ist. Dr. L. Fromer kommt denn auch in seiner lesenswerten Schrift: „Rechtsstaatliche Probleme an das Steuerrecht" zum Schluß, daß einzig und allein das auf dem verfassungsmäßigen Wege entstandene und dem fakultativen Referendum unterstehende Gesetz die geeignete Erlaßform für Bundessteuern ist.

Wie wenig sich der Bundesrat an solche Ueberlegungen hält, beweist er mit seinem Beschluß vom 16. April 1947, der die Wehrsteuer in dem Sinne ergänzt, daß die erwerbstätigen Aufenthalter in der Schweiz während der ersten neun Monate nicht wie Niedergelassene der veranlagten Wehrsteuer, sondern einer an der Quelle erhobenen Abgabe von 3% des im Inland erzielten Erwerbseinkommens unterworfen werden. Die Pauschalsteuer wird bei selbständig und unselbständig Erwerbenden im Zeitpunkt erhoben, wenn das Einkommen z. B. durch wissenschaftliche, künstlerische, sportliche usw. Tätigkeit erzielt wird und in Vergütungen besteht, die von einem Arbeitgeber, Veranstalter, Agenten oder Ver-

mittler, der in der Schweiz wohnt, ausgerichtet werden. Ist der Abzug an der Quelle nicht möglich, so wird die Steuer unmittelbar beim Einkommensempfänger erfaßt.

Gegenstand der Steuer ist für die unselbständig erwerbenden Aufenthalter die Bruttolohnsumme, während für Künstler, Wissenschafter, Sportler usf. das rohe Erwerbseinkommen, also sämtliche Vergütungen ohne Abzug von persönlichen Aufwendungen die Grundlage bilden.

Die Pauschalsteuer verfällt im Zeitpunkt der Ausrichtung des steuerbaren Erwerbseinkommens und ist vom Arbeitgeber zu entrichten, der dem Honorar- oder Lohnempfänger eine Quittung auszustellen hat, die gegenüber den Steuerbehörden oder beim Rückzug der Ausweispapiere als Ausweis gelten. Die pauschalierte Wehrsteuer wird erstmals von den nach dem 31. Mai 1947 zufließenden Vergütungen erhoben.

Dem Bundesratsbeschluß vom 16. April 1947 unterstehen nun nicht nur die ausländischen Künstler und Sportler, sondern vor allem die Fremdarbeiter, weshalb der Beschluß von einer großen volkswirtschaftlichen Bedeutung ist, indem die Arbeitgeber durch den Wehrsteuerabzug zulasten ihrer ausländischen Arbeitnehmer eine neue gesetzliche Pflicht aufgebürdet erhalten.

Die Aufenthalter-Besteuerung, die von Dr. H. Herold in der Schweiz. Arbeitgeberzeitung vom 9. und 16. Mai 1947 mit einleuchtenden Argumenten kritisiert wurde, gibt noch zu folgenden grundsätzlichen Bemerkungen Anlaß:

Durch die einheitliche Besteuerung aller Aufenthalter mit 3% ihres Erwerbseinkommens werden sie offensichtlich benachteiligt gegenüber den Niedergelassenen, indem die 3% Wehrsteuer von den letztern erst erhoben werden, wenn ihr Einkommen zwischen 19 000 und 20 000 Franken im Jahr liegt. Ein weiterer, mit der Pauschalsteuer verbundener Nachteil liegt in der Erfassung des Bruttoeinkommens, was Abzüge für Schulden, Gewinnungskosten usw. nicht gestattet. Auch auf den Familienstand und allfällige Unterstützungspflichten wird keine Rücksicht genommen.

Mit Recht weist Dr. Herold im erwähnten Artikel darauf hin, daß die Ausländer in der Schweiz bereits einer Bundessteuer unterworfen werden, indem sie ebenfalls die 2% Lohn- und Verdienstersatzabgabe bezahlen, wofür sie keine Gegenleistung erhalten. Die Lohn- und Verdienstersatzabgabe ist deshalb für den Ausländer als reine Steuer zu betrachten.

Im Zusammenhang mit der pauschalierten Wehrsteuer erwerbstätiger Aufenthalter, stellen sich auch heikle Fragen bezüglich der Anwendung der mit andern Staaten abgeschlossenen Niederlassungsverträge. Es läßt sich nämlich die von verschiedenen Steuersachverständigen, u. a. auch von Dr. H. Herold, vertretene Auffassung durchaus geltend machen, daß der schweizerische oder ausländische Aufenthalter mit keinen höheren Steuern belegt werden darf, als der Niedergelassene. Es wäre interessant, einmal die Stellungnahme des Politischen Departements zu vernehmen.

Auch die mit Deutschland, Oesterreich und Frankreich zur Vermeidung der Doppelbesteuerung abgeschlossenen Verträge sehen, mit verschiedenen Ausnahmen, das Prinzip der Wohnsitzbesteuerung vor, weshalb die pauschalierte Wehrsteuer nicht ohne weiteres gegenüber Personen dieser Länder in Anwendung kommen kann. Das Doppelbesteuerungsrecht gehört aber wohl zu den kompliziertesten Sachgebieten, so daß damit gerechnet werden muß, daß manchen ausländischen Arbeitsnehmern die Wehrsteuer auch dann abgezogen wird, wenn sie sich auf ein Doppelbesteuerungsabkommen berufen könnten. Auch dem Arbeitgeber kann kaum zugemutet werden, daß er alle Einzelheiten der Niederlassungs- und Doppelbesteuerungsverträge kennt.

Nicht gleichgültig dürfte den vorübergehend in der Schweiz weilenden Ausländern der Bundesratsbeschluß auch deshalb sein, weil sie auf ihren allfälligen Guthaben bei schweizerischen Banken die Verrechnungssteuer nach wie vor zu bezahlen haben, aber vorläufig keinen Verrechnungsanspruch geltend machen können. Diese offensichtliche Benachteiligung der Aufenthalter in der Schweiz muß verschwinden.

Etwas ganz Neues im Bundesratsbeschluß bedeutet die Haftbarkeit des Arbeitgebers für die auf dem Erwerbseinkommen seiner Arbeiter oder Angestellten abzuziehende Abgabe. Gleich, wie wenn er seine eigene Steuerpflicht nicht erfüllt, kann der Arbeitgeber, Veranstalter oder Vermittler mit einer Buße bis zum Vierfachen des geschuldeten Wehrsteuerbetrages belegt werden. Wenn z. B. ein Bauer einen ausländischen Heuer für einen Monat anstellt und ihm dafür 125 Fr. Lohn plus 75 Fr. Naturalverpflegung bietet, muß er 6 Fr. an den Fiskus abliefern, ansonst riskiert er eine Buße bis zu 24 Fr. Der Verfall der Pauschalsteuer im Zeitpunkt der Ausrichtung des steuerbaren Erwerbseinkommens zwingt den Arbeitgeber für jede einzelne Salairbezahlung zur Ausstellung eines Postcheckeinzahlungsscheins, auch dann, wenn das Steuerbetreffnis nur einige Rappen beträgt. Es ist Dr. H. Herold nur zuzustimmen, wenn er bei der Durchführung dieser Steuer noch große Widerstände erwartet, hauptsächlich dann, wenn sich jedermann fragen muß, ob diese kleinen Beträge das viele Papier und die zusätzliche Arbeit überhaupt wert sind. Ob sich die Aufenthalterwehrsteuer nicht in den meisten Fällen in höheren Löhnen auswirkt und damit die inflationistischen Tendenzen noch fördert, die ja durch den Bundesrat mit Recht bekämpft werden sollen, sei nur nebenbei zur Diskussion gestellt. Auch die Frage, ob die Einreise von ausländischen Arbeitskräften, die wir nach wie vor so notwendig haben, durch die neue Steuer erleichtert wird, dürfte nach dem Gesagten recht zweifelhaft sein.

Zum Schluß wird sich der Leser noch fragen, mit welchen Summen der Bund aus der Wehrsteuerpauschalierung für Aufenthalter rechnet. Dr. Herold schätzt die zusätzlichen Einnahmen pro Jahr auf rund drei Millionen Franken, ohne die Rückerstattungen auf Grund von Doppelbesteuerungsabkommen zu berücksichtigen.

Die pauschalierte Wehrsteuer für erwerbstätige Aufenthalter verlangt vom Arbeitgeber eine umfangreiche zusätzliche Arbeit, die in keinem Verhältnis steht zum Ertrag, den der Fiskus erwarten kann. Es ist zu hoffen, daß angesichts der unbefriedigenden und rechtlich unhaltbaren Verhältnisse, die aus der besonderen Besteuerung der Aufenthalter entstanden sind, das Eidg. Finanz- und Zolldepartement seinen rein fiskalischen Standpunkt verläßt und auch den wirtschaftlichen Belangen Rechnung trägt. Jedes Gesetz, das befolgt werden will, muß nicht zuletzt dem Grundsatz der Vernunft entsprechen. Dies gilt in ganz besonderem Maße vom Steuergesetz, denn auch die feinste Steuerveranlagungstechnik vermag ihr Ziel nicht voll zu erreichen, wenn sie Unvernünftiges erstrebt. Der Steuerpflichtige wird gegenüber ungerechten Anforderungen stets in irgend einer Form ausweichen können, teils auf gesetzlichem, teils auf ungesetzlichem Wege. Der Gesetzgeber hat zweifellos alles Interesse an einer vernünftigen und gerechten Steuergesetzgebung. Das Beispiel der pauschalierten Wehrsteuer mag genügen, um darzustellen, daß der Bund der Forderung nach einer gerechten Steuerpraxis nicht immer nachlebt.

Handelsnachrichten

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

	Januar/Mai 1947		Januar/Mai 1946	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:				
Gewebe	18 733	89 499	22 236	99 148
Bänder	1 327	7 090	1 009	5 605
Einfuhr:				
Gewebe	4 850	15 851	1 472	4 235
Bänder	44	250	3	32

Der Monat Mai zeigt nach den Rückschlägen des Vormonats bei der Ausfuhr wiederum eine bescheidene Aufwärtsbewegung. Die Menge entspricht mit 3700 q im Wert von 18,3 Millionen Franken ungefähr den Ausweisen der Monate Januar und Februar, steht aber beträchtlich hinter der Ausfuhr des Monats Mai 1946, die sich auf 4944 q im Wert von 23,4 Millionen Franken belaufen hatte, zurück. Die gegen früher geänderte Geschäftslage tritt denn auch in den Ausfuhrzahlen deutlich zutage, indem sich der Mengenrückschlag den fünf ersten Monaten 1946 gegenüber auf 16% beläuft. An diesem Ausfall sind die Kunstseiden- wie auch die Zellwollgewebe beteiligt, und in besonderem Maße der an sich nicht sehr bedeutende Posten der Tücher und Schärpen. Für seidene Gewebe dagegen läßt sich annähernd eine Verdoppelung der Ausfuhrmenge feststellen; es handelt sich dabei um eine Summe von 11,6 Millionen Franken.

Was die einzelnen Absatzgebiete anbetrifft, so steht für die fünf Monate Januar/Mai Schweden immer noch weitaus an der Spitze; in beträchtlichem Abstande folgen der Menge nach die Südafrikanische Union, Argentinien und Belgien. Ansehnliche Beträge weisen ferner auf die Vereinigten Staaten von Nordamerika, deren Bezüge allerdings dem Vorjahr gegenüber gewaltig gesunken sind, wie auch verschiedene südamerikanische Staaten. Bedenklich ist auch der Ausfall bei Frankreich, während das Geschäft mit Großbritannien, das zwar immer noch sehr bescheiden ist, dem Vorjahr gegenüber doch eine bemerkenswerte Steigerung zeigt. Das gleiche gilt in bezug auf Australien, während in Zukunft mit einem weiteren Abflauen der Umsätze insbesondere mit Schweden und wohl auch mit Frankreich gerechnet werden muß. Der schweizerische Markt bietet keinen Ausgleich für den Rückgang der Ausfuhr, denn die einheimische Kundschaft ist nicht nur im allgemeinen zurückhaltend geworden, sondern es ist nunmehr auch der Bedarf an Ware — und zwar dank auch der großen Einfuhr ausländischer Erzeugnisse — bis zu einem gewissen Grade gedeckt. Dies trifft auch auf die kunstseidenen Gewebe zu, an denen früher tatsächlich Mangel herrschte und deren Ausfuhr infolgedessen von Bern aus kontingentiert wurde. Diese Maßnahme wird immer noch aufrechterhalten, dürfte aber doch in Bälde eine Lockerung erfahren.

Die Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben und Tüchern ist im Monat Mai auf 1400 q im Wert von 38 Millionen Franken hinaufgeschnellt, wobei die Lieferungen aus Deutschland und insbesondere aus Italien die Hauptrolle spielen; in Frankreich wird ebenfalls Ware in bedeutendem Umfange gekauft und aus Ostasien sind, als Vorläufer einer mehr oder weniger erwünschten Geschäftsentwicklung, seidene Gewebe eingetroffen. Die Einfuhr nimmt ein außerordentliches Ausmaß an und müßte jetzt schon zu ernstlichen Bedenken Anlaß geben, wenn sie nicht zu einem erheblichen Teil aus Ware bestünde, die nach erfolgter Veredlung in der Schweiz unser Land wieder verläßt. Umgekehrt vergrößern diese Posten mittelbar auch die schweizerische Ausfuhr, so daß der Verkauf rein schweizerischer Ware im Auslande sich in Wirklichkeit um einige Millionen Franken niedriger stellen dürfte als aus den Ausweisen der Handelsstatistik ersichtlich ist. Für die Beurteilung der Einfuhr sei beigefügt, daß für sie ein Durchschnittswert von nur 3268 Franken je q in Frage kommt, gegen 4706 Fr. für die zur Ausfuhr gelangte Ware.

Die Ausfuhr von Bändern aus Seide und Kunstseide zeigt im Gegensatz zu der Stoffausfuhr, dem Vorjahr gegenüber eine weitere Aufwärtsbewegung. Im Monat Mai sind Bänder im Betrage von 305 q und im Wert von 1,3 Millionen Franken im Ausland abgesetzt worden. Die infolge der Zollermäßigung erleichterte Einfuhr ausländischer Ware spielt nach wie vor nur eine bescheidene Rolle.

Schweizerische Seidenwaren in Südamerika und in Britisch-Indien. Einem in den „Wirtschaftlichen Mitteilungen" der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung erschienenen Bericht ist zu entnehmen, daß die schweizerischen Seiden- und Kunstseidengewebe in Venezuela zurzeit einen festen Markt besitzen. Fraglich sei aber, ob dieser Zustand andauern werde, denn heute schon zeige sich, daß auch unter Berücksichtigung des Qualitätsunterschiedes der von den schweizerischen Firmen verlangte Preis im Verhältnis zur ausländischen Ware sehr hoch sei. Ende 1946 habe Italien bedeutende Anstrengungen für den Absatz, insbesondere von seidener und kunstseidener toile de soie, von bedruckten Tüchern, wie auch von Krawattenstoffen unternommen und dabei sehr günstige Bedingungen und Preise angeboten.

In Kolumbien sind verschiedene schweizerische Artikel, so namentlich Zellwollgewebe schon der hohen Zölle wegen nur mehr schwer verkäuflich. Kolumbien fängt aber an, selbst Stoffe für den Inlandsmarkt zu erzeugen. Es sind ferner zwei Fabriken für die Herstellung von Kunstseide im Bau und man erwartet ihre Inbetriebsetzung in etwa zwei Jahren. Die eine Fabrik wird Viscosekunstseide herstellen und mit Maschinen schweizerischer Herkunft ausgerüstet sein; die andere Fabrik soll Azetatkunstseide liefern und wird von einer französischen Gruppe eingerichtet.

Einer ebenfalls in den „Wirtschaftlichen Mitteilungen" veröffentlichten ausländischen Zeitungsnotiz zufolge ist Britisch-Indien mit Kunstseidengeweben überschwemmt worden, die vornehmlich aus den Vereinigten Staaten von Nordamerika und Italien stammen. Zudem haben die Unruhen in der Pandschabprovinz eine weitere Verschärfung der Lage in diesem für Textilwaren besonders wichtigen Landesteil hervorgerufen. Es verlautet ferner, daß die indische Regierung beabsichtige, in Zukunft vor allem den Bezug japanischer Seiden- und Kunstseidengewebe, wie auch japanischer Grègen zu fördern, da diese Einfuhr als Reparationsleistung nicht bezahlt werden müsse. Der Verband der Seidenindustriellen in Indien hat endlich die Regierung eingeladen, die einheimische Industrie gegenüber ausländischem Wettbewerb zu schützen, da nunmehr jeglicher Mangel an Stoffen behoben sei.

Ausfuhr nach Finnland. Der Handelsverkehr mit Finnland hat sich über den Rahmen hinaus entwickelt, der im schweizerisch-finnländischen Wirtschaftsabkommen vom 11. Juni 1946 gezogen worden war und die geschäftlichen Beziehungen haben sich derart gefestigt, daß nunmehr von Privatkompensationen Umgang genommen werden kann. Trotzdem sind die im schweizerisch-finnischen Handelsabkommen für die Zeit vom 1. Juni 1947 bis 31. Mai 1948 festgesetzten schweizerischen Ausfuhrkontingente insbesondere für Textilware verhältnismäßig klein. Doch steht noch ein Posten für „verschiedene Waren" zur Verfügung, der allenfalls auch für Textilerzeugnisse herangezogen werden kann. Ueber die Einzelheiten sind die beteiligten Firmen durch ihre Kontingentsverwaltungsstellen unterrichtet worden.

Ausfuhr nach Polen. Am 10. Juni 1947 ist zwischen einer schweizerisch-polnischen Delegation eine Vereinbarung getroffen worden, die das Wirtschaftsabkommen vom 4. März 1946 ergänzt und verlängert. Für ein neues Vertragsjahr sind wiederum Kontingente festgesetzt worden und es wird erwartet, daß angesichts der steigenden Einfuhr polnischer Ware, schweizerische Erzeugnisse in vermehrtem Maße in Polen abgesetzt werden können.

Ausfuhr nach Britisch-Indien. Einer Meldung im Schweizerischen Handelsamtsblatt ist zu entnehmen, daß die Gültigkeit aller indischen Einfuhrlizenzen am 30. Juni 1947 endgültig abgelaufen ist; sie werden immerhin unter bestimmten Voraussetzungen verlängert. Ueber die Erteilung neuer Einfuhrlizenzen liegen noch keine nähern Angaben vor, doch geht aus Erkundigungen des Schweizerischen Generalkonsulates in Bombay hervor, daß für Seiden- und Kunstseidengewebe, wie auch für Baumwollstickereien in Zukunft keine Einfuhrbewilligungen mehr erteilt werden.

Andern Meldungen zufolge liegen in Britisch-Indien große Mengen von Seiden- und Kunstseidengeweben, namentlich nordamerikanischer und italienischer Herkunft; schweizerische Ware sei ebenfalls in größeren Posten vorhanden und fänden nur mit Mühe Käufer. Die Lage sei infolgedessen zurzeit ungünstig und Vorsicht am Platze.

Ausfuhr nach Chile. Einem Bericht der Schweizerischen Gesandtschaft in Chile zufolge sind in den Zollfreilagern gewaltige Mengen Waren aufgestapelt, für welche die Devisengenehmigungen fehlen. Ob sich auch Gewebe unter diesen notleidenden Waren befinden, geht aus dem Bericht nicht hervor, doch empfiehlt es sich, keine Ausfuhrgeschäfte zu tätigen, bevor nicht die Sicherheit besteht, daß die chilenische Einfuhr- und Zahlungsbewilligung vorliegt.

Industrielle Nachrichten

Die Seidenindustrie im Kanton Zürich. Das Statistische Büro des Kantons Zürich hat in seinen „Zürcher Wirtschaftsbildern" vom Dezember 1946 eine Abhandlung über die Beschäftigung im Industrie- und Baugewerbe des Kantons Zürich seit 1929 veröffentlicht.

Was die Textilindustrie im gesamten anbetrifft, so werden die Zahlen der beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen wie folgt ausgewiesen:

	Seide u. Kunstseide	Baumwolle	Wolle	übrige Textilien	zusammen
1929 (August	12 127	8775	1767	1350	24 019
1939 „	4 627	6663	2032	1275	14 597
1941 „	4 046	6472	1951	1550	14 019
1944 „	3 880	5097	1454	1423	11 854
1946 „	4 333	6639	1847	1700	14 519
1946 (Dezember)	4 554	7151	1890	1808	15 403

In dieser Zusammenstellung treten die Schwankungen im Beschäftigungsgrad der Seiden- und Kunstseidenweberei deutlich zutage. Nach dem Tiefstand des Jahres 1944 hat die Arbeiterzahl nur in bescheidener Weise zugenommen, doch ist bei einem Vergleich mit 1929 zu berücksichtigen, daß es sich heute um andere Stühle handelt als vor etwa zwanzig Jahren, so daß die Produktion ein günstigeres Verhältnis aufweist als die Arbeiterzahl. Diese Wahrnehmungen treffen im übrigen auf die gesamte Industrie zu, denn während die Seiden- und Kunstseidenweberei im Jahre 1929 trotz erheblich größerer Arbeiterzahl nur 6,2% aller Beschäftigten aufwies, hat sich dieses Verhältnis für das Jahr 1946 auf rund 11% erhöht.

Von der gesamten Arbeiterschaft der Seiden- und Kunstseidenweberei entfallen 1421 oder 32% auf männliche und 3133 oder 68% auf weibliche Arbeiter. Die Zahl der männlichen Arbeiter hat gegen früher zugenommen. Dieses Verhältnis zeigt, daß es sich bei den Erhebungen des Statistischen Amtes des Kantons Zürich nicht ausschließlich um Webereien, sondern wohl auch um die Seidenausrüstungsbetriebe handelt, wie denn auch für die Unternehmungen eine Zahl von 40 genannt wird, d. h. mehr als eigentliche Seiden- und Kunstseidenwebereien im Kanton Zürich niedergelassen sind.

Für die Seidenindustrie verteilte sich die Arbeiterzahl auf Zürich mit 581, auf Winterthur mit 183 und auf die Landgemeinden mit 3790. Die Seidenweberei ist also nach wie vor in der Hauptsache auf dem Lande ansässig.

Großbritannien — Der staatliche Baumwollplan in Kraft. Wie vorausgesehen worden war, trat der Baumwollplan der britischen Regierung für die Reorganisation und Modernisierung der Baumwollspinnereien des Landes am 1. Mai dieses Jahres in Kraft. In diesem Zusammenhange richtete Sir Stafford Cripps, der Präsident des Board of Trade (Handelsminister) ein Memorandum an den Präsidenten des Cotton Board (Baumwollamt), in welchem u. a. mit Nachdruck verwiesen wird, daß die Baumwollindustrie ihre Produktion erhöhen muß. „Diese Steigerung", so heißt es u. a. wörtlich, „kann nicht kommen, indem man auf Vorkriegsmethoden und Vorkriegseinrichtungen verharrt. Sie kann nur bewerkstelligt werden, indem man die besten Maschinen, die beste Leitung und die besten Fabrikationsmethoden so in den Dienst stellt, daß der Wille zur Maximalproduktion gesteigert wird".

Der Plan enthält das Versprechen der Regierung, einen Beitrag von 25% an die Kosten der maschinellen Erneuerung der Spinnereien beizusteuern. Falls alle in Betracht kommenden Unternehmen ihre Modernisierung beschließen und auf den Beitrag Anspruch erheben, dürfte sich der Gesamtaufwand der Regierung in dieser Beziehung auf rund £ 10 000 000 belaufen (etwa 170,35 Millionen Schweizerfranken). Bis anfangs Juni ergaben sich jedoch seitens der Industrie nur wenige Ansuchen um einen Beitrag. Um des Beitrags teilhaftig zu werden, müssen sich die Firmen zu einzelnen Gruppen mit unterschiedlicher Teilnehmerzahl zusammenschließen. Die Modernisierung innerhalb der einzelnen Gruppen soll dann in drei Phasen vor sich gehen. In der ersten Phase soll ein Drittel jeder Gruppe moderne Einrichtungen erhalten. Nach Beendigung dieses ersten Schrittes soll das zweite Drittel jeder Gruppe an die Reihe kommen. Die Modernisierung des letzten Drittels soll sich nicht notwendigerweise gleich an die zwei ersten Phasen anschließen. Doch unterstrich die Regierung, daß sie die vollständige Modernisierung kompletter Gruppen beabsichtigt.

Die verhältnismäßig geringe Begeisterung, mit welcher die Industrie diesem Plane gegenübersteht, ja ein gewisser Widerstand, der sich bemerkbar macht, soll, wie Sir Raymond Streat, der Präsident des Cotton Board hervorhob, auf das geringe Interesse zurückgehen, das die Industrie für die Bildung von Gruppen hegt; sodann auf Befürchtungen hinsichtlich der Größe der Modernisierungskosten, hinsichtlich der in der Arbeiterschaft bestehenden Tendenzen, und schließlich hinsichtlich der Einführung der Doppelschicht. Nach der Ansicht von Sir Raymond Streat dürfte jedoch allzu große Vorsicht hinsichtlich der finanziellen Seite sich auf die Industrie letzten Endes abträglich auswirken. „Die Arbeiterschaft", so fügte Sir Raymond Streat hinzu, „muß ihrerseits vom ernsten Willen der Industrie, sich einer durchgreifenden Modernisierung zu unterziehen, überzeugt werden. Diese Ueberzeugung kann ihr nur beigebracht werden, wenn die Arbeiterschaft tatsächlich sieht, daß die Modernisierung in großem Maßstabe durchgeführt wird." -G. B.-

Oesterreich — Neuregelung der Spinnstoffbewirtschaftung. rp. Wie Meldungen aus Wien besagen, steht eine durchgreifende Neuregelung der Spinnstoffbewirtschaftung unmittelbar bevor. Sie soll für alle Gebiete der Republik einheitlich erfolgen und damit der bisherigen Benachteiligung der Hauptstadt ein Ende bereiten.

Die Wiener Konsumenten werden inskünftig mit einem Viertel der gesamten österreichischen Produktion an Stoffen und Kleidern rechnen können, während sie bis heute — aus vielerlei Gründen — davon fast völlig ausgeschlossen waren.

Bis zum Ende des Vorjahres konnte jedes der österreichischen Bundesländer über die in seinem Gebiete erzeugten Stoffe und Schuhwaren selbständig verfügen, eigene Verteilungspläne ausarbeiten und sogar Kompensationsgeschäfte mit anderen Bundesländern abschließen oder seine Produkte nach freiem Ermessen ins Ausland exportieren.

Im Zusammenhang mit der Neuregelung ist für Wien auch die völlige Abschaffung der sogenannten Lieferzusagen geplant, von denen bisher die Ausstellung von Bezugsscheinen abhing. Wer künftig einen Anzug oder einen Stoff kaufen will, braucht nicht mehr den Umweg über eine Erzeugerfirma zu gehen, sondern kann sich den Bezugsschein ohne weiteres bei der zuständigen Kartenausgabestelle geben lassen.

Auch die österreichische Schuhproduktion ist im Ansteigen begriffen. Für das laufende Jahr rechnet man bereits mit einer Gesamterzeugung von zwei Millionen Paaren. Dadurch wird es möglich sein, in diesem Jahre jedem dritten Oesterreicher einen Bezugsschein für ein Paar Lederschuhe auszustellen. Für die Sommermonate stehen außerdem 50 000 Paare Holzschuhe zur Verfügung.

Ungünstiger gestaltet sich hingegen die Erzeugung von Sohlenleder. Für Schuhreparaturen sind gegenwärtig monatlich nur etwa 100 000 kg Sohlenleder verfügbar, was natürlich nicht zur Deckung des sehr großen Bedarfes ausreicht.

Die Bemühungen, aus dem von der UNRRA gelieferten Rohgummi Platten für die Schuhbesohlung herzustellen, scheiterten bisher am Mangel an geeigneten Maschinen.

Brasilien — Textilkrise. Berichte, die in den letzten Monaten die Wirtschaftslage Brasiliens beleuchteten, wiesen dauernd auf den Ernst der Textilkrise hin, die sich im Lande, und in erster Linie im Staate San Paulo, entwickelt hatte. In der Stadt San Paulo selbst soll sich die Anzahl der arbeitslosen Arbeiter der Textilindustrie, vornehmlich jedoch aus den Seiden- und Rayonzweigen, auf rund 30 000 belaufen. In einer kürzlichen Versammlung des brasilianischen Industrieverbandes wurde in diesem Zusammenhange mit Besorgnis auf das zunehmende Tempo der Fallimente in der brasilianischen Textilindustrie hingewiesen.

Der Rückschlag ist teilweise auf die bedeutende Zunahme der Textileinfuhr zurückzuführen, die in der zweiten Hälfte 1946, ganz besonders aber im letzten Vierteljahr, zu verzeichnen gewesen war. Die Seiden- und Rayonindustrie von San Paulo erlitt hiedurch schwere Preisstürze, denn das ausländische Ausgangsmaterial war in einem Ausmaße hereingekommen, das weit über die normale Aufnahmsfähigkeit hinausging. Der Kürzung der Arbeitszeit, die sich aus dieser ungesunden Entwicklung ergab, folgte bald die Schließung führender Werke und einer großen Anzahl von kleineren Fabriken.

Die brasilianische Seidenindustrie war während des Krieges groß geworden. Die Produktion von Seidenkokons stieg von 575 000 im Jahre 1939 auf 5 300 000 Kokons im Jahre 1946. In der gleichen Zeitspanne ging die Anzahl der Seidenspinnereien von 31 auf 135 hinauf. Von letzteren befinden sich 101 in San Paulo allein. Gegenwärtig ist es jedoch unmöglich, in Brasilien Seidenkokons für die Herstellung von einem Kilogramm Seidenfaden um weniger als 172½ cruzeiros zu erhalten. (1 Schweizerfranken = rund 11.67 cruzeiros). Dieser Wert übersteigt jenen von einem Kilogramm japanischer Seide, die in den Vereinigten Staaten verfügbar lagert. Tatsächlich kostet heute ein Kilogramm japanischer Seide in den Vereinigten Staaten rund 3 Dollar, d. h. 149.80 cruzeiros.

Neben der Stadt San Paulo selbst, in welcher das Leben im syrischen Viertel, das die bedeutendsten Textilunternehmungen des Landes und die mächtigsten Textilkapitalien Brasiliens in sich schließt, sozusagen lahmgelegt ist, sind auch die kleineren Textilzentren des Staates San Paulo und andere auf das Aergste betroffen. Vor dem Kriege zählte beispielsweise Americana 50 Textilunternehmen, heute deren 180, wovon 134 der Rayonweberei dienen. 80 dieser Betriebe stehen heute still. Die Schuld liegt in der übermäßigen Einfuhr des Vorjahres, in der ausländischen Konkurrenz und im Rückgang des Verbrauches. Heute, allerdings zu spät, ist die Einfuhr von Seiden- und Rayongarn durch ein Lizenzsystem geregelt.

Auch die Baumwollindustrie macht schwere Zeiten durch; nicht zuletzt wegen der verschiedenen Maßnahmen, die eingeführt wurden, um die Preise für den heimischen Verbraucher zu ermäßigen. Um die Situation zu erleichtern, sollen in nächster Zeit Lizenzen für die Ausfuhr bedeutender Quantitäten von Baumwollprodukten erteilt werden.

Nach Berichten aus offiziellen brasilianischen Quellen setzte die Krise in der Baumwollindustrie bereits 1946 ein. Hauptsächlich infolge Verschleißes der maschinellen Einrichtungen sowie von Schwierigkeiten mit der Arbeiterbeschaffung. 1946 bezifferte sich der Gesamtverbrauch an Rohbaumwolle auf 76 791 Tonnen, bzw. 73 kg je Spindel, gegenüber 78 149 Tonnen (75 kg je Spindel) im Jahre 1945 und den Rekordziffern von 80 707 Tonnen (78 kg je Spindel) im Jahre 1944. Im Jahre 1946 war die Produktion von feineren Garnnummern forciert worden. Dies hauptsächlich wegen der zunehmenden Verwendung von Baumwolle mit längerer Faser aus Nordbrasilien.

-G. B.-

Peru — Die Textilindustrie. Unter den verhältnismäßig wenigen Industriezweigen, die in Peru, einem Lande von 1 249 000 Quadratkilometern (rund zweieinhalbmal so groß als Frankreich) mit nur rund 7 Millionen Einwohnern, gut entwickelt sind, steht die Textilindustrie an erster Stelle. Rund 200 000 Personen sind in ihr beschäftigt. Die Erzeugung von Filzen für Hüte mit einem durchschnittlichen Jahreswerte von US Dollar 450 000, sowie von Baumwollstückgut haben hiebei die wichtigste Position inne. Das in diesen beiden Zweigen investierte Kapital beläuft sich auf annähernd US Dollar 9 000 000 (rund 38 250 000 Schweizerfranken). Etwa 5500 Arbeiter und Arbeiterinnen finden in ihnen Beschäftigung. Anfangs 1945 standen 124 748 Spindeln in Betrieb. Zwischen dem Monat Juli 1939 und anfangs 1945, das ist also im Kriege, vermochte Peru 1100 Webereimaschinen und die entsprechenden Hilfsmaschinen einzuführen.

Auf dem Gebiete der Wolltextilien verfügt Peru über sieben Wollstückgutfabriken mit einem Gesamtkapital von rund US Dollar 3 000 000 (etwa 12 750 000 Schweizerfranken) und rund 2600 Arbeitern. Desgleichen sind sieben Fabriken für die Herstellung von Seiden- und Rayonartikeln vorhanden. Diese vermögen 90% des Landesbedarfes an solchen Waren zu decken. Besondere Beachtung wird der Entwicklung der Rayonindustrie geschenkt, die voraussichtlich in Bälde die gesamte heimische Nachfrage wird befriedigen können. Die gegenwärtig rasche Ausweitung der Rayonindustrie geht unter der technischen Leitung seitens nordamerikanischer Interessen vor sich. In diesem Zusammenhang sei darauf hingewiesen, daß Rayón Peruana Sociedad Anónima zwecks Vergrößerung ihres Betriebes erst kürzlich ihr Aktienkapital auf 15 Millionen Soles verdoppelte (9 899 500 Schweizerfranken). Die Fabrik dürfte in wenigen Mona-

ten in der Lage sein, ihre Jahresproduktion auf mehr als 700 000 kg Viscosegarn feiner Deniers zu erhöhen. Im übrigen aber arbeitet die Seiden-, wie auch die Rayonindustrie nur mit eingeführtem Ausgangsmaterial. Als Folge der vorgenannten Fabrikerweiterung sowie der zunehmenden Entwicklung der zweiten Rayonfabrik des Landes (beide sind Gründungen aus den ersten Monaten 1946) dürfte die peruanische Einfuhr an Rayongarn erheblich zurückgehen. Im Lichte der vorskizzierten Entwicklung der Textilindustrie des Landes dürfte Peru als Absatzmarkt für Textilartikel in immer kleinerem Ausmaße in Betracht kommen, zumal die Tendenz besteht, die Industrie durch tarifarische Maßnahmen zu schützen. Im März 1946 wurde eine eigene Regierungskommission beauftragt, einen neuen Zolltarif auszuarbeiten. Das Projekt wurde erst kürzlich von beiden Kammern des peruanischen Kongresses (Parlaments) gutgeheißen. Um seine Textilindustrie auszubauen, wird Peru jedoch noch lange die Einfuhr von technischen Anlagen und Maschinen benötigen, so daß sich den Lieferländern in dieser Hinsicht gute Aussichten bieten. -G. B.-

Rohstoffe

Rayonentwicklungen in Großbritannien

Die britische Rayonindustrie beginnt sich von dem Schlage zu erholen, den sie in den ersten Monaten dieses Jahres durch die fast gänzliche Einstellung in der Belieferung mit Kohle und Betriebsstrom erhielt. Dies ist gegenwärtig das günstige Leitmotiv in diesem bedeutenden Zweige der britischen Textilwirtschaft. Die Garnlage ist zwar immer noch gedrückt und die Rayonindustriellen können für die Monate bis einschließlich September 1947 kein festes Produktionsprogramm aufstellen, da sie über den Umfang der kommenden Zuweisungen an Kohle noch im Dunkel belassen wurden. Die Zusagen der Fabrikanten an den Handel beschränken sich für Juli und August auf 75% des Durchschnittes der in den verflossenen Monaten gelieferten Quantitäten, doch müssen sich zahlreiche Firmen mit einer kleineren Quote zufriedengeben. Außerdem sind noch viele Rückstände auf Bestellungen nachzuholen, deren Lieferungen gerade in die von der Kohlen- und Stromkrise betoffenen Wintermonate gefallen wäre. Hinsichtlich Acetatgarn herrscht ein ausgesprochener Mangel und nur wenige Abschlüsse wurden getätigt, da gerade dieser Zweig der Rayonindustrie viel mehr als der Viscosezweig von der Brennstoffkrise in Mitleidenschaft gezogen worden war.

Die allgemeine Erholung in der Rayonindustrie ist vorläufig nur gegenüber der in den Wintermonaten durchgemachten fast katastrophalen Situation zu sehen. Eine wirklich bedeutende Zunahme in der Produktion kann nicht vor Ende des laufenden Jahres erwartet werden. Man rechnet jedoch dann mit einer massiven Ausweitung der Produktion sowohl an Stapelfaser wie auch an Nylongarn, und einige Fabriken, die Rayongarn herstellen, werden dann ebenfalls ein größeres Produktionsniveau aufweisen. So vergrößert auch die British Enka eines ihrer Werke.

Viel Interesse erweckte u. a. die kürzliche Ankündigung von der Perfektionierung eines neuen endlosen Viscosegarnspinnverfahrens. Es wird versichert, daß nach diesem neuen Verfahren die gleichen vorzüglichen Resultate erzielt werden wie beim neuen endlosen Industrierayon-Viscosespinnverfahren hinsichtlich welchen sich Courtaulds Ltd. im Jahre 1945 die Fabrikationsrechte sicherte. Das vorerwähnte Verfahren, eine britische Methode, war bereits vor dem Kriege 1939-45 entwickelt worden, und zwar von der Firma Lustrafil, dem Viscosespinnereitochterunternehmen der Firma James Nelson, d. h. der Gruppe von Textilfabrikanten- und Großhändlern. Wie beim amerikanischen, von Courtaulds übernommenen Verfahren, schaltet die Nelsonmethode die Notwendigkeit aus, den gesponnenen Faden in einen zentrifugalen Zylinder aufzunehmen. Anstatt den Viscosefaden in der Form eines „Kuchens" nachzubehandeln, wird er sofort nach dem Austritt aus der Düse gewaschen, gebleicht usw., so daß ein komplett fertigbehandelter Faden zur Aufwindung auf die Spule gelangt. Die Firma Lustrafil stellte Garne nach dieser Methode in kleinen Mengen bereits seit 1936 her. Besondere Spinnmaschinen für dieses Verfahren werden nunmehr von Dobson and Barlow, einem Tochterunternehmen von Textile Machinery Makers, der bedeutendsten britischen Textilmaschinenfabrikantengruppe, hergestellt werden. Dobson and Barlow erzeugten Rayonspinnmaschinen bereits seit 1903, und haben sich die Fabrikations- und Verkaufsrechte für die neue Art von Spinnmaschine für alle europäischen Länder, ausschließlich der Sowjetunion, und für alle Gebiete des britischen Reiches ausschließlich Canada, gesichert.

Das Nelson-Verfahren, wie auch jenes, das Courtaulds einführen wird, werden auf die Entwicklung des Rayons einen bedeutenden Einfluß ausüben, nachdem beide die Herstellung von Rayon in besserer Qualität zu einem billigeren Preise gestatten und gleichzeitig ermöglichen, die Zahl der weiblichen Arbeitskräfte bei der Nachbehandlung zu vermindern. Außer Lustrafil besitzt in Großbritannien einzig die Firma Harbens Maschinen für die Nelson-Fabrikationsmethode. Diese Firma führt soeben eine Vergrößerung ihres Werkes durch, die die Steigerung ihrer Jahresproduktion nach dem endlosen Viscoseverfahren um 50%, d. h. von 4 Millionen Gewichtspfund (zu 450 g) auf 6 Millionen Gewichtspfund ermöglichen wird. Das Nelson-Verfahren soll sich ganz besonders für die Herstellung von feineren Deniers aus endlosen Faden gesponnenen Garns eignen, einer Type, die bei der Weberei und Wirkerei mehr und mehr Anklang findet.

Rayon und Nylon auf der B. I. F. Rayon in allen seinen Formen sowie Nylon waren in der Textilabteilung der B.I.F. (Britische Industriemesse London und Birmingham) in London, die im Mai abgehalten wurde, vorherrschend. U. a. vermochte man die bedeutende Entwicklung in der Fabrikation von langen Rayonfasern zu verfolgen, ein Zweig, der eine Spezialität von Nordirland ist. Man sah nordirische Gewebe aus gesponnenem Rayon für Kleider, Badeanzüge und für Möbelbezüge auf den Ständen von Courtaulds, wie auch einer Anzahl anderer Firmen. Einige Firmen hatten ihre Gewebeerzeugnisse aus endlosem Rayonfaden, kombiniert mit gesponnenem Faden, ausgestellt. Diese Gewebe zeichneten sich durch warme und weiche Griffigkeit, sowie durch ihr schweres, crêpeartiges Gefüge aus.

Ferner sah man Leichtgewichtgewebe aus Rayon sowie aus Seide und Rayon gemischt (Crêpe) einer Kategorie, die man vor dem Kriege für ein Spezialerzeugnis von französischen und Fabrikanten aus anderen Ländern Kontinentaleuropas hielt. Die britischen Leichtgewichtgewebe dieser Art für Kleider wie auch für Wäsche zeigten ein besonders feines Gefüge. Ganz neuartig wirkten gewebte Georgettes in Phantasiefarben.

Nylon war in verschiedenster Form vertreten. Eine Firma aus Manchester hatte gummibehandeltes und ölbehandeltes wasserfestes Nylongewebe ausgestellt. Am Courtauldsstand sah man die neue F. N. F.-Kettenwirkmaschine, die die Firma in ihrer eigenen Textilmaschinenfabrik („Bristol" factory in Accrington, Lancashire) herstellt. Diese neue, außerordentlich rasch arbeitende Prä-

zisionsmaschine demonstrierte u. a. die Herstellung von Nylon-Leichtgewichtwirkwaren für Wäsche. Auffallend waren auch Netz- und Spitzenarbeiten aus Nylon, ein Zweig, der ausschließlich für die Ausfuhr bestimmt ist.

Industrierayon in verschiedenen Arten war auf einem anderen Stand der Firma Courtaulds zu sehen. Es handelte sich hier um Cord für Automobilreifen, um Förderbänder für Kohlenbergwerke, Schläuche und einer Reihe anderer Artikel, in welchem Rayon der hervorragendste Bestandteil ist. Zum ersten Male sah man auch Rayon und Nylon in der Form von Isoliermaterial für die elektrischen Industrien. -G. B.-

Die Wollproduktion in Großbritannien

Gemäß einem kürzlichen Beschlusse der britischen Regierung wird die gesamte in Großbritannien produzierte Schafwolle auf die Dauer eines Jahres requiriert werden, ähnlich wie dies während der ganzen Kriegsdauer verfügt wurde. Von der Requisition ist die Wolle, die von den Schafbeständen auf den Orkney-Inseln, Shetland-Inseln (nördlich von Schottland) und Äeußeren Hebriden (westlich von Schottland) stammt, ausgeschlossen. Eine gleiche Ausnahme bestand für diese drei Inselgruppen auch während der Kriegsjahre. Diese Bevorzugung ist auf den Mangel anderer wichtiger wirtschaftlicher Hilfsmittel für die betreffenden Bevölkerungen zurückzuführen, sowie auf die Spezialqualität der Gewebe, die aus jenen Wollprovenienzen hergestellt werden.

Die Kundmachung der Regierung hebt hervor, daß es sich bloß um eine Interimsmaßregel handelt, der in den kommenden Monaten die Errichtung der ständigen Organisation folgen soll, welcher bereits von 1948 an die gesamten Angelegenheiten über die Produktion und Verwertung heimischer Schafwolle anvertraut werden wird.

Genaueres über den Charakter und die Funktionen der neuen Organisation ist in Fachkreisen noch nicht bekannt. In gewissen Kreisen zeigte man Enttäuschung darüber, daß zwei Jahre nach Kriegsende noch zu einer derartigen Maßregel zurückgegriffen wurde, und daß Pläne, die heimische Wolle in der Nachkriegszeit betreffend, scheinbar überhaupt noch nicht formuliert gewesen waren. Man erinnert sich, daß bereits 1944 ein Ausschuß unter Colonel Walter Elliot bestellt wurde, der die Nachkriegsmöglichkeiten für die heimische Schafwolle studieren sollte. Das Resultat der damaligen Untersuchungen war eine Stellungnahme gegen jede Organisation, wie sie die heutige Regierung ins Auge faßt. Dagegen wurde die Errichtung eines „Joint Wool Council" (Vereinigter Wollrat) vorgeschlagen, welchem die Koordination zwischen Wollproduzenten und Wollkonsumenten hätte obliegen sollen.

Gemäß den Angaben des britischen Landwirtschaftsministeriums ist der Schafbestand in Großbritannien derzeit mit 18 718 000 Tieren (Ende September 1946) um rund ein Drittel kleiner als vor dem Kriege (26 887 000 Tiere, Ende Juni 1939). Seit damals ging der Schafbestand, mit geringen Fluktuationen, ständig zurück, sei es infolge der Notschlachtungen, die der Futtermangel bedingte, oder der vermehrten Schlachtungen zur Fleischbeschaffung. Der Tiefstand mit 15 863 000 Tieren wurde Ende 1944 erreicht. Bereits Ende Juni 1945 hatte sich der Bestand auf 20 150 000 Schafe erhöht. Das Nachkriegsmaximum von 20 412 000 Tieren wurde Ende Juni 1946 erreicht.

Dieser Rückgang bedingte auch eine ähnliche Entwicklung in der Wollproduktion. Vor dem Kriege schwankte diese (ungereinigte Wolle) zwischen einem Monatsdurchschnitt von 9 200 000 Gewichtspfund (zu je 450 g) für die Jahre 1935 und 1938 und einem solchen von 9 000 000 Gewichtspfund für die Jahre 1936 und 1937. Der höchste Monatsdurchschnitt im Kriege, 9 400 000 Gewichtspfund, wurde im Jahre 1941 erreicht, der tiefste, 6 800 000 Gewichtspfund, im Jahre 1945. Im Jahre 1946 hielt sich der Monatsdurchschnitt mit 7 200 000 Gewichtspfund noch unter dem Vorkriegsstand, wobei die geringste Produktion, 1 700 000 Gewichtspfund auf den Monat Juni, und die höchste, 15 300 000 Gewichtspfund, auf den Monat August entfiel. -G. B.-

Gewinnung der Kokosnußfaser

Neben der Baumwolle und der Jute ist die Kokospalme, die in den Küstenländern fast der ganzen Tropenwelt kultiviert wird, eine der wichtigsten überseeischen Nutzpflanzen, wie schon aus ihrer lateinischen Benennung hervorgeht (Cocos nucifera). Die Kokosfaser wird wegen ihrer Festigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Nässe besonders geschätzt. Kokosfaser, auf englisch coïr, das Wort stammt vom malayischen „kayar", das soviel wie Cord = Schnur bedeutet, wird als rohe Faser größtenteils in Ceylon gewonnen und ausgeführt, während in Indien, besonders an der Malabarküste, die Produkte daraus, also Kokosfasergarn, ferner Matten (Läufer), Seile und Schiffstaue erzeugt werden.

Die faserige Umhüllung der Kokosnuß ist das Rohmaterial für das Garn. Die Vorbereitung der Fiber und des Garnes ist eine wichtige Heimbeschäftigung tausender von Familien in den Dörfern der Malabarküste Ostindiens. Die Umhüllung der Nüsse wird zuerst von der harten Schale entfernt und dann zwecks Weichmachen der Fasern längere Zeit (6—10 Monate lang) unter Wasser gehalten, also einem eigentlichen Röstprozeß unterworfen, wie wir ihn auch beim Hanf und Flachs kennen. Dieses Rösten zerstört den Pflanzenleim und erleichtert so die weitere Trennung der Fasern von einander und von den holzigen Teilen. Die Frauen spinnen dann die gereinigten Fibern von Hand zu Garn; die Männer jedoch verwenden zum Spinnen in der Regel primitive Spinnräder. Kann eine Handspinnerin im Tag etwa vier bis fünf lbs. Garn herstellen, so beträgt die Lieferung eines „teams" von drei Spinnern etwa 25 lbs.

Lange Reihen von sauberen Garnbündeln warten dann im Hof der Faktorei auf die Kontrolle und Klassifikation. Nach der Ankunft von den Dörfern wird das Garn gut getrocknet und hierauf entsprechend seiner Farbe, Dicke und Stärke sortiert. Diese Arbeiten verlangen nicht nur geübte Arbeitskräfte, sondern auch fortwährende, gewissenhafte Aufsicht, um eine gleichlaufende Farbe und Struktur der für die Ausfuhr bestimmten Garnballen zu gewährleisten. Nach der Sortierung erfolgt das Zusammenspleißen der ursprünglich kurzen Kokosfasern und Aufwinden in Knäuelform von 300-350 Yard Standardlänge. Jetzt erst wird das Garn in Ballenform gebracht, bestehend aus je drei Bündeln zu 1 cwt. (112 lbs.) Der Hofaufseher, richtiger gesagt Kontrolleur, markiert nun den Grad der von ihm getroffenen Klassifizierung auf einem Bambusstab, den er in jeden Ballen steckt. Stimmt der Käufer nicht überein mit dieser Klassierung, wirft er den Stab zu Boden und der beanstandete Ballen muß erneut beurteilt werden. Wird er wieder abgelehnt, dann ist die endgültige Klassierung durch einen höheren Beamten vorzunehmen. Schließlich wird die Ware in Ballen von je etwa zehn Kubikfuß gepreßt und verfrachtet.

Rohseidenausfuhr Italiens. Das amerikanische Handelsministerium gab bekannt, daß Italien im Jahre 1946 1 705 000 kg Rohseide ausführte, wobei die Vereinigten Staaten mit 938 000 kg den Hauptanteil bezogen. Die Rohseidenausfuhr Italiens im vergangenen Jahr verteilt sich wie folgt: Amerikanische Staaten 1 011 800 kg, Europa 631 800 kg, Afrika, Asien und Australien 61 900 kg.

Ausfuhr italienischer Grègen. Die Rohseiden waren eines der ersten Erzeugnisse, die nach Beendigung der Feindseligkeiten aus Italien in den ehemals kriegführenden Ländern abgesetzt werden konnten; dabei haben sich namentlich die Vereinigten Staaten von Nordamerika als großer Käufer eingestellt. Dieses Geschäft, das dem devisenarmen Italien sehr zu statten gekommen ist, hat allerdings seither stark abgenommen, denn es muß wieder mit dem Wettbewerb der japanischen Grègen gerechnet werden, die in den Vorkriegszeiten den Weltseidenmarkt beherrschten.

Im Jahre 1946 hat Italien Grègen in einer Gesamtmenge von 762 600 kg im Ausland abgesetzt. Davon entfallen 351 600 kg allein auf die Vereinigten Staaten. Mit größeren Posten folgen Britisch-Indien, Frankreich, Rußland, die Schweiz, Aegypten, Belgien und Großbritannien. Für die Schweiz wird eine Menge von 22 600 kg ausgewiesen; es sind aber noch bedeutende Mengen gezwirnter Seiden in die Schweiz gelangt.

Zu den wichtigsten italienischen Ausfuhrerzeugnissen gehören auch die Seidenabfälle, deren Ausfuhr sich im Jahre 1946 auf 343 800 kg belaufen hat. Frankreich hat ungefähr die Hälfte dieses Postens abgenommen; es folgen Belgien, die Vereinigten Staaten von Nordamerika und die Schweiz, für die eine Menge von 43 100 kg ausgewiesen wird.

Die Ausfuhr italienischer Grègen ist schon seit längerer Zeit rückläufig, was zum guten Teil mit den für Italien ungünstigen Kursverhältnissen zusammenhängt. Die Preise für italienische Seiden waren aber auch verhältnismäßig hoch; nunmehr haben sie sich den amerikanischen Notierungen für japanische Grège und damit dem Gesetz von Angebot und Nachfrage wieder angepaßt.

Baumwollproduktion im britischen Weltreich 1946. Nach dem Jahresbericht der British Cotton Growing Association (Vereinigung der britischen Baumwollfarmer) für das Jahr 1946 war die Baumwollproduktion im genannten Jahre im britischen Weltreich etwas mehr als 20% geringer als im Jahre 1945. 1946 bezifferte sie sich auf 573 000 Ballen gegenüber 727 400 Ballen im Vorjahr. Der Bericht hebt hervor, daß dieses etwas enttäuschende Resultat in der Hauptsache auf ungünstige Wetterverhältnisse zurückzuführen war, und nicht auf ein schwindendes Anbauinteresse seitens der Farmer. Die Hauptanteile an der Produktion stammten vom Anglo-Aegyptischen Sudan (244 300 Ballen verglichen mit 374 300 Ballen im Jahre 1945) und von Uganda, Britisch-Ostafrika (227 900 Ballen gegenüber 272 000 Ballen im Jahre 1945). Im Sudan ist der Rückschritt infolge der Notwendigkeit entstanden, dort zusätzliche Ländereien für Pflanzen, die der menschlichen und tierischen Ernährung dienen, in Anspruch zu nehmen. In Uganda war die Baumwollsaatfläche trotz der späten Regenperiode im Frühjahr um rund 29 500 Hektaren erweitert worden, doch obwalteten ungünstige Witterungsverhältnisse während der Reife- und Erntezeit. In Nord-Nigerien war die Baumwollsaatfläche vergrößert worden, und die Ernte übertraf jene vom Jahre 1945 um 21 000 Ballen. Die im Sudan, in Uganda und in Nigerien gezogenen Qualitäten halten, nach dem Berichte, den Vergleich mit den führenden Baumwolltypen aus Aegypten und den Vereinigten Staaten ohne weiteres aus. Auch in Westindien war die Ernte 1946 geringer. Sie erreichte 3800 Ballen gegenüber 4400 Ballen im Jahre 1945. -G. B.-

Spinnerei-Weberei

Wirtschaftliche Betriebsgestaltung in der Spulerei und Winderei bei der Verarbeitung von Baumwollgarnen, Zwirnen und Krepp ab Strangen und Kopsen

von *Otto Bitzenhofer*

(Fortsetzung)

Bei der Untersuchung der Handgriffe, die die Spulerinnen ausführten, konnte die Methode festgestellt werden, daß diese den Fadenanfang gewöhnlich vorn um die Spindel schlingen und ihn mit der eingesetzten leeren Spule nach hinten schieben. So wurde es allen Spulerinnen gelehrt. Die Spindeln sind aber nach hinten zu durch die eingesetzte Feder dicker und spannen den Faden zumeist auseinander, denn die starke Feder reißt ihn aber meistens auseinander. Sodann faßt die Spulerin diesen stets mit den Fingern und zieht ihn schnell über das Fühlerhorn. Dabei muß das Fadenstück von einigen Zentimetern (von der Anfaßstelle bis zur Spindel) auch noch den ganzen Gegenzug des Fadens von der Bobine über die Leitdrahtrolle bis zur Anfaßstelle von etwa 3/4 Meter ertragen. Diese Ueberspannung des Garnes führt meist zu Fadenbrüchen beim Ansetzen neuer leerer Spulen. Der Faden muß hinten um die Spindel geschlungen und dabei von oben her mit den Fingern etwas nachgeholfen werden. Diese etwas unbequeme Handführung führt weg von den bisher erlernten Handgriffen. Nachprüfung der Federmechanismen und der Spulen auf scharfe Kanten oder Rauhstellen ist eine weitere wichtige Arbeit. Auch Unwohlbefinden, seelische und leibliche Sorgen wirken sich bei den Arbeiterinnen sehr stark aus. Während anderseits jedwede Förderung ihr Wohlbefinden und ihre Arbeitslust, ebenso wie anständige Behandlung, sichtlich heben.

Untersuchung und Reparatur der Spulmaschine und der Spindelgetriebe. Schon am Anfang wurden in der Voruntersuchung starke Schwankungen in den Spindeltouren festgestellt, die zu unterschiedlichen Vollaufzeiten für die Spulen führten. Antriebschwankungen von 2100 bis 3000 Touren (das sind 35 bzw. 50 je Sekunde). Diese wurden ersichtlich gemacht durch Messung kleiner Vergleichseinheiten von jeweils 50 bzw. 100 Hüben zu je 12 Spindelumdrehungen = 1200 Touren, d. h. 42 Sekunden bei 2100 Touren, bei 3000 Umdrehungen jedoch nur 24 Sekunden Zeitdauer.

Zunächst einmal gibt die Ersetzung der beiden Flachriemen für die Hauptantriebswelle durch je zwei Keilriemen normale Profile 22×16 oder $3 \times 20 \times 14$ der Maschine, also den Spulmaschinen jeder Seite, einen einheitlichen straffen Antrieb und vermeidet das Rutschen sich längender Breitriemen. Dazu sind auch die Antriebs- und die Motorscheibe durch Keilriemenscheiben zu ersetzen, wobei die Durchmesser gleichbleiben (im Uebersetzungsverhältnis gesehen), und das Keilriemenprofil nach innen eingedreht ist. Beide Scheibendurchmesser bleiben gleich wie die jetzigen Breitriemenscheiben. Eine öftere Reinigung und Schmierung der Maschine ist nicht minder wichtig.

Zur Ermittlung der Schwankungsursachen der Spindeln war die nähere Untersuchung des Friktionsantriebes jeder einzelnen Spindel und Nach-

messung ihrer Geschwindigkeit erforderlich. So wurde bei jeder Spindel dreimal der Zeitverbrauch für 100 Hübe zu je 12 Umdrehungen der Spindel gemessen. Die Scheiben und Räder des Friktionsantriebes schleifen sich gegenseitig ab und vermindern die Friktionswirkung. Deshalb ist die Fiberscheibe des Spindelgetriebekopfes mit dem Laufrad der Antriebswelle immer wieder winklig auszurichten und die Fiberscheiben von harter Schmiere zu reinigen und auf der Drehbank zu planen und mit Glaspapier leicht anzurauhen. Fiberscheiben jedoch, die bis auf einige Millimeter ihrer ursprünglichen Stärke abgeschliffen sind, sollen ausgewechselt werden, weil die Materialnachgiebigkeit zu sehr gemindert ist. Sodann sind die Ausdruckfedern der Spindelköpfe, die für elastische Friktion sorgen müssen, oder sonstige Mechanismen, nachzustellen, um einen gleichmäßig intensiven Druck auf die Antriebsräder zu bekommen. Harz oder Kreidestaub fördern nur im Augenblick die Friktion, verstärken aber die Schmutzbildung. Schlagende Antriebswellen sind neu zu lagern, auch lose Lager trifft man an, die wegen Versperrung durch den Aufbau meist nicht rechtzeitig zu beobachten sind. Bei stark abgeschliffenen Fiberscheiben treten allmählich die auf der Stirnseite befindlichen Befestigungsschraubenköpfe hervor und schlagen gegen das Antriebsrad. Ausführung der Reparaturen nach Feierabend, in besonderer Spätschicht oder je nach Beschäftigungslage tagsüber. Es ist ratsam, eine Liste über Umfang und Kosten der Reparatur aufzustellen, ja erforderlich für die Unterhaltungskostenverrechnung und den Erfolgsnachweis. Von den drei Geschwindigkeitsstufen der Spulmaschinen (900/1000, 1100/1200 und 1400 Touren) wurden 1000 bis 1100 für die häufigst gebrauchten Baumwollgarne Nr. 20 bis Nr. 36 Zwirne oder Krepp angesetzt. Der schnellste Gang steigert die Materialbeanspruchung und erhöht die Fadenbrüche zu sehr für dieses Material. Eine gute Durchschnittsleistung, keine Höchstleistung, erwartet man von der Maschine, die nur auf Kosten der Maschine, des Materials und der Arbeiterin vorübergehend zu erreichen wäre. Es können auch etwa 2500 bis 3000 Touren der Spindelantriebswelle hierfür als Norm angesehen werden.

Die Beanspruchungsfähigkeit des Garnes bei der Verarbeitung

Diese zeigt sich in Fadenbrüchen und Zerrstellen, und das sind die, die Maschinengeschwindigkeit entscheidenden Faktoren. Deshalb sind stets Festigkeits- und Dehnungs- oder Streckversuche vor und beim Einlaufen der Maschine, d. h. bei der Bearbeitung des Spulens, durchzuführen. Für die Baumwollgarne Nrn. 20, 28 bis 36 hält sich die Streckung bei 900/1000 Maschinentouren und 3000 Spindeltouren in zulässigen Grenzen. Zunehmende Fadenbrüche sind zumeist auf stärker werdende Zuckungen des Fadenführers infolge übersteigerter Geschwindigkeit zurückzuführen. Hier müssen die Spannungsausgleiche und Fadenbruchabsteller genau einreguliert werden. Weil dieselben eben doch eine gewisse Steifheit besitzen, sind schon deshalb der weiteren Steigerung der Tourenzahl Grenzen gesetzt.

Die Erfahrung lehrt, daß wenn man erst einmal dabei ist Betriebsuntersuchungen durchzuführen, man immer wieder auf eigene Verbesserungsvorschläge kommt, die sich aus den speziellen, eigenen Betriebsverhältnissen ergeben. Es rentiert sich jeder Fortschritt für Betrieb und Arbeiterschaft.

Diese Ermittlung der drei guten Durchschnittsfaktoren, also die Leistung für die Spulerin B, die 20prozentige Steigerung der Maschinenleistung und die für das Material durch Dehnungsversuche usw. festgelegte Garnqualität, Maschinengeschwindigkeit und Fadenführerspannung, bildet den Ausgang für die nun folgende eigentliche Optimumbestimmung der Spulleistung. Die Durchschnittsspulerin B entfernt nun alle Garnspulen von ihrer überholten Maschine und

Liste der durchgeführten Reparaturen und des Umbaues

Die Gruppen 1 bis 4 sind vor der Reparatur, die Gruppen I bis IV nachher aufgenommen

Ermittlung der Spindeltouren bei 900/1000 Touren der Antriebswelle. (Die Spindel 1 machte bisher 50 Hübe in 12—21 Sekunden, jetzt in 16,2 Sekunden. Je Hub mit 12 Touren oder Umdrehungen, also je Minute

$$\frac{50 \times 12 \times 60}{16{,}2} = 2220 \text{ Touren/Min.}$$

Eine Seite der Maschine

Laufende Spindel-Nr.	Mittelwerte je 50 Hübe in Sekunden	Touren	Mittelwerte je 50 Hübe in Sekunden	Touren	Laufende Spindel-Nr.	Mittelwerte je 50 Hübe in Sekunden	Touren	Mittelwerte je 50 Hübe in Sekunden	Touren
	1	2	I	II		3	4	III	IV
1	16,2	2220	13,4	2990	25	15,9	2260	12,0	3000
2	15,8	2280	11,6	3130	26	13,4	2690	12,2	2950
3	17,6	2045	12,1	2980	27	13,6	2630	12,2	2950
4	14,3	2520	12,3	2925	28	16,0	2250	11,4	3160
5	14,2	2535	12,0	3000	29	15,0	2400	11,9	2790
6	17,1	2100	12,0	3000	30	13,3	2710	12,4	2900
7	16,2	2220	12,0	3000	31	12,6	2860	11,9	3025
8	13,0	2770	11,6	3070	32	17,1	2100	12,0	3000
9	17,6	2050	12,2	2950	33	14,3	2510	12,0	3000
10	14,0	2570	12,2	2950	34	12,0	3000	12,1	2980
11	16,9	2130	12,0	3000	35	13,0	2765	11,8	3050
12	14,3	2520	11,5	3030	36	16,1	2235	12,3	2930
13	12,0	3000	12,3	2925	37	17,7	2035	12,0	3000
14	13,6	2650	11,7	3080	38	15,1	2380	12,1	2980
15	16,3	2210	12,0	3000	39	14,4	2500	12,0	3000
16	12,4	2900	12,0	3000	40	17,7	2090	12,0	3000
17	14,0	2570	12,1	2980					
18	12,2	2950	12,8	2810					
19	16,0	2250	12,0	3000					
20	17,4	2070	12,1	2980					
21	14,8	2435	12,3	2925					
22	15,3	2350	12,7	2840					
23	16,6	2170	11,6	3100					
24	15,0	2400	11,9	3025					

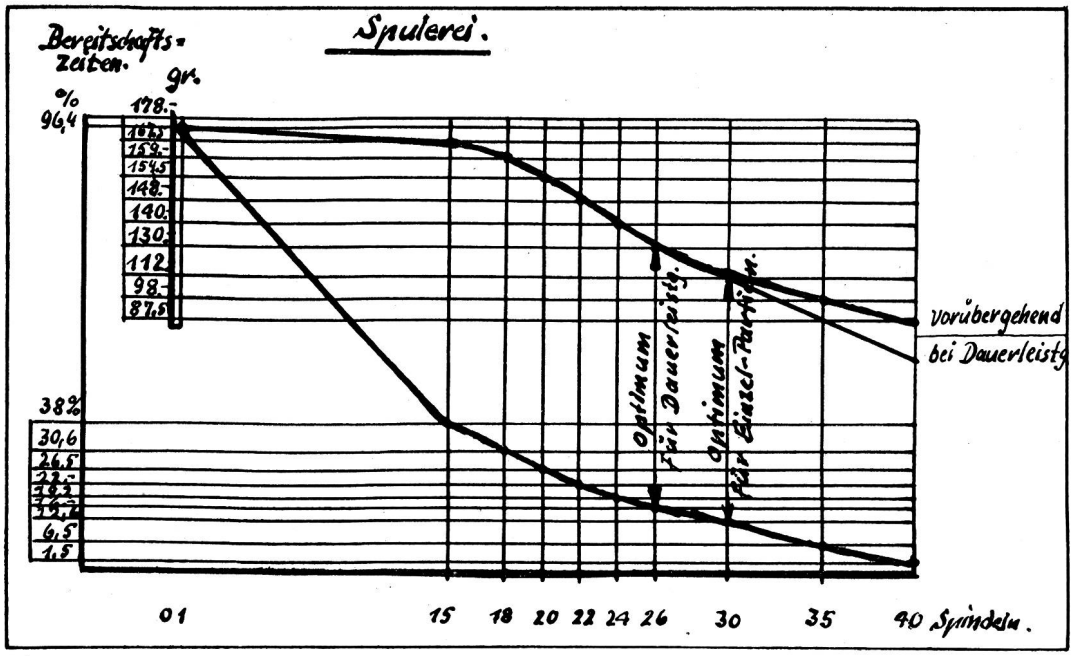
600,00 : 40 = 15 Sek. $\frac{482}{40}$ = 12 Sek.

Mittelwert vor der Rep.: = 15 Sek.
„ nach „ „ = 12 „

Steigerung der effektiven Spindelgeschwindigkeit ungefähr 20 %.

stellt auf 900/1000 Touren ein. Nun wird ihr speziell abgewogenes Spulgarn gegeben. So laufen nacheinander für je 4 Stunden 15, 18, 22, 30, 33, 36 und 40 Spindeln. Nach je vier Stunden wurde der noch auf der Maschine befindliche Rest des Garnes sowie der noch vorhandene Vorrat von dem ursprünglichen Gewicht abgezogen. Die Differenz war und ist die jeweilige Spulleistung, die stets über die Bobinengewichte gemessen werden muß. Die von der Spulerin bei ihrer regulären Arbeit benötigten Reaktions- oder Bereitschaftszeiten sind natürlich mitbestimmend für die Qualitäts- und Mengenleistung. Deshalb mußte die Spindelanzahl so festgelegt werden, daß diese Bereitschaftszeiten im regulären Spulproduktionsablauf von selbst entstehen. Es wurden der Spulerin also nur eine entsprechende Anzahl Spindeln zugeteilt, und zwar so viele, daß zeitweise alle Spindeln am Laufen waren. Diese Zeiten mußten überschläglich mindestens 12—15 % der Gesamtarbeitszeit betragen. Stehen nun dauernd mehr als diese Anzahl, so zeigt sich schon roh an, daß die zugewiesene Spindelanzahl zu hoch ist für das betreffende Material und die Tourenzahl.

Es war bisher üblich, bei einer Spindelzahl von 40 je Maschine auf jeder Seite eine Lehrspulerin zur Beihilfe einzusetzen. Das Ergebnis einer solchen Untersuchung ist nun in nachfolgender Tabelle ersichtlich. Wir sehen die gespulte gesamte Baumwollmenge je Spindel und Stunde umgerechnet, und daraus die durchschnittliche stündliche Einzelleistung je Spindel. Die Bereitschaftszeit zeigt durch ihre Differenz, wieviel Prozent der Gesamttätigkeitszeit die Spulerin zu ihrer Bedienung



aufwendet. Wir erkennen, daß die gesamte Spulleistung stetig ansteigt; aber die Einzelleistung je Spindel ebenso stetig zurückgeht, also die Anzahl der stillstehenden Spindeln und die Stehzeitlänge zunehmen. Anderseits steigt die Beanspruchung der Spulerin bei zunehmender Spindelanzahl dermaßen an, daß nach einer gewissen Grenze der Höchstleistung ihr Eifer durch Ermüdungserscheinungen zwangsläufig nachläßt. In diesem wechselseitigen Verhältnis liegt also an einer Stelle das sogenannte Optimum, also der günstigste wirtschaftliche Leistungs- und Wirkungsgrad in der Zusammenarbeit der drei Faktoren Spulerin, Maschine und Garn. Das Optimum liegt bei dieser Garnnummer, Stranglänge und Garnqualität bei 26 Spindeln und einer Bereitschaftszeit von 16 % = 130 g je Spindel = 3380 g Stundenleistung. Es besteht auch vorübergehend die Möglichkeit, 28 bzw. 30 Spindeln für einige Tage oder kürzere Partien als Optimum-Leistung anzusetzen. Dauerleistung 26 Spindeln. Diese Spulleistung ist durchaus verträglich für die Spulerin.

Es leistete nun eine Spindel stündlich:

							Bereitschaftszeit
1 Sp. leistet stündl.		178 g	1 Sp. leistet stündl. bei Spindelzahl 1		= 178 g		96,4 %
15 „ leisten	„	2540 g	1 Sp. bei 15 Sp.		= 169,5 g		38 %
18 „ „	„	2870 g	1 „ „ 18	„	= 159 g		30,6 %
20 „ „	„	3080 g	1 „ „ 20	„	= 154,5 g		26,5 %
22 „ „	„	3250 g	1 „ „ 22	„	= 148 g		22 %
24 „ „	„	3350 g	1 „ „ 24	„	= 140 g		19,2 %
26 „ Opt. „	„	3380 g	1 „ „ 26	„	= 130 g		16 %
30 „ „	„	3410 g	1 „ „ 30	„	= 113 g		12,6 %
35 „ „	„	3450 g	1 „ „ 35	„	= 98,5 g		6,5 %
40 „ „	„	3465 g	1 „ „ 40	„	= 87 g		1,5 % = 0

Diese optimale stündliche Leistung von 3380 g wurde im Beisein des Untersuchungsbeamten erreicht und stellt die sogenannte Soll-Leistung dar. Durch eine weitere sogenannte Alleinarbeit muß nun die Ist-Leistung ermittelt werden, also das, was die Spulerin auf Grund der Betriebsverbesserung auf die Dauer allein produziert. Deshalb erhielt dieselbe zu Beginn der nächsten Lohnperiode wiederum neues, vorher abgewogenes Baumwollgarn auf ihre Spulmaschine, und alles während der Lohnperiode hinzugekommene Garn wurde ebenfalls gewogen. Nach Ablauf von zweimal 48 Stunden wurde das noch auf der Maschine befindliche und sonst noch vorrätige bereitgestellte Garn gewogen und vom ursprünglichen Gewicht abgezogen. Damit war die in dieser Zeit gespulte Garnmenge gewichtsmäßig ermittelt. Es betrug die zu Beginn vorrätige und zusätzlich erhaltene Garnmenge zusammen 328 kg. Der ungespulte Garnvorratsrest nach 96 Stunden noch 32 kg. Gespult wurden demnach 296 kg. Somit betrug die stündliche Spulleistung 296 : 96 = 3,08 kg. Die durchschnittliche stündliche Spulmenge an Garn aus sechs zurückliegenden Lohnperioden vor der Betriebsverbesserung betrug 2,72 kg. Optimale Stundenleistung 3,38 kg = Soll-Leistung. Die erreichte Ist-Leistung betrug 3,08 kg stündlich, also wurde für die weiter folgende Akkordvorgabe 3,380 + 3,080 : 2 = 3,230 kg angesetzt. Es ergab sich also eine Leistungssteigerung bei gleichbleibenden Produktionskosten von stündlich 2,72 kg auf 3,23 kg = 510 g = 18,75 %. Es konnte somit eine zehnprozentige Reduktion der Akkordsätze erfolgen. Der Rest ging zugunsten der Spulerin. (Forts. folgt)

„Ventile" — die neuentwickelte Kategorie wasserdichter Baumwollstoffe

Nach kürzlichen Ausführungen von Dr. F. C. Toy, des Direktors der „British Cotton Industry Research Association" (Forschungsvereinigung der britischen Baumwollindustrie) ist es in den Kriegsjahren gelungen, eine besondere Kategorie wasserdichter Baumwollstoffe zu schaffen. Der Ansporn hiezu war der Mangel an Flachs. Flachs war seit jeher das gegebene Ausgangsmaterial für die Herstellung wasserdichter Gewebe für Schläuche, Zelte, Abschlußwände und dergl. Die Baumwollindustrie brachte auf diesem Gebiete bloß billige Ersatzprodukte hervor, aus groben Garnen, die von Baumwolltypen mit kürzesten Fasern gesponnen waren. Als sich in Großbritannien im Verlaufe des Krieges ein akuter Flachsmangel fühlbar zu machen begann, faßte das Shirley Institute, das den Sitz und die Forschungsstelle der British Cotton Industry Research Association in sich schließt, den Entschluß, Versuche anzustellen, die auf die Entwicklung von wasserdichten Baumwollgeweben abzielten, Baumwollgewebe, die aus entsprechenden Garntypen in zweckmäßiger Weise gewoben, die gleichen wasserstauenden Eigenschaften aufweisen sollten wie nasse Flachsgewebe, die bekanntlich anschwellen und dadurch die Zwischenräume zwischen den Fäden des Gewebes schließen und das Durchquellen des Wassers verhindern. Das Shirley Institute hatte sich bereits vor dem Kriege 1939/45 mit diesem Problem beschäftigt. Die Studien ergaben, daß auch Baumwolle den größten Anforderungen entsprechen könnte, die erstklassiger Flachs zu befriedigen vermag.

Dementsprechend vermochte man auch an die Herstellung von Wasserschläuchen, von Zeltstoffen, Wassereimern, Waggondecken und sogenannten Teppichbrücken (für das Beschreiten seitens Streitkräften und die Beförderung von Kriegsmaterial auf bzw. über dem Wasser) und dergl. zu schreiten, die ausschließlich aus Baumwollgewebe bestanden und nach den Spezifikationen des britischen Ministeriums des Innern (Home Office) angefertigt waren.

Von der Fabrikation dieser Bedarfsgegenstände zu jener wasserdichter Kleidergewebe aus Baumwolle war es nur ein Schritt, eine logische Entwicklung. Das Shirley Institute gab dieser neuen Kategorie von Baumwollgeweben die Bezeichnung „Stormproof" (sturmfest). Sie wiesen eine viel größere Undurchdringlichkeit gegen Wind und Wetter auf als Gabardine, und hatten im Gegensatz zu überzogenen regenfesten (gummibehandelten) Geweben den erheblichen Vorteil, daß sie, weil nicht luftdicht, kein Schwitzen hervorriefen.

Eine Anzahl von Versuchsgeweben dieser Art wurde während des Krieges durch das Shirley Institute entwickelt. Ein Typ hievon, ein Gewebe im Gewichte von 196 g per Quadratyard (ein Quadratyard = 0,836 Quadratmeter) wurde von der britischen Admiralität sofort als Außenmaterial für die schweren Sturmmäntel der Besatzungen gewählt, die auf den Schiffen der „Arctic convoys" fuhren. Dieser Typ („L 19") zeigte sich als besonders windfest und kälteabhaltend. Regenschauer vermochten ihm nichts anzuhaben, ganz wie gewöhnliches Gabardine (wie alle Gewebe dieser Art, hat auch „L 19" eine besondere Appretur mit einer wasserabstoßenden Substanz), aber selbst wenn „L 19" von Wasser durchtränkt war, blieb es immer noch so wasserundurchlässig, daß keine Feuchtigkeit auf die darunter getragenen Kleider übertragen wurde.

Das „Stormproof L 19" ist schwerer als das gewöhnliche Regenmantelmaterial. Für die Verwendung zu leichterem Regenmantelmaterial wurde ein besonderer Typ, das „leichte L 24" (Light Stormproof L 24) geschaffen. Dieses hat ein Gewicht von 161 g per Quadratyard. Dieser leichtere Typ fand vornehmlich Verwendung für Gebirgs- und Schneekleider, bzw. -Mäntel und -Hosen.

Gleichzeitig wurde ein billigeres Gewebe von geringerer Qualität entwickelt, „Overall Stormproof L 30", das trotzdem die wichtigsten Eigenschaften in entsprechendem Ausmaße wie jene der anderen Typen aufwies. Schließlich wurde die Serie noch um zwei Typen bereichert. Ein ganz leichter Typ, „Fine Stormproof L 32", bloß 129 g je Quadratyard wiegend, und „Immersion Stormproof L 28" mit einem Gewicht von 231 g je Quadratyard. „L 32" hat die besten Aussichten für die Verwendung bei Zivilkleidern, weil es seine wetterfesten Eigenschaften mit leichterem Gewicht vereinigt. Im Kriege wurde es besonders für die Ausrüstungen verwendet, die in den Tropengegenden benötigt wurden. „L 28" war in der Hauptsache für die Bekleidung von Besatzungen jener Flugzeuge bestimmt, die einzelne Schiffe oder Convoys zu eskortieren hatten. Diese Besatzungen mußten immer mit einer Landung auf oder im Wasser rechnen. Es mußte daher für deren Schutz im Falle des Einsinkens („immersion") ins Wasser gesorgt werden. Ihre sogenannten „Immersion suits" („Eintauchanzüge") wurden eben aus „Immersion Stormproof L 28" verfertigt. „L 28" hat die Eigenschaft, einen sich im Wasser befindlichen Menschen durch eine Stunde lang trocken zu erhalten, während welcher Zeit sich irgend eine Rettungsmöglichkeit bieten kann. Da die Eskortbesatzungen jederzeit dienstbereit sein mußten, waren sie gezwungen ihre besonderen Anzüge, die eigentlich gefäßähnlich waren, dauernd anzubehalten. Wären diese Anzüge aus wasser- und luftdichtem Material verfertigt gewesen, würden sie vollkommen unerträglich gewesen sein. „L 28" ist wasserdicht, behindert jedoch die Körperatmung nicht und entsprach somit den Anforderungen.

Die vom Shirley Institute entwickelten „Stormproof"-Gewebe erhielten die Handelsbezeichnung „Ventile". Eine Anzahl von Mitgliedern des Shirley Institute (Textilindustrielle) gründete vor einiger Zeit die „Ventile Fabrics Association of Great Britain" (Ventilegewebe-Vereinigung von Großbritannien), die sich zur Aufgabe stellt, die Produktion der meisten Typen dieser Gewebe zu fördern und gleichzeitig diese Produktion nach den vom Shirley Institute entwickelten Methoden sicherzustellen.

-G. B.-

Färberei, Ausrüstung

Auftragserteilung an Ausrüstereien

Im Stellenanzeiger unserer Tageszeitungen werden oft Disponenten gesucht. Sozusagen jeder Industriezweig hat seine Disponenten, deren Aufgaben jedoch von Fall zu Fall verschieden sind. In der Textilindustrie kennen wir Disponenten für Spinnereien, Webereien, Handelsbetriebe und Ausrüstanstalten. Das Tätigkeitswort Disponieren heißt verteilen, anordnen, verfügen.

Während in Spinnereien über die verschiedenen Sorten von Rohmaterialien zur Herstellung von bestimmten Garnmengen in diversen Nummern verfügt wird, ordnen die Disponenten in den Webereien die Verteilung der Garne für die von ihnen „disponierten" Gewebe für die Zettlerei, Spulerei und zum Weben an. Nicht vergessen dürfen wir das Disponieren von Garnen der Spinnereien und Webereien an Garnfärbereien, um bunte und ausgerüstete Garne zu erhalten, seien solche nun zum Weben, Stricken oder Nähen bestimmt.

Ich will mich aber nur mit den Dispositionen befassen, die in einem Ausrüstbetrieb eintreffen, damit Rohware ab Stuhl dem Verwendungszweck entsprechend ausgerüstet wird. Angaben, welche in Dispositionen für einen Betrieb zur Ausrüstung von Baumwoll- und Mischgeweben wichtig sind, haben wohl auch in mancher Beziehung Gültigkeit für Ausrüstereien, die Gewebe aus Wolle oder Seide behandeln.

Wenn man die Veredlungsaufträge, oder Dispositionen genannt, durchsieht, so fällt die Verschiedenheit der Aufstellung und die unterschiedliche Anzahl der Angaben sofort auf. Viele Ausrüstbetriebe sind schon seit langer Zeit dazu übergegangen, vorgedruckte Formulare an ihre Auftraggeber abzugeben; leider machen nicht alle Gebrauch davon, obschon dies für beide Teile eine wesentliche Erleichterung bedeuten würde. Großfirmen, die täglich mehrere Aufträge erteilen, haben meist eigene, gedruckte Papiere, die zwar oft noch der nötigen Klarheit entbehren. Dazu kommen noch die brieflichen Aufträge, viele mit lobenswerter Gründlichkeit erstellt, ebensoviele aber, bei denen es erst nach telefonischer oder schriftlicher Rückfrage möglich ist, eine Ausrüstvorschrift für den Betrieb zu erstellen. Die eingegangenen Aufträge müssen doch gewissermaßen „verarbeitet" werden, es sind für jede Abteilung, welche die Gewebe während der Behandlung passieren, ausführliche Angaben zu machen, was dort mit der Ware geschehen muß. So hat also auch ein Ausrüstbetrieb zu disponieren, die Rohware muß hier an die verschiedenen Fabrikationsabteilungen weitergeleitet werden.

Da ja auch in der Veredlungsindustrie der Dienst am Kunden ein Grundsatz ist, so bemüht sich der Ausrüster, die Wünsche des Kunden aus seinem Auftrag zu ergrün-

den, obwohl ja auch bekannte Qualitäten stets wieder vom gleichen Kunden disponiert werden. Immerhin gab es seinerzeit oft Unklarheiten beim Uebergang zu den Zellwoll- und Kunstseidengeweben und es kamen und kommen immer wieder solche vor, wo heute der Weg zu den reinen Baumwollgeweben zurück geht.

Ich möchte nachfolgend versuchen, die wichtigsten Angaben, die eine Disposition erfordert, in Erinnerung zu rufen. Mögen es die Leser, welche die Ausrüstnoten in den Webereien oder Handelsbetrieben erstellen, nicht als Vorwurf empfinden, denn meine Ausführungen sollen dazu dienen, sich gegenseitig die Arbeit zu erleichtern.

Bevor ein Auftraggeber Ware an die Ausrüstanstalt disponieren kann, muß er zuerst solche herstellen oder kaufen. Ist das Gewebe vom Stuhl genommen oder hat der Käufer von der Weberei Mitteilung erhalten, daß die bestellten Gewebe verfügbar sind, so kann ein Auftrag zur Ausrüstung erteilt werden. Für den Kunden, wie auch für den Ausrüster ist es von Vorteil, wenn die Aufträge fortlaufend numeriert werden, bei Korrespondenzen oder Anfragen können sich beide Teile darauf beziehen. Es kommt vor, daß Aufträge desselben Kunden vom gleichen Tag mit nur einer Nummer versehen werden, obschon es sich um mehrere Partien verschiedener Ware handelt. Der Ausrüster ist gezwungen, von sich aus Unterteilungen zu machen und im gegenseitigen schriftlichen oder telefonischen Verkehr ist es dann notwendig, den Auftrag zu beschreiben, was doch mehr Zeit in Anspruch nimmt als der einfache Hinweis auf die Nummer. Bei einem Auftrag nur auf das Dispositionsdatum hinzuweisen, ist nicht überaus klar, da mancher Auftraggeber mehrere Dispositionen am gleichen Tage aufgibt.

Der Ausrüster muß wissen, wie und woher er die Rohware erhält. Diese kann per Auto gebracht oder abgeholt werden. Wird die Bahn benützt, so ist erforderlich, den Absender, meist eine Weberei, zu nennen. Die Stücke können offen oder verpackt spediert werden, jedenfalls sollte die Anzahl der Ballen, Pakete oder Kisten genannt werden mit den sich darauf befindenden Zeichen und Nummern. Kann ein Auftraggeber Rohware günstig einkaufen und diese aber aus irgendwelchen Gründen noch nicht disponieren, so hat er die Möglichkeit, sie beim Ausrüster zu lagern. Kommt er nach einiger Zeit in die Lage, einen Auftrag zu erteilen, ist es notwendig, die Sendung sowie die Ballen und die Stückmaße zu bezeichnen, die dafür verwendet werden dürfen.

Der Warengattung entsprechend, kommen die Stücke in verschiedenen Längen zum Versand, z. B. zu etwa 60, 80, 120 oder 240 Meter. Nebst der Stückzahl, die in roh eingeliefert wird, muß dem Ausrüster mitgeteilt werden, welche Stücklängen die Partie in ausgerüstetem Zustand haben soll. Dies kann beispielsweise ganz einfach erklärlich gemacht werden mit der Bemerkung: „20 Stücke zu ca. 120 m für 40 Stücke zu ca. 60 m".

Unerläßlich ist die genaue Angabe der Rohbreite sowie der gewünschten Fertigbreite. Immerhin muß dabei dem Ausrüster etwas freie Hand gelassen werden, denn nur er kann im Laufe der Ausrüstung entscheiden, ob sich die Ware, die ja fast ausnahmslos bei allen Behandlungen in der Breite einspringt, auf die geforderte Breite spannen oder in gewissen Fällen noch weiter eingehen läßt. Der Ausrüster wird jedenfalls auf den Verwendungszweck der Ware Rücksicht nehmen, so daß z. B. Hemdenstoffe nicht unter 78/80 cm, Ueberkleiderstoffe nicht unter 90 cm, Buchbinderartikel in etwa 98/100 cm Breite usw. zur Ablieferung gelangen.

Ueber die Qualität der zur Ausrüstung bestimmten Ware soll jede nur mögliche Angabe gemacht werden. Durch die Bezeichnung mit Buchstaben oder Zahlen erleichtert man dem Ausrüstdisponenten die Arbeit, da er ohne großen Zeitaufwand nachforschen kann, ob der Kunde diese Artikelnummer schon früher oder sogar regelmäßig disponiert hat.

Er weiß dann sofort, welche Vorschriften er dem Betrieb zu geben hat. Für viele Gewebe ist die Angabe der Fadenzahl und der Garnnummer unerläßlich; wenn diese dem Disponenten bekannt sind, sollte er sie in allen Fällen angeben. Vor allem muß aber genau bezeichnet werden, was für Rohware zur Ausrüstung gelangt, z. B. Calicot, Cretonne, Percale, Bazin, Köper, Satin, Zwilch usw., dazu die Beschaffenheit der Ware, ob roh, buntgewoben, gefärbt, vorgebleicht, vorgerauht, usw. Besonders bei Kunstseidengeweben dürfen Angaben über die Vorbehandlung, wie z. B. kett- oder stranggeschlichtet, matt, glänzend, usw., nicht fehlen.

Obwohl durch die Einführung der Zellwoll- und Kunstseidengewebe eine genaue Prüfung der Komposition durch den Ausrüster bedingt wurde, hat der Auftraggeber in seinem eigenen Interesse diese, wie sie ihm bekannt ist, anzugeben. Eventuelle Unstimmigkeiten können ihm dadurch rechtzeitig, d. h. vor Inarbeitnahme der Ware, mitgeteilt werden. Sind Angaben über das Gewicht bekannt, so ist besonders der mit der Berechnung des Façonpreises Beauftragte dankbar, wenn dafür Hinweise gegeben werden, sei es das Gesamtgewicht der Rohware oder berechnet auf den Lauf- oder Quadratmeter. Der größte Teil der zu behandelnden Ware muß ja entsprechend dem Rohgewicht fakturiert werden. Da wohl jeder Ausrüster die Gewichte der einzelnen Partien auch selbst prüft, können auch in diesem Fall Abweichungen vor der Rechnungsstellung abgeklärt werden, um Reklamationen wegen unrichtiger Preisaufgabe zu vermeiden.

Das Rohmaß kann durch die einzelnen Stückmaße oder gesamthaft angegeben werden. Durch die Kontrolle des Ausrüsters werden auch hier oft Differenzen entdeckt, die meist durch unrichtige Anschrift entstehen. Wird dem Auftrag eine Aufstellung der Stückmaße, evt. mit Angabe der Stücknummern, beigelegt, dann können derartige Fehler leicht mit den Kunden geregelt werden. Maßunterschiede werden ja aus verschiedenen Gründen immer wieder vorkommen, aber gerade bei Zellwoll- und Kunstseidengeweben, wo fast ausnahmslos die Berechnung des eingelieferten Maßes in Frage kommt, ist die Uebereinstimmung der Angaben des Auftraggebers mit dem vom Ausrüster erhaltenen Maß notwendig.

Wohl das Hauptaugenmerk in einer Disposition muß auf eine genaue Vorschrift über die gewünschte Färbung und Appretur gerichtet sein. Für den Ausrüster soll es klar ersichtlich sein, wieviele Stücke in der gewünschten Länge er einzufärben hat, besonders wenn aus einer Rohwarenpartie mehrere Farben gewünscht werden. Die Farbe soll genau bezeichnet werden, sei es nun, indem auf eine frühere Partie hingewiesen wird, oder nach einer Farbenkarte, die beiden Teilen bekannt ist, eingefärbt werden muß. Wird die Farbe, die Appretur oder der Griff nach einem eingesandten Muster vorgeschrieben, so sei darauf hingewiesen, daß die Vorlagen nicht zu klein sein dürfen, sondern wenn möglich eine Größe von mindestens 7×15 cm haben sollten. Nur so kann sich der Färber oder Appreteur ein Bild über die genaue Nuance oder den verlangten Griff machen. Zusätzliche Behandlungen, wie Schrumpfen, „Sanforisiert", Permanent, Knitterfrei, Imprägnieren, tropfenabstoßend usw., müssen stets genannt werden. Ebenfalls sind echte Färbungen, für die je nach Kategorie ein Zuschlag von 25 bis 150% berechnet wird, deutlich zu erwähnen.

Ist eine Partie den Vorschriften gemäß gefärbt und ausgerüstet worden, so kommt sie in die Legerei, wo die Stücke in die geforderten Längen geteilt, aufgemacht und je nach Artikel, in Papier eingeschlagen werden. Auch für diese Arbeiten sind bestimmte Hinweise unerläßlich. Für gewisse Artikel ist es für den Ausrüster fraglos, ob er die Ware doubliert, in ganzer Breite gelegt oder gerollt abliefern soll. Kommt der Stoff beispielsweise direkt zur Verarbeitung, so muß wohl auf eine exakte und zweckmäßige Aufmachung geachtet werden, ist das Gewebe aber für den Verkauf bestimmt, dann stellt sich

dem Auftraggeber die Frage: „Wie präsentiert sich meine Ware am besten?" Er hat deshalb genaue Anweisungen zu erteilen, in welcher Aufmachung er die Ware zu erhalten wünscht und ob noch Zutaten, wie Tambouren, Hülsen, Maßbänder, Randstempel usw. erforderlich sind. Wenn Papierumhüllung für das einzelne Stück verlangt wird, so könnte durch einfachen Hinweis, auch bezüglich der Art und Farbe des Papiers, manche Rückfrage erspart werden.

Gewöhnlich wird jedes Stück mit einer Anschrift versehen, sei dies nun auf einer Klebe- oder Hänge-Etikette. Fehler können hier nur durch klare und deutliche Vorschrift vermieden werden.

Bei Hochkonjunktur weiß der Ausrüster, daß er die Lieferzeiten so kurz als möglich halten muß. Kann der Auftraggeber rechtzeitig disponieren, so wird er eher mit pünktlicher Ausführung rechnen können, doch wird er auch in diesem Fall gut tun, einen bestimmten Termin anzugeben. Bei Lieferungen für den Export, bei Akkreditivwaren usw., ist es von Vorteil, wenn sich der Kunde vor der Auftragserteilung beim Ausrüster über die Lieferungsmöglichkeiten orientiert, denn gewisse Ausrüstungen können aus technischen Gründen und im Interesse eines einwandfreien Ausfalles nicht vor Ablauf einer bestimmten Zeit fertiggestellt sein. Der Ausrüster wird aber diese dringenden Partien ohne Verzug den verschiedenen Behandlungen zuführen.

Weiß der Kunde bei der Auftragserteilung noch nicht, wer die Ware kauft, so kann er solche vorläufig ganz oder teilweise beim Ausrüster lagern lassen. Sind aber die Käufer der Ware bestimmt, so hat der Kunde die Möglichkeit, diese direkt vom Ausrüster an die von ihm genau aufgegebenen Adressen, unter Verrechnung der Packungs- und Frachtspesen spedieren zu lassen. Meist geht die Ware an den Kunden selbst zurück, was jedenfalls entsprechend in der Disposition erwähnt werden soll, um Zweifel auszuschließen. Für Exportverpackungen in Kisten, Juteballen usw. sind genaue Angaben nicht unwichtig. Der Ausrüster muß seinerseits doch dem Kunden genaue Verzeichnisse anfertigen, wie er die Ware verpackt, damit dieser Unterlagen für den Versand und für die Berechnung besitzt.

Viele Kunden wünschen von den rohen oder ausgerüsteten Geweben Muster. Dies ist sehr zweckmäßig, denn in den meisten Fällen kommt ja die Ware direkt ab Weberei. Auftraggeber, die die Ware nicht selbst erzeugen, haben so die Möglichkeit, das Rohmuster zu prüfen und je nach Befund dem Ausrüster mitzuteilen, ob der Auftrag in Arbeit genommen werden kann. Durch diese Maßnahme sind schon viele Unstimmigkeiten, auch zwischen dem Weber und dem Käufer, rechtzeitig abgeklärt worden, also bevor irgend eine Manipulation beim Ausrüster geschehen ist. Bereits behandelte Ware kann ja selten ohne Mehrkosten und Qualitätseinbuße umbehandelt werden. Grundsätzlich wird wohl jeder Auftraggeber von den ausgerüsteten Partien Muster ziehen, er kann dies bei Erhalt der Ware selbst, oder dann bereits beim Ausrüster besorgen lassen. Letzteres ist besonders wichtig, wenn die fertige Ware direkt an Kunden des Auftraggebers geleitet wird und er somit den Ausfall nicht prüfen kann. Für diese Musterbegehren ist natürlich eine entsprechende Bemerkung auf der Disposition anzubringen.

Ueber die Berechnungsart der Aufträge seien auch noch einige Hinweise angebracht. Sozusagen sämtliche Ausrüstanstalten unseres Landes sind dem Verband der Schweizerischen Textil-Veredlungsindustrie angeschlossen, dessen Preise und Tarifbestimmungen für die Berechnung angewendet werden. Die Handhabung und richtige Beurteilung dieser Tarife erfordert eine gute Fachkunde und genaues Arbeiten. Der Fakturist ist deshalb auf möglichst klare Angaben, wie Art des Gewebes, Fadenzahl, Garnnummer, Rohbreite, Gewicht usw. angewiesen. Kann ein Auftraggeber den in Betracht kommenden Façonpreis angeben, ist dem Ausrüster eine Vergleichsmöglichkeit gegeben und er kann bei eventuellen Differenzen bereits bei der Auftragserteilung die Preisfrage regeln.

Damit will ich meine Betrachtungen über die wesentlichsten Angaben für eine gut verständliche Auftragserteilung abschließen. Meine Zeilen sind aus eigenen Erfahrungen entstanden und es wäre mein Wunsch, wenn recht viele Disponenten ihre bisher üblichen Aufträge gelegentlich einmal vom Standpunkt des Ausrüsters aus prüfen würden. K-i

Neue Farbstoffe, Textil-Hilfsprodukte und Musterkarten

CIBA AG, Basel

Chlorantinlichtfarbstoffe auf Baumwollstück, eine neue Farbstoffkarte der CIBA, illustriert 72 Typfärbungen sowie 80 Kombinationsfärbungen von Modetönen, die in bezug auf Lichtechtheit den Anforderungen der Praxis entsprechen. Die Echtheitsangaben sind, nach Gebrauchs- und Fabrikationsechtheiten geordnet, in übersichtlichen Tabellen zusammengestellt. Musterkarte Nr. 2050/47.

Neolanfarbstoffe auf Wollstück. Diese neue Musterkarte der CIBA illustriert einerseits 33 Typfärbungen, anderseits 56 licht-, wasch- und schweißechte Modenuancen auf Herren- und Damenkleiderstoffen. Uebersichtlich angeordnete Echtheitstabellen geben Aufschluß über Gebrauchs- und Fabrikationsechtheiten und berücksichtigen die Reserve von Effekten aus Baumwolle, Viskose- und Azetatkunstseide. Musterkarte Nr. 2110/47.

Chlorantinlichtgrün FGLL ist ein in den meisten Industrieländern zum Patent angemeldeter neuer Farbstoff der CIBA, der sich durch die besonders reine Nuance und sehr gute Lichtechtheit seiner Färbungen auszeichnet. Er egalisiert sehr gut, deckt streifig färbende Viskose und eignet sich auch für Artikel, die dem Anti-Knitterverfahren unterworfen werden. Dank seiner guten Eigenschaften wird Chlorantinlichtgrün FGLL in erster Linie zum Färben modischer Kleiderstoffe und für Dekorationsartikel verwendet. Das Kundenzirkular Nr. 620/447 orientiert über weitere Einzelheiten.

J. R. Geigy AG, Basel

Farbstoffe

Cuprophenylbraun 2GL und 2RL — zum Patent angemeldet — Zirkular Nr. 1132, sind zwei weitere Vertreter in der Reihe der neuen Cuprophenylfarbstoffe, die sich durch ihre hochwertigen Echtheitseigenschaften, besonders aber durch ihre Lichtechtheit, Wasser-, Wasch- und Schweißechtheit auszeichnen. Daneben egalisieren sie sehr gut und haben ein gutes Durchfärbevermögen. Sie eignen sich ferner vorzüglich für die Knitterechtappretur. Da sie Wolle nur wenig anfärben, sind sie ganz besonders geeignet zum Echtfärben von Halbwolle in Kombination mit neutralziehenden Wollfarbstoffen.

Eclipsol S-Farbstoffe, gefärbt nach dem Hydrosulfit-Ammoniakverfahren, Karte Spezial Nr. 0866. Diese neue Musterkarte zeigt die hochkonzentrierten Eclipsol S-Farbstoffe nach obigem Verfahren auf Viskose/Zellwolle. Dieses bewährte Verfahren wird hauptsächlich zum Vorfärben der vegetabilen Fasern in Mischungen aus Wolle/Zellwolle oder Baumwolle angewendet, falls es sich darum handelt, wasch-, walk- und schweißechte Färbungen auf losem Material, oder auch auf Webe- oder Strickgarn herzustellen. Zum Färben des Wollanteils, welches auf frischem Bade geschieht, verwendet man in der Regel Chromfarbstoffe, die nach dem Nachchromierungsverfahren, oder nach der Eriochromalmethode gefärbt werden können.

Tinonchlorgrau BG fein Pulver für Färberei, Zirkular Nr. 1129. Dieser neue Küpenfarbstoff ist sehr ausgiebig und ergibt blaustichige Grautöne mit sehr guten Gesamtechtheiten. Der Farbstoff egalisiert sehr gut und kann sowohl als Selbstfarbstoff als auch in Kombination verwendet werden. Baumwolle und Kunstseide werden sehr schön tongleich angefärbt. Infolge der guten Löslichkeit ist dieser neue Farbstoff auch für die Apparatefärberei ganz besonders geeignet. Für Druckereizwecke wird eine Spezialmarke hergestellt, welche unter der Bezeichnung Tinonchlorgrau BG Teig extra rapid im Handel ist. Mit diesem Farbstoff erhält man sehr haltbare Druckpasten mit sehr guten Druckeigenschaften.

Tinonchlorblau RS Teig extra rapid, Zirkular Nr. 1130. Dieses äußerst reine und lebhafte Blau ist eine wichtige Ergänzung in der Gamme der Küpendruckfarbstoffe. Das Produkt läßt sich sehr gut fixieren und ist leicht reoxydierbar. Infolge der vorzüglichen Wasch- und hervorragenden Lichtechtheit kann der Farbstoff zum Bedrucken von Wäscheartikeln, aber auch für Dekorationsstoffe verwendet werden, und zwar sowohl im Direktdruck als auch im Buntätzdruck.

Tinonchlorbraun GR Teig extra rapid, Karte Spezial Nr. 0884. Dieser hochlicht- und waschechte Küpendruckfarbstoff eignet sich im besonderen für den Baumwolldruck und liefert sehr schöne, interessante Brauntöne, die bei Verwendung von Stärke-Traganth-Verdickung sehr egal herauskommen. Das Produkt ist sehr leicht fixier- und reoxydierbar. Da es kein Faserschädiger ist, kann es auch für Dekorationsartikel verwendet werden.

Tinonchlorbrillantorange GK fein Pulver für Färberei, Zirkular Nr. 1134. Dieser brillante Küpenfarbstoff von höchsten Echtheiten bildet eine wichtige Ergänzung in der Farbstoffgamme. Der Farbstoff eignet sich zum Färben und Drucken aller Arten von vegetabilischen Fasern und Kunstseiden. Für Druck kommt in erster Linie Tinonchlorbrillantorange GK Teig extra rapid in Frage, das sich sehr leicht fixiert und sehr egale Drucke ergibt.

Eriochromalrot 4G = Eriochromrot 4G — zum Patent angemeldet — Zirkular Nr. 1133. Dieser gelbstichig, rote Farbstoff läßt sich ganz vorzüglich nach der Eriochromalmethode färben. Man erhält nach dieser Methode ebenso volle, kräftige Färbungen, wie wenn nach dem Nachchromierungsverfahren gefärbt wird. Das Produkt läßt sich mit anderen Eriochromfarbstoffen vorzüglich kombinieren und gibt auf Kammzug und Garn Färbungen von vorzüglichen Echtheiten. Das leichte Abmustern sowie die verkürzte Färbedauer beim Eriochromalfärben machen dieses Produkt besonders interessant.

T. H.-Produkte

Cuprosol B — zum Patent angemeldet — Tex-Zirkular Nr. 206, ist ein unentbehrliches Begleitprodukt für Hydrosulfit FD conc. bzw. FDW conc., wenn es sich darum handelt, ausgesuchte Cuprophenylfarbstoffe rein weiß zu ätzen. Der mit Cuprosol B und Hydrosulfit erreichte Weißeffekt kann noch verbessert werden, wenn der Aetzpaste etwas Tinopal BV zugefügt wird. Die im Zirkular angegebenen Aetzmethoden können auch auf andere Direktfarbstoffe, die sich durch Metallsalz nachbehandeln und damit in ihren Echtheiten verbessern lassen, verwendet werden. Es ist aber zweckmäßig, sich durch Vorversuche über deren Aetzbarkeit zu vergewissern.

Irgachrombeize B, Tex-Zirkular Nr. 207, ist eine Universalbeize zum Drucken von Chromdruckfarbstoffen auf Baumwolle, Kunstseide, Zellwolle, Naturseide und Wolle, die sich mit allen gebräuchlichen Verdickungen so verhält, daß sie keine unlöslichen Reaktionsprodukte gibt und sich schon durch lauwarmes Spülen restlos auswaschen läßt. **Irgachrombeize reagiert weder mit Stärke** noch Industriegummi oder Gummi arabicum. Sie ist aber nicht mit allen Farbstoffen gleich wirksam. Es ist deshalb im Zirkular eine Liste der Farbstoffe enthalten, die sich für diese Druckmethode besonders eignen. Bei **Verwendung von Irgachrombeize erhält man besonders** auf Kunstseide und Naturseide sowie auch Wolle eine Ware von ganz vorzüglichem Griff und Schönheit, wie sie mit den bisherigen derartigen Chrombeizen nicht erhältlich war.

Irgamin E, Tex-Zirkular Nr. 212 und 214, ist ein Einbadaviviermittel, das der Kunstseide und Zellwolle einen geschmeidigen, leicht knirschenden Seidengriff gibt (Craquant). Der Effekt kann durch Zusatz von etwas Essig- oder Ameisensäure in die Avivierflotte noch verstärkt werden. Um den maximalen Aviviereffekt zu erhalten, ist es notwendig, daß die zu behandelnde Ware tadellos gereinigt und fettfrei ist. — Irgamin E ist ein ganz vorzügliches Mittel für die Zellwollavivage und man erhält damit eine Faser von vorzüglicher Verspinnbarkeit.

Fachschulen und Forschungsinstitute

Textilfachschule Zürich — Examen-Ausstellung. An der von der einstigen Zürcherischen Seidenwebschule übernommenen Tradition festhaltend, bietet die Textilfachschule Zürich ihren Freunden und Gönnern Gelegenheit, an den öffentlichen Besuchstagen, d. h. Freitag und Samstag, den 11. und 12. Juli 1947 die Schülerarbeiten des Jahreskurses 1946/47, den neuen Websaal und auch die Sammlung besichtigen zu können. Die Sammlung alter wertvoller Textilien aus längst vergangenen Epochen ist in jüngster Zeit durch modische Stoffe der Gegenwart ganz wesentlich bereichert worden.

Im übrigen haben einige Firmen der schweizerischen Textilmaschinenindustrie den Maschinenpark durch folgende neuzeitliche Maschinen und Utensilien bereichert:

AG der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen: 1 Diederichs-Unterschlag-Festblatt-Stuhl mit +GF+ Schützenwechsler;

Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil: 1 Automaten-NON-STOP-Stuhl ACWo/2;

Gebr. Stäubli & Co., Horgen (Zürich): 1 Schaftmaschine Modell LERo; 2 Trittvorrichtungen und verschiedene Federzug-Register;

Baumgartner's Söhne AG, Rüti (Zürich): Verschiedene Webeblätter;

Grob & Co. AG, Horgen: 1 kompletter elektrischer Rahmen-Lamellen-Kettfadenwächter „sichtfrei" mit Fadenbruch-Anzeigevorrichtung; 1 Leichtmetallgeschirr mit 6 vollständigen Schiebereiter-Webschäften mit je 1260 Mehrzwecklitzen.

Die wertvollen Unterstützungen seien bei dieser Gelegenheit bestens verdankt.

Das neue Schuljahr beginnt am 1. September 1947 und dauert bis Mitte Juli 1948. Für dasselbe haben sich weit mehr junge Leute angemeldet, als Plätze zur Verfügung stehen. Ueber die Aufnahme entscheiden daher die Ergebnisse der Aufnahme-Prüfung, die auf Montag, den 25. August 1947 angesetzt ist.

Zürich, den 30. Juni 1947.

Die Aufsichtskommission

Messe-Berichte

Internationale Mustermesse in Mailand. An der groß aufgezogenen diesjährigen Mustermesse in Mailand hat sich die italienische Seidenweberei in hervorragendem Maße beteiligt. Zunächst kommt sie in der gewaltigen und übersichtlich angeordneten Ausstellung der chemischen Industrie zum Wort, indem gefärbte und bedruckte Gewebe aus Nylon, aus Albena- und Rhodia-Kunstseide in geschmackvoller Weise zur Schau gelangen. Dabei mag auffallen, daß in den Erläuterungen zu den Nylongeweben besonders darauf hingewiesen wird, daß diese berufen seien, einmal die Seidengewebe zu ersetzen, eine Anpreisung, die nicht nur mit den Tatsachen kaum übereinstimmen dürfte, sondern sich im Seidenland Italien auch eigenartig ausnimmt.

Bei der eigentlichen Schau der italienischen Seidenweberei fehlt dafür jeder Hinweis auf die Zusammensetzung der Ware. In der Ueberfülle der Stoffe, die malerisch über Stühle und Schränke und auch am Boden ausgebreitet sind, zeigt eine nähere Besichtigung, daß es sich immerhin in der Hauptsache um seidene Gewebe handelt. Jacquardgewebe spielen eine bedeutende Rolle und in bedruckter Ware sind prachtvolle Leistungen zu sehen; Krawatten-, Schirmstoffe und Tücher sind ebenfalls gebührend berücksichtigt. Es handelt sich um eine von der Associazione Italiana Fabbricanti Seterie, Como, durchgeführte Kollektivausstellung, an der sich 38 Webereien beteiligt haben. Jedem Stoffcoupon ist auf einem kleinen Zettel der Name der betreffenden Firma beigegeben.

Ein Vergleich der Comasker- mit der Kollektivausstellung der schweizerischen Seidenindustrie an der Mustermesse in Basel drängt sich auf. In Mailand waren viel mehr Stoffe, zum Teil auch in kleinen Coupons zu sehen als in Basel, und die Schau bot ein zwar wenig übersichtliches, dafür aber umso bunteres und mannigfaltigeres Bild. Dafür war in Basel die Aufmachung einheitlicher, großzügiger und namentlich auch in künstlerischer Beziehung der italienischen Schau weit überlegen. Wie in Basel wurde den ausländischen Käufern auch in Mailand der Bescheid zuteil, daß Lieferungen erst später in Frage kommen könnten. Das Auskunftspersonal erklärte ferner auf Anfrage, daß die Preise sehr hoch seien und auch aus diesem Grunde nur selten Geschäfte zustande kämen. Es wird in Mailand gleich sein wie in Basel, daß nämlich die Seiden- und Kunstseidenweberei beider Länder heute noch in erster Linie Wert darauf legt, ihre Bedeutung und Leistungsfähigkeit in einem Gesamtbild zur Darstellung zu bringen und das rein Geschäftliche in den Hintergrund treten läßt; vielleicht werden schon nächstes Jahr die Verhältnisse in dieser Beziehung andere sein. n.

Firmen-Nachrichten

Blumer & Co., in Wald, Tuch- und Wolldeckenfabrikation. Der Gesellschafter Eugen Blumer ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Diese Kollektivgesellschaft hat sich in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Erich Blumer. Als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 1000 ist in die Gesellschaft eingetreten Fridolin Blumer-Streiff, von Engi (Glarus), in Wald (Zürich).

IWOTEX AG, in Zürich. Zweck: Import von und Großhandel mit Geweben aller Art. Grundkapital Fr. 100 000. Mitglieder des Verwaltungsrates: René Lang, von Zürich, Präsident; Max Lang, von Zürich, Vizepräsident, und Willy W. Ingold, von Wallisellen; alle in Zürich. Geschäftsdomizil: Gerbergasse 2 in Zürich 1.

Gummibandweberei AG Goßau, in Goßau. Das Aktienkapital von Fr. 100 000 wurde auf Fr. 200 000 erhöht. Die neu ausgegebenen Aktien sind in bar liberiert worden.

Spinnerei und Weberei Münchenstein AG, in Münchenstein. Das Aktienkapital von Fr. 200 000 wurde auf Fr. 250 000 erhöht. Es ist voll einbezahlt.

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, in Uster. Die Unterschrift von Albert Morf ist erloschen. Jakob Weber führt nun Kollektivunterschrift. Ferner ist Kollektivunterschrift erteilt an Guido Patroncini, von und in Uster.

Aktiengesellschaft Trudel, in Zürich 1. Kollektivprokura ist erteilt an Mars Bucher, von Kerns (Obwalden), in Zürich, und Bertha Güntert, von und in Dietikon.

L. Abraham & Co. Seiden AG, in Zürich 1. Der Prokurist Simon Weil wurde zum Direktor ernannt.

Aktiengesellschaft der Spinnereien von Heinrich Kunz in Windisch. Erhöhung des Grundkapitals von bisher Fr. 3 000 000 auf Fr. 6 000 000.

Baumwoll- und Leinenprodukte AG, in Zürich 2. Kapitalerhöhung von Fr. 50 000 auf Fr. 100 000.

H. Hofbauer, in Zürich. Inhaber dieser Firma ist Hans Hofbauer, von Zürich, in Bonstetten. Fabrikation von und Handel mit Textildessins-Patronen und -Kartenspielen. Alfred-Escher-Straße 17.

Walter Vonrufs, in Erlenbach. Inhaber dieser Firma ist Walter Vonrufs, von und in Erlenbach (Zürich). Import- und Exportvertretungen von sowie Handel mit Textilwaren. Lerchenbergstraße.

Mechanische Seidenweberei Rüti, in Zürich 1, Aktiengesellschaft. Zum Vizedirektor ist ernannt Curt Jenny-Kägi, von Stäfa, in Goldbach, Gemeinde Küsnacht (Zch.).

Hans Finger & Co. AG, Zürich, in Zürich. Zweck: Fabrikation, Großhandel sowie Import und Export von Textilien aller Art. Grundkapital Fr. 500 000, voll einbezahlt; Inhaberaktien zu Fr. 1000. Verwaltungsrat aus mindestens drei Mitgliedern. Ihm gehören zurzeit an: Otto Blattner, von Ermatingen, in Zürich, Präsident; Dr. Max Schläpfer, von Zürich und Speicher, in Zürich, Vizepräsident Hans K. Finger-Moser, von und in Zürich, Delegierter, und Dr. ing. Lelio Bulano, italienischer Staatsangehöriger, in Mailand. Kollektivprokura ist erteilt an Jean Hauert, von Wengi bei Büren (Bern), in Zürich, und Ernst Graf, von Rafz, in Zürich. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 16, in Zürich 1.

Hans Finger & Co. AG, Zürich, in Zürich 1. Jean Hauert führt an Stelle der Kollektivprokura nun Kollektivunterschrift. Kollektivprokura ist erteilt an Johannes Billeter, von Männedorf, in Zürich.

Wilh. Graf & Co., in Kempten, Gemeinde Wetzikon, Kommanditgesellschaft, mechanische Baumwollweberei. Theodor Hürlimann ist aus der Gesellschaft ausgetreten; seine Kommanditbeteiligung ist erloschen. Als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 10 000 ist in die Gesellschaft eingetreten Armin Graf-Reinhardt, von Bäretswil und Wetzikon.

Lanafil AG in Zürich. Die Firma bezweckt den Import und Export von und den Handel mit Wolle und Textilfasern. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000 und ist voll einbezahlt. Verwaltungsrat aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied ist Dr. Robert Kern, von Villigen (Aargau), in Zürich. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 31 in Zürich 1.

Rocatex AG in Zürich. Zweck der Gesellschaft ist der Handel mit Textil- und Modewaren und der Betrieb von Agenturen aller Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist mit Fr. 20 000 einbezahlt. Verwaltungsrat aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziger Verwaltungsrat ist Dr. Adolf Ehrbar, von Zürich und Urnäsch, in Zürich. Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ist Santiago Roca, spanischer Staatsangehöriger, in Zürich. Geschäftsdomizil: Löwenstr. 2, in Zürich 1.

Meyer-Mayor's Söhne & Co., in Neu St. Johann, Gemeinde Krummenau, Buntweberei und Handel mit einschlägigen Artikeln. Der Kommanditär Dr. André Mayor-Bory ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; seine Kommandite von Fr. 20 000 ist erloschen. Als neuer Kommanditär ist Hans Müller-Dütsch, von Güttingen, in Neßlau, mit einer Kommandite von Fr. 20 000 in die Gesellschaft eingetreten.

P. H. Müller & Co., in Zürich 1. Unter dieser Firma sind Paul Hermann Müller-Stahel, von Winterthur, in Winterthur 1, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Albert Braendle, von Mosnang, in Rotterdam, als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 20 000, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Dem Kommanditär Albert Braendle ist Einzelprokura erteilt. Vertretungen in Rohbaumwolle, kommissionsweiser Handel mit Rohbaumwolle und andern Textilrohstoffen. Bahnhofstraße 69a.

A. Schwarz jun. & Co., Weberei, in Bassersdorf. Unter dieser Firma sind Arnold Schwarz, von Bassersdorf, in Dübendorf, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Albert Weiß, von und in Bassersdorf, als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 14 000, sowie Emil Altorfer, von und in Bassersdorf, als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 2500, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Weberei. An der Winterthurerstraße.

Maschinenfabrik Benninger AG, in Uzwil. Heinrich Ambühl ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. An seiner Stelle wurde neu in den Verwaltungsrat gewählt: Benjamin Graemiger, von Mosnang, in Zollikon.

Personelles

Xaver Brügger †. Nach geduldig ertragener Krankheit ist am 25. Juni in seinem Heim in Horgen Herr Xaver Brügger im 72. Lebensjahr in das Reich der Ewigkeit eingegangen. Wer ihn gekannt hat, wird seiner ehrend gedenken.

Xaver Brügger war ein Selfmade-man von altem Schrot und Korn. Als er als 15jähriger Weberlehrling im Jahre 1891 in Hausen am Albis zum ersten Mal vor einem Webstuhl stand, dürfte er wohl kaum davon geträumt haben, daß er dereinst Maschinenfabrikant sein werde. Der Weg dazu war allerdings hart und steinig, und auch lang; eine rastlose Energie und ein unbeugsamer Wille führten den jungen Weberlehrling aber verhältnismäßig rasch vorwärts. Nach mehrjähriger Tätigkeit als Weber besuchte der junge Xaver Brügger im Alter von 22½ Jahren die ZSW, wo er sich im II. Kurs durch regen Fleiß und Eifer auszeichnete. Er hat oft erzählt, daß er während dieses Studienjahres vom Herbste 1898 bis im Herbst 1899 recht schmal durchmußte, denn er war damals schon junger Vater und hatte für seine kleine Familie noch zu sorgen. Die Patronen, welche er für einige Kameraden in späten Abendstunden noch anfertigte, brachten ihm manchen willkommenen Zuschuß ein. Nach seinem Studienjahr betätigte er sich kurze Zeit als Patroneur in Adliswil, als Jacquardmeister in Brugg und als Meister in Bern. Nachdem er dann in Stäfa eine Stelle als Obermeister und in Kempten/Wetzikon während sechs Jahren als technischer Leiter der Firma Höhn & Co. gewirkt hatte, machte er sich selbständig. Mit einem befreundeten Webereifachmann zusammen betrieb er während sieben Jahren eine kleinere Webereiutensilien-Fabrik. Seine volle Befriedigung fand er allerdings erst in der von ihm im Jahre 1918 gegründeten Textilmaschinenfabrik Brügger & Co. in Horgen. Dabei spezialisierte er sich auf die Fabrikation einiger weniger Weberei-Vorwerkmaschinen: Windemaschinen, Schußspulmaschinen und Kreuzspulmaschinen. Als einstiger Webereileiter ging er dabei seine eigenen Wege. Schon nach wenigen Jahren (1922) überraschte die junge Firma Brügger & Co. die Webereifachleute mit der ersten spindellosen Windemaschine. Dieser folgte ein Jahrzehnt später die erste spindellose Schußspulmaschine. Mancher Webereifachmann hat damals diese neuen Konstruktionen recht skeptisch beurteilt. Die seitherige Entwicklung bewies aber, daß der ideenreiche Konstrukteur auf dem rechten Wege war. Als sich Herr Brügger dann vor Jahren vom Unternehmen zurückzog, konnte er auf ein Lebenswerk zurückblicken, das ihm Anerkennung, Befriedigung und Freude gebracht hatte. Seine vielen Freunde werden ihn vermissen, aber nicht rasch vergessen.

Rudolf Müller-Schafroth †. Es ist noch nicht lange her, da berichteten wir vom 50jährigen Geschäftsjubiläum der Firma R. Müller & Co. AG, Buntweberei in Seon (Aargau), und hoben deren Chef, Herrn Rudolf Müller-Schafroth als außerordentlich tüchtigen, initiativen und erfolgreichen Fabrikanten hervor. Hauptsächlich durch dessen Strebsamkeit und Tatkraft wurde es möglich, die Musteranlage in Seon aus bescheidener Grundlage heraus zu entwickeln. Mit berechtigtem Stolz durfte er auf sein Textilwerk blicken und sich darüber freuen, daß dieses nicht nur technisch auf der Höhe steht, sondern auch finanziell auf einer soliden Basis dank seriöser Geschäftsführung. Ganz besonders freute ihn aber, eine zufriedene Mitarbeiterschaft zu haben. Es lag ihm sehr am Herzen, mit allen seinen Leuten ein harmonisches Verhältnis zu pflegen und die Arbeiterwohlfahrt in vernünftigem Sinne zu fördern.

Sein gesundes Urteil machte ihn überall dort rasch beliebt, wo man ihn als führende oder beratende Persönlichkeit berief und ihm großes Vertrauen entgegenbrachte. Selbst sehr begabt, setzte er sich namentlich auch für die Pflege des musikalischen Lebens von Lenzburg und Umgebung mit wirklicher Hingabe ein. Auch den Bestrebungen der Webschule Wattwil stand er als ehemaliger Reutlinger mit Wort und Tat stets freundlich gegenüber.

Ein Ausdruck höchster Wertschätzung war die Ernennung zum Ehrenbürger der aargauischen Seetalgemeinde Seon. Und dieser hochwertige Mann starb leider nach kurzer schwerer Krankheit am 20. Juni, erst 58 Jahre alt, tiefe Trauer hinterlassend nicht nur bei seiner Familie, sondern auch in der Geschäftswelt, bei allen, die ihn kannten. In bestem Andenken wird Herr Rudolf Müller-Schafroth fortleben. A. Fr.

Literatur

Zeitschrift für Betriebsführung. Einzelpreis Fr. 1.50, Jahresabonnement Fr. 15.—. Emil Oesch Verlag, Thalwil (Zürich).

In der Mai-Nummer dieser ältesten Schweizerischen Zeitschrift für Betriebsführung, Betriebswirtschaft und Arbeitsgestaltung lesen wir die Betrachtungen eines Werbefachmannes über die Messebeteiligung, die jetzt, da wir an einem Wendepunkt in der Messepolitik unseres Landes stehen, von besonders aktueller Bedeutung sind. Für den an betriebsorganisatorischen Fragen Interessierten wird ein konkretes und ausführliches Beispiel für die Neuplanung einer Werkanlage mit Detailberechnungen und einer Planskizze gegeben. In der Rubrik „Psychologie der Betriebsführung" finden wir eine offenherzige Abhandlung über die Notwendigkeit des Lobes, vor allem aber den Beginn einer neuen, sehr interessanten Artikelfolge über die „Methoden der angewandten Psychologie". In der ebenfalls neuen Rubrik „Volkswirtschaftliches ABC" erscheinen die ersten zwei einer Reihe von Kurz-„Vorlesungen" über die Entwicklung zur modernen Volkswirtschaftslehre. Zur Information werden schließlich sowohl die Krisenfaktoren als auch die Anzeichen für die Fortdauer der Prosperität in den USA kritisch beleuchtet. Hinweise auf in- und ausländische Fachliteratur für den Betriebsleiter und arbeitsparende Hilfsmittel beschließen das reichhaltige Heft.

Vereins-Nachrichten

V. e. S. Z. und A. d. S.

Bericht über die Studienreise nach Holland

Von H. U. Stumpf

Am 17. Mai 1947, um 13 Uhr fanden sich 12 Mitglieder unseres Vereins erwartungsfreudig und mit vollgepfropften Koffern am Elsässerbahnhof in Basel ein. Nachdem die französische Zollabfertigung, dank unserem kollektiven Visum, sowie die Devisenkontrolle reibungslos vonstatten gingen, bezogen wir die für uns in einem sehr sauberen und bequemen holländischen II. Klaß-Eisenbahnwagen reservierten Coupés. Fahrplanmäßig zischte um 14.05 Uhr das Monstrum von einer französischen Lokomotive nach Mülhausen—Straßburg—Metz—Thionville los. Landschaftlich bot die Elsässergegend keine besonderen Reize, doch je mehr wir gen Norden fuhren, desto sympathischer kam uns die Gegend vor. Städte und Dörfer erinnern noch sehr an den Krieg. Ein furchtbares Bild bot uns Metz, einst eine bedeutende Stadt, heute ein riesig großer Schutthaufen. In den Trümmerfeldern stehen wohl noch vereinzelte Häuser, worin aber keine Menschen mehr hausen. Im allgemeinen wurde nicht besonders viel weggeräumt; zerstörte Stadtteile stehen heute noch so da, wie wenn sie gestern bombardiert worden wären.

Die sechs Stunden dauernde Reise bis an die französisch-luxemburgische Grenzstation Thionville kam uns recht kurzweilig vor, denn die mitreisenden Holländer und Hollandschweizer unterrichteten uns in ihrer Muttersprache. Auf der Landkarte verfolgten wir gemeinsam unsere weitere Reiseroute und studierten mit größtem Eifer die richtige Benennung der Ortschaften und Landesgegenden Hollands.

In Thionville hatten wir beinahe eine Stunde Aufenthalt. Um 20.11 Uhr verließen wir den französischen Boden und trafen nach etwas mehr als einer Stunde in Luxemburg ein. Leider war es Nacht und wir sahen deshalb nichts von dieser prächtigen Stadt. Bei der im Zuge durchgeführten Zollabfertigung fiel uns besonders auf, wie freundlich die dortigen Zollbeamten sind. Dasselbe ist auch von den Belgiern und Holländern zu sagen.

Morgens um halb 4 Uhr wurden wir von den großen, schlanken holländischen Zöllnern etwas unsachte aus dem Schlaf geweckt. Wir befanden uns auf belgischem Boden, in Maastricht, und mußten den Befehlen der allmächtigen Zollbeamten Folge leisten. Ausgerechnet das vorderste Coupé des ersten Waggons, in dem einige unserer Kollegen hausten, wurde einer Stichprobe unterzogen. Wir mußten das Abteil verlassen und stolperten schlaftrunken auf die uns zugewiesene Stelle zu. Peinlich genau und sehr streng, aber korrekt, wurden wir untersucht und ausgefragt und unzählige Stück Zigaretten, die zum Teil für unsere Hollandfreunde bestimmt waren, gab es zu verzollen. Nachdem diese Untersuchungen vorüber waren, fühlten wir uns glücklich, nur noch zweieinhalb Stunden fahren zu müssen, bis das lang ersehnte Ziel erreicht war. Am 18. Mai um 06.36 trafen wir in Eindhoven, einer Stadt mit 132 000 Einwohnern ein, wo uns unsere Gastgeber einen überaus freundlichen Empfang bereiteten.

Die Herren Van Baaren, Präsident der „Vereniging van Gediplomeerden der Hogere Textiel School von Enschede", Ter Horst, Sekretär dieser Vereinigung und Dr. G. Elshof, Reiseführer während unserer Hollandtournée und Mitglied der V. G. H. T. S., begrüßten uns auf dem Bahnhof. Nach einem reichhaltigen Frühstück im Hotel und der Unterhaltung mit einigen weitern Mitgliedern der V. G. H. T. S., so u. a. Herrn F. Hardick, der uns hin und wieder auf unserer Reise begleitete, fuhren wir gegen 11 Uhr im Autocar über s'Hertogenbosch und Nijmegen nach dem früheren sehr bekannten und luxuriösen Fremdenkurort Arnhem. Eine schnurgerade, gut ausgebaute, breite Autostraße, umrandet von mächtigen Eichen, führt nach dem Norden des Landes. Saftige Wiesenfelder mit weidenden schwarz-weißen, sauberen Kühen, Schafe und Pferde mit ihren Jungen ziehen an uns vorüber. Hin und wieder erblickt man einige von aller Welt verlassene Zigeunersippen mit 10—20 Wagen. Am meisten aber fallen die roten, heimeligen und mit sehr viel Geschmack ausgeführten Backsteinwohnhäuser in das Blickfeld. Einzigartig steht dieser Baustil da. Jedes Haus hat seinen mit wunderbaren Blumen geschmückten Garten, und manchmal gehört noch ein idyllischer Teich dazu. „Die Schönheitsverordnungnen werden im ganzen Lande empfindlich streng beachtet", sagte mir ein Holländer mit einer bemerkenswerten Selbstverständlichkeit. Und tatsächlich ist es wahr. Kein Haus oder irgend etwas anderes würde je einmal aus einer Gegend herausstechen. Jeder Teil eines Landschaftsbildes verschmelzt sich unmerklich in den andern. Das ergibt das bewußt harmonische Bild der gesamten holländischen Landschaft, die nichts anderes zum Ausdruck bringt, als den einfachen und wahren naturverbundenen Charakter des Holländers. s'Hertogenbosch, Nijmegen und Arnhem, wo im September 1944 die furchtbarsten Kämpfe zwei bis drei Wochen lang zwischen den Engländern und Deutschen wüteten, wurden außerordentlich in Mitleidenschaft gezogen, aber „Neues Leben blüht aus den Ruinen". Man

muß die wunderschönen, großzügig angelegten Parkanlagen und Gärten dieser Städte, wo vorher alles zerstört war, schon selbst gesehen haben, um das Resultat der Arbeitsfreude abschätzen zu können. Ruinen stehen allein und verlassen in den schönsten Blumenfeldern. Die dortigen Menschen übersehen sie, weil sie anderes sehen: Die Schönheiten der Natur.

Montag, den 19. Mai besuchten wir vormittags das Nederlandsch Openluchtmuseum (Freilichtmuseum), eine einzigartig angelegte „Sammlung" von verschiedenen Mühlenarten, Bauernhäuser usw. Die Größe dieses Museums wird einem vielleicht bewußt, wenn man erwähnt, daß fünf Stunden verwendet werden müßten, um alles gesehen zu haben. Eine Windmühle bekamen wir allerdings richtig zu sehen, innen und außen. Die ganze Reisegesellschaft stieg bis zu oberst auf die Mühle. Die Bauernhäuser aus den verschiedenen Jahrhunderten gaben uns einen Begriff von der Vielgestaltigkeit und der peinlich genauen und rationalisierten Raumgestaltung, so daß man die Entwicklung bis zu den heutigen, noch geschickter gebauten und eingerichteten Wohnhäusern etwas verfolgen kann. Typische holländische Handmalereien, mit Vergleichsmöglichkeiten zu solchen Arbeiten des Auslandes, so auch von der Schweiz, bekamen wir zu sehen und wir waren begeistert von dem mit feinstem Geschmack beseelten holländischen kunstgewerblichen Schaffen. Ungern verließen wir nach einer Stunde das Museum. Nachmittags besuchten wir die bei Arnhem, in Ede Wageningen befindlichen Algemeene Kunstzijde Unie N.V. (AKU), wo wir durch den stellvertretenden Betriebsleiter, Herrn Maan sehr freundlich empfangen wurden. Ein Auslandschweizer, Herr Schrenk von den Versuchslaboratorien der AKU-Werke in Arnhem, erklärte auf „Schwyzerdütsch" in kurzen Zügen den Hergang der Kunstseidenfabrikation, wobei er die Freundlichkeit hatte, jedem von uns ein Produktionsschema der Kunstseidenwerke AKU zu überreichen. Nach dieser kurzgefaßten, aber guten Orientierung besichtigten wir die aufs modernste eingerichteten Fabrikräume. In hellen, großen Sälen beschäftigt die Firma heute etwa 1500 Arbeiter, während in früheren Jahren gegen 4000 Arbeitskräfte Beschäftigung fanden. Die enorme Reduzierung der Belegschaft ist fast ausschließlich auf die technisch bestausgebauten Rationalisierungsmethoden zurückzuführen. Am Abend desselben Tages fuhren wir nach Eindhoven zurück, dem Textilzentrum der Leinen-, Kunstseiden-, Baumwoll- und der unbedeutenden Bandindustrie. Nach dem Diner bot sich uns Gelegenheit, mit neu eingeführten Mitgliedern der V. G. H. T. S. einen recht angeregten Gedankenaustausch zu pflegen. Dazu gesellte sich noch der Leiter der dortigen Textilschule, Herr Direktor Dijkmeyer.

Dienstag, den 20. Mai wurden wir vormittags unter der persönlichen Leitung von Herrn Dijkmeyer durch die Textilschule Eindhoven geführt. Beim ersten Blick in den großen sauberen Websaal fielen uns die jungen, halbwüchsigen Schüler auf, von denen die ältesten vielleicht 15 oder 16 Jahre zählten. Kleine Knirpse arbeiteten fleißig an ihren Stühlen. Darunter sah man sogar einen uralten japanischen Stuhl; auch komplizierte Samt- sowie einige Jacquardstühle älteren Jahrganges besitzt die Textilschule. Die meisten Schaftstühle stammten von einer deutschen Firma, einige wenige Webstühle waren englischen Fabrikates. Gegen 100 Schüler, von denen jeder monatlich einen Gulden (!) „Schulgeld" zu bezahlen hat, werden während drei Jahren zu tüchtigen Webern ausgebildet. Je nach den entsprechenden Leistungen haben die 17jährigen die Möglichkeit, sich an der Abendschule in den theoretischen Fächern noch weiter auszubilden, um dann nach drei Jahren als tüchtige, gutausgebildete Webermeister eine Stelle anzutreten. Für den Unterhalt der Textilschule kommt einzig und allein der Staat auf. „Die Regierung hat eingesehen, daß eine solche Schule für den Staat nur von Nutzen sein kann", sagte mir der Leiter der Schule. In einer besonderen Abteilung werden während zwei Jahren 13—15jährige Mädchen in den Vorwerken ausgebildet. Nebenbei können sie sich in der Haushaltungsschule mit den für sie, neben dem Berufsleben mindestens ebensowichtigen Obliegenheiten der Haushaltungspflichten noch vertraut machen. Wie bei uns in der Schweiz, ist es auch in Holland gesetzlich verboten, Jugendliche unter dem 15. Altersjahr in den Fabriken arbeiten zu lassen. Durch die sehr geschickt ausgebauten Lehrmethoden und die ausgewählten praktischen und theoretischen Lehrfächer, wird ein großer Teil von für die Textilindustrie ungeeigneten Arbeitern zum vornherein eliminiert. Die Idee, junge Leute als Weber, Vorwerksarbeiter, Zettler usw. in Berufsschulen systematisch auszubilden, ist glänzend und der Erfolg wird bestimmt nicht ausbleiben. Die einfachste Arbeit wird systematisch und nach gründlich ausgedachten Methoden angelernt, und die auf diese Art ausgebildeten Leute werden gewiß einen großen Beitrag an hochwertige Ware leisten.

Um 10 Uhr des nämlichen Tages trafen wir im „Studiezaal" der Philips-Werke ein. Von einem Angestellten der Abteilung Besucherdienst (die Firma empfängt monatlich über 600 Gesellschaften vom In- und Auslande zu den Betriebsbesichtigungen!) wurden wir freundlich empfangen. Nach dem servierten Tee ging die „Reise", zum Teil mit Philips-Autocar, durch die für unsere Schweizerverhältnisse unvorstellbar große Fabrikwelt los. Eine eigene, einzigartige Welt! 22 500 Menschen werden vom gleichen Arbeitgeber beschäftigt (in der ganzen Welt sind insgesamt 60 000 Leute im Dienste der Firma zerstreut); eigenes Polizeikorps; eigene Autobuslinien, die zum Teil bis nach Belgien führen, um täglich über 2000 Arbeiterinnen an ihre Arbeitsstätte und wieder heim zu bringen; ein eigenes internes Telephonbuch, das an Umfang und Inhalt die automatische Netzgruppe Zürich übertrifft; eigenes Theater, Kino, Restaurants und verschiedene andere Vergnügungsräume für die Belegschaft — eine eigene, einzigartige Welt! Eine Fläche von über 40 ha ist mit 30—40 m hohen Gebäulichkeiten überbaut und die Tatsache, daß eine Besichtigung aller Werke über 55 Stunden dauern würde, gibt einem immer noch keinen ganz klaren Begriff. Zuerst besichtigten wir die unendlich langen Räume, wo Radioapparate hergestellt werden. Hunderte von jungen Mädchen, die alle nach einem Prämiensystem entlöhnt werden, sind damit beschäftigt. Der größte Teil erreicht jedoch selten die Prämienansätze. Die Leistungen der Arbeiter, gegenüber den Vorkriegsjahren, sind in Holland zum Teil bis auf 25% gesunken. Es wurde uns gesagt, daß selten eine mit primitiven Arbeiten Beschäftigte, in der gleichen Abteilung eine bessere Stellung einnehmen kann. Sie begnügen sich mit ihrem oft selbst auserwählten Schicksal. Die technisch hervorragenden Präzisionsmaschinen, welche die unzähligen Einzelteile zu einem Radio liefern, verunmöglichen beinahe, daß bei der Zusammensetzung irgendwelche Schwierigkeiten auftreten. Die Plazierung der Arbeitskräfte, von denen jede einzelne eine andere Arbeit zu leisten hat, ist so ausgeklügelt, daß eine falsche Zusammenstellung der einzelnen, winzigen Apparatteilchen praktisch ausgeschlossen ist. In gewissen Abständen sind von Fachleuten bediente „Prüfstationen" eingeschaltet, um die jeweils montierten Teilstücke eines Radioapparates zu kontrollieren. Zuletzt wird jeder fertige Apparat einer genauen Generalprüfung unterzogen. Alle drei Minuten wird ein Apparat hergestellt, oder 1000 Stück je Tag.

Nach dem uns von der Firma freundlichst gespendeten Mittagessen besichtigten wir die großen, mächtigen Hallen der 1000 Arbeiter beschäftigenden Glasbläserei, sowie

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

die Glühlampenabteilung. Interessant war es, den Glasbläsern zuzusehen, wie sie, nach jahrelanger Uebung, ihre Kunst beherrschen. Glaskugeln und -Röhren werden für jeden Verwendungszweck hergestellt. Auf vollautomatischem Wege werden die Glühlampen fabriziert: der Glühfaden geschnitten, zu einer Spirale geformt, auf die Spiralenträger gesetzt, die Glasbirne luftdicht abgeschlossen und der Fabrikstempel aufgedruckt — dies alles automatisch! Dazu braucht es nur zwei bis drei Arbeiter, die nichts anderes zu tun haben, als die von den Philips-Werken zum Teil selbst erfundenen, sinnreich konstruierten Maschinen zu überwachen. Eine besondere Abteilung bildet diejenige der Leuchtstoffröhren-Fabrikation. Auch hier wird der feine Widerstandsdraht (Heizung) an den an beiden Enden befindlichen zwei Stiften automatisch befestigt. Das in den Röhren vorkommende Gas dient dazu, die an den äußeren Enden angebrachten glühenden Widerstandsdrähte (Pole) von Pol zu Pol zu leiten, bis die volle Leuchtkraft eintritt. Die nur zur Heizung vorgesehenen Drähte löschen nach der vollen Belichtung, die eben durch das „Leitungs"-Gas vollbracht worden ist, wieder aus. Dies ist die Charakteristik der Leuchtstoffröhre, von der das Philipsfabrikat zu den besten auf dem Weltmarkte gezählt werden darf, haben diese doch eine Brenndauer von etwa 4000 Stunden.

Leider stand uns keine Zeit zur Verfügung, um auch noch die Herstellung der Trockenrasierapparate, die Celluloidfabrikation u. a. m. zu besichtigen.

Während der deutschen Besetzungszeit sollen in den Philipswerken Maschinen und Rohstoffe für 50 Millionen Gulden „geholt" worden sein; 80% konnten sie aber zum guten Glück wieder zurückerhalten. Durch Bombenbeschädigungen wurden 27% der Gebäulichkeiten zerstört, doch sind von den Kriegsbeschädigungen schon wieder etwa 95% instand gestellt worden. (Schluß folgt)

Studienreise der Holländer nach der Schweiz. Die Schweizerreise unserer Hollandfreunde findet zwischen dem 7. bis 13. September statt. Mitglieder, welche an den Industriebesuchen, die mittelst Autocar durchgeführt werden, teilzunehmen wünschen, werden ersucht, sich unverzüglich beim Quästor G. Steinmann, Clausiusstraße 31, Zürich 6 zu melden. **Der Vorstand**

Monatszusammenkunft. Die Juli-Zusammenkunft fällt aus. Man trifft sich am 11. und 12. Juli an den Besuchstagen der Textilfachschule Zürich. **Der Vorstand**

Vorstandssitzung vom 2. Juni 1947. Der Vorstand genehmigt das Protokoll der letzten Sitzung vom 5. Mai 1947. — Vom Vorsitzenden wird über die im Monat Mai stattgefundene Studienreise nach Holland, an der zwölf unserer Mitglieder teilnahmen, Bericht erstattet. Dank der von den holländischen Freunden gewährten herzlichen Gastfreundschaft und auch dank der vorzüglichen Organisation, war der Reise in allen Teilen ein voller Erfolg beschieden. — Die holländische Fachvereinigung wird ihren Gegenbesuch in der Schweiz im Laufe des Sommers abstatten. Unser Vorstand hofft, unsere Gäste in der zweiten Hälfte August in der Schweiz begrüßen und bis dahin ein gediegenes Programm ausarbeiten zu können.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

15. **Bedeutende Seidenweberei** im Kanton Zürich sucht tüchtigen alleinstehenden Stoffkontrolleur. Artikel: Roh und gefärbt, Schaft- und Jacquard.
16. Daselbst gesucht jüngern Zettelaufleger, evt. zum Anlernen auf Seide, Kunstseide und Baumwolle.
18. **Schweizer Unternehmen in Südfrankreich** sucht tüchtigen Obermeister mit Kenntnissen der französischen Sprache. Schweizermaschinen, schöne Wohnung für verheirateten Bewerber, günstiges Klima, Geldüberweisung nach der Schweiz möglich.
26. **Textilmaschinenfabrik** sucht jüngern befähigten Textilkaufmann mit Webschulbildung und perfekten Sprachkenntnissen in französisch und englisch für Korrespondenz und Offertwesen. Angebote mit Lebenslauf, Zeugnissen, Ansprüchen und Eintrittstermin.
27. **Kleinere schweizerische Seidenweberei** sucht selbständigen tüchtigen Webermeister.
28. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht jüngern tüchtigen Webermeister für Rütistühle.
29. **Zürcherische Seidenweberei** sucht jungen Hilfswebermeister. Gelegenheit auch die Vorwerke kennen zu lernen.
31. **Schweizer Unternehmen in Schottland** sucht jüngern tüchtigen Webermeister.

Stellengesuche

11. **Erfahrener Disponent** und Kalkulator in Seidenstoffweberei sucht sich zu verändern.
20. **Jüngerer Absolvent der Textilfachschule** sucht Stelle als Hilfsdiponent.
31. **Jüngerer Betriebsleiter** mit mehrjähriger Auslandspraxis in Seidenweberei sucht sich zu verändern.
32. **29jähriger Textilkaufmann** mit Praxis in Disposition, vertraut mit dem Einkauf der Rohmaterialien, deutsche, französische und englische Sprachkenntnisse, sucht passenden Wirkungskreis.
33. **Jüngerer Holländer**, dipl. Textiltechniker mit Betriebserfahrung in Baumwollspinnerei und -Weberei, wünscht Volontärstelle im Austausch mit jungem Schweizer in große holländische Spinnerei-Weberei und Färberei.
34. **Dessinateur/Disponent**, einige Jahre aus der Praxis, sucht wieder Stellung in der Textilindustrie.