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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 55 (1948)

Heft: 12

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 01.08.2025

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

No. 12 55. Jahrgang Zürich, Dezember 1948

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. 6.50, jährlich Fr. 13.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 8.— jährlich Fr. 16.—. Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 20 Cts., Ausland 22 Cts

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

INHALT: Internationale Normung auf dem Gebiete der Textilindustie — Zur Modernisierung der Welt-Baumwollindustrie — Bemerkungen zu einigen in letzter Zeit mit Balkanländern abgeschlossenen Handelsverträgen — Die elsässische Textil- und Textilmaschinen-Industrie — Mehr Kunstseide — Die Ausfuhr von Wollartikeln aus Großbritannien — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — Grundsätzliche Betrachtungen zum Thema „Rationalisierung" — Die Ermittlung von Leistungslöhnen — Schweizerischer Verband für die Materialprüfungen der Technik — Mitteilungen des VSM-Normalienbureau — Rohstoffe — Krumpffreie Ausrüstung von Reißwollgeweben — Ueber die Ausrüstung von Wollwaren — Neue Farbstoffe und Musterkarten — Italienische Seide - wenig gefragt — Die Entwicklung der Textilindustrie im Toggenburg — Literatur — Firmen-Nachrichten — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst.

Internationale Normung auf dem Gebiete der Textilindustrie

Die Tagung in Buxton (England) 7.—12. Juni 1948
des ISO Komitees 38 (Textilien)

1. Das Bedürfnis nach internationalen Normen wurde nach Beendigung des zweiten Weltkrieges so lebhaft empfunden, daß bald eine neue internationale Normenorganisation gegründet wurde. Schon kurz nach Abschluß der Kriegshandlungen nahmen die verschiedenen nationalen Normenbüros miteinander Fühlung und an einer ersten internationalen Tagung in London am 24. Oktober 1946 wurde die ISO gegründet (englische Bezeichnung: International Organisation for Standardization; französische Bezeichnung: Organisation Internationale de Normalisation). Ihr sind von Anfang an 23 Nationen beigetreten, zu denen auch die Schweiz zählt.

Schon bei den ersten Fühlungnahmen und bei der Gründung der neuen internationalen Organisation hat die Schweiz mitgewirkt; die Schweizerische Normenvereinigung (SNV) und das Normalienbüro des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller (VSM. NB.) waren bei der Gründung der ISO vertreten durch den Präsidenten des VSM. NB. und den Sekretär der SNV. — Dem hohen Ansehen, das unser Land schon aus Vorkriegszeiten besonders auf dem Gebiete der Normung des Maschinenbaues international genossen hat, ist es in der Hauptsache zuzuschreiben, daß das Sekretariat der ISO in die Schweiz, nach Genf, verlegt worden ist.

Die finanziellen Mittel der ISO werden von den verschiedenen Mitgliedländern aufgebracht. Jedes Land hat entsprechend seiner Bevölkerung und seinem industriellen Potential eine festgelegte Summe beizusteuern; die Landesbeiträge schwanken zwischen 500 $ und 6000 $ pro Jahr. Der Beitrag der Schweiz ist auf 1250 $ festgesetzt worden.

2. Für die Bearbeitung der Normung der Textilien ist ein besonderes Technisches Komitee 38 bestellt worden, dessen Sekretariat von England geführt wird. Die erste Tagung des TK 38 wurde denn auch von England eingeladen, dessen Normenorganisation alle Vorarbeiten für die Tagung geleistet hatte: insbesondere hat sie das Arbeitsprogramm für die Tagung festgelegt.

An der Tagung hatten 95 Delegierte aus den 13 nachfolgenden Ländern teilgenommen: Australien, Belgien, Finnland, Frankreich, Großbritannien, Indien, Neuseeland, Niederlande, Schweden, Schweiz, Tschechoslowakei, USA, USSR.

Brasilien, China, Italien, Norwegen, Südafrika und Ungarn waren an der Teilnahme verhindert, haben aber zum Teil zu verschiedenen Fragen schriftliche Stellungnahmen eingesandt. — Australien, Belgien, Schweden und die Schweiz waren an der Tagung durch je einen Delegierten vertreten: die übrigen Länder hatten mehrköpfige Delegationen gesandt. — Aus diesen Angaben geht hervor, welche Beachtung die Tagung in der ganzen Welt gefunden hat.

Das Arbeitsprogramm und die Diskussionsunterlagen waren den angemeldeten Teilnehmern vom Sekretariat vor der Tagung zugesandt worden, so daß sie sich zum voraus vorbereiten konnten. Sämtliche Zusammenkünfte fanden im Palace Hotel Buxton statt, das geeignete Räume dafür zur Verfügung stellen konnte: die Arbeit wurde wesentlich erleichtert durch die Tatsache, daß alle Delegierten im gleichen Hotel wohnten.

Alle Probleme wurden vorerst in der Gesamtkonferenz zur Sprache gebracht. Sobald Meinungsverschiedenheiten sich zeigten, bestellte die Gesamtkonferenz geeignete Unterkommissionen, denen die Detailberatung und die technische Bereinigung der Schwierigkeiten überwiesen wurden, und deren Anträge schließlich an die Gene-

ralkonferenz zurückgingen. — Die zur Verfügung stehende Zeit war durch Haupt- und Nebensitzungen restlos ausgefüllt; nicht selten waren die Teilnehmer gezwungen, zwischen verschiedenen zu gleicher Zeit stattfindenden Sitzungen die Wahl zu treffen. — Bewundernswert war die Pünktlichkeit, mit der das Sekretariat der Tagung arbeitete: Die Protokolle der einzelnen Sitzungen der Gesamtkonferenz und der verschiedenen Unterkommissionen waren oft kurz nach Abschluß der Sitzung schon geschrieben und vervielfältigt. Vor Beginn einer Sitzung erhielt jeder Teilnehmer die zusammengestellten Unterlagen.

3. Ohne auf Einzelheiten einzutreten, sollen hier die wichtigsten an der Tagung in Buxton besprochenen Gegenstände und die getroffenen Vereinbarungen kurz resumiert werden.

I. Definition von „Rayon"

Von englischer Seite ist empfunden worden, daß eine geeignete Bezeichnung für sämtliche künstlich hergestellten Fasern noch nicht existiere. Die Bezeichnung „künstliche Fasern" sei dafür nicht geeignet, da der Ausdruck „künstlich" leicht zu falschen Auslegungen Veranlassung geben könne; die in den US gebräuchliche Bezeichnung „Synthetic Fibers" wird abgelehnt, da sie nur für einen Teil der künstlichen Fasern zutreffend sei, für andere, z. B. für die Zellulosefasern aber nicht; der ebenfalls in den US benutzte Ausdruck „man made fibers" wird als schwerfällig und unschön ebenfalls abgelehnt. Angesichts dieser Sachlage stellte England den Antrag, „Rayon" in Zukunft als generelle Bezeichnung für sämtliche künstlichen Fasern zu verwenden.

Dieser Antrag ist aber mehrheitlich abgelehnt worden, weil das Wort „Rayon" als Bezeichnung für künstliche Fasern auf Cellulosebasis schon fest eingebürgert sei und die vorgeschlagene Begriffserweiterung zu Schwierigkeiten und Mißverständnissen führen könnte.

Der Ausdruck „Rayon" behält somit international die Bedeutung bei, die er in vielen Ländern, z. B. in Frankreich, Belgien, Holland und den USA früher schon hatte. Die generelle, einfache und zweckmäßige Bezeichnung für alle künstlichen Fasern ist vorläufig noch nicht gefunden; allen Interessenten ist empfohlen worden, nach einer solchen Bezeichnunng weiter zu suchen und geeignete Vorschläge dem Sekretariat einzusenden.

II. Universelles Garn-Numerierungs-System

Der amerikanische Antrag auf Einführung eines einheitlichen direkten, dezimalen und metrischen Garn-Numerierungs-Systems fand allgemeine Zustimmung; hingegen fanden die von den US vorgeschlagenen Einheiten, 1 g und 10 km, weniger Sympathie als ein englischer Vorschlag, als Einheiten 1 g und 1 km zu benutzen. Unter den verschiedenen für die neue Titrierungseinheit vorgeschlagenen Bezeichnungen scheint der Ausdruck „Mel", der von der Bisfa vorläufig eingeführt worden ist, am meisten Aussichten zu haben durchzudringen; zu Gunsten des Ausdrucks „Mel" wurde angeführt, daß daraus leicht andere Wortformen abgeleitet werden können: melid als Beiwort, Melidity als abstraktes Substantivum.

Diese Frage ist zum weitern Studium empfohlen worden. Das Mel-System dürfte aber vorläufig die größten Erfolgsaussichten haben. — Die gleiche Einheit, unter der Bezeichnung „Tex", ist übrigens in Spanien schon seit einiger Zeit im Gebrauch.

Im Zusammenhang mit dem universellen Garn-Numerierungs-System kam auch die Wünschbarkeit einer Begrenzung der Anzahl an hergestellten Garnnummern zum Ausdruck. Die zu wählenden Vorzugsnummern wären nach Normzahlen festzulegen. Auch auf diesem Gebiete ging die Tagung nicht über die generellen Empfehlungen hinaus, das Problem in den interessierten Ländern weiter zu bearbeiten.

III. Die Prüfung von Kunstseide, Zellwolle und daraus hergestellten Geweben

Die hiefür vorgelegten Entwürfe stützen sich weitgehend auf die Bisfa-Vorschriften, mußten aber auf neuen Gebieten über diese hinausgehen oder diese neuen Auffassungen anpassen. Der sehr umfangreiche Entwurf wurde eingehend behandelt, konnte aber nicht bis zur allseitig befriedigenden Abklärung bereinigt werden. Der darüber gefaßte Beschluß beschränkt sich daher darauf, festzustellen, daß das ganze Gebiet wissenschaftlich weiter bearbeitet werden soll, in enger Zusammenarbeit mit dem Bisfa.

IV. Festigkeitsprüfung von Geweben

Eine von der englischen Delegation vorgeschlagene Vorschrift für die Festigkeitsprüfung von Geweben wurde nach langer Diskussion allgemein gutgeheißen. Danach wird die ausgefädelte Streifenprobe von 5 cm nützlicher Streifenbreite und 20 cm Klemmabstand empfohlen; die Belastungsgeschwindigkeit soll so bemessen werden, daß der Streifen in 60 ±10 Sekunden bricht. Die Maschinenart, die zur Durchführung der Prüfung benutzt worden ist, ist auf dem Bericht zu nennen; obwohl Maschinen mit konstanter Belastungsgeschwindigkeit zu bevorzugen sind, werden auch andere Maschinen zugelassen.

V. Proben-Konditionierung

Als normales Klima für Prüflaboratorien einigte sich die Tagung auf 20° C und 65% relative Feuchtigkeit, mit Toleranzen von ±2° und ±2%, mit der Einschränkung daß während einer Probenserie die Temperatur nicht mehr als ± 1° schwanken dürfte. — Mit Rücksicht auf die stark abweichenden klimatischen Verhältnisse sieht sich Indien gezwungen, auch für die Atmosphäre der Prüflaboratorien besondere Vorschriften zu machen: 27° und 80%.

4. Am Schluß der Tagung wurden die Gebiete zusammengestellt, deren internationale Normung möglichst bald in Angriff genommen werden sollte. Alle an der Lösung einer Aufgabe interessierten und zur Mitarbeit bereiten Länder wurden in der Schlußresolution angeführt, sowie festgestellt, welches Land jeweils das Sekretariat übernommen hat.

Die nachfolgenden Fragen werden in der genannten Weise in Arbeit genommen:

Sub Committee	1:	Farbechtheitsprüfung, insbesondere mit Bezug auf die Licht-, Wasch- und Schweißeinwirkung.
„	2:	Eingang von Geweben beim Waschen.
„	3:	Normung der Gewebebreiten.
„	4:	Normung der Garnnummern.
„	5:	Garnprüfung: Prinzipielle und spezielle Methoden.
„	6:	Prüfung von Fasern, insbesondere der künstlichen Fasern.

Vom Sekretariat des TK 38 selbst sollen folgende Probleme verfolgt werden:

a) Gewebefestigkeitsprüfung.
b) Feuchtigkeit, Temperatur, Konditionieren.
c) Die Musterentnahme und die mathematischen statistischen Methoden.
d) Die Analyse von Fasermischungen.
e) Handelsgewicht. Feuchtigkeitszuschlag.
f) Bezeichnungen und Definitionen.
g) Meßmethoden für Gewebebreite, -länge, -dicke, -gewicht und Struktur.

Die von holländischer Seite vorgebrachte Anregung, die Normung des Textilmaschinenbaues sei ebenfalls in Angriff zu nehmen, fand allgemeine Zustimmung. Daher wurde dem ISO Sekretariat empfohlen, die Gründung

einer besonderen TK für Textilmaschinenbau ins Auge zu fassen.

5. Zum Schluß sei noch festgestellt, daß die Tagung im besten Geiste durchgeführt worden ist; die stets sachlich durchgeführten Diskussionen bewegten sich auf einem beachtenswert hohen Niveau. Die Teilnehmer verließen die Tagung in der Ueberzeugung, den wertvollen, wenn auch noch bescheidenen Anfang zu einem großen internationalen Verständigungswerk gemacht zu haben. Die Bedeutung dieser ersten internationalen Besprechung liegt nicht so sehr in den schon erzielten endgültigen Vereinbarungen, als in der darin allseitig bekundeten Bereitwilligkeit zur Zusammenarbeit.

Zur Modernisierung der Welt-Baumwollindustrie

Die große Aufgabe der Textilmaschinenindustrie in der Welt

Der aufgestaute Bedarf an Spinnereimaschinen und Webstühlen in den hauptsächlichen Textilländern der Welt wird nach der erfolgten Auslieferung der ersten größeren Serien moderner Maschinen allmählich eine Strukturänderung des Textilgeschäftes mit sich bringen. Dabei kann die englische Textilindustrie den erheblichen Vorteil auswerten, von den an und für sich veralteten Maschinen nun unmittelbar auf die modernsten Modelle überzugehen, während in den USA die erst in den letzten Jahren aufgestellten textiltechnischen Anlagen schon auf Grund der Rentabilitätserwägungen noch keine Modernisierung erlauben.

Eine Uebersicht über den Weltbestand der Baumwollspindeln und Webstühle nach dem Stand von 1940 zeigt, in welchen Ländern schon während des Krieges auf die Vervollständigung dieses technischen Apparates Wert gelegt worden ist:

Land	Spindeln (in tausend)	Webstühle (in tausend)
England	35 850	440
USA	25 500	510
Deutschland	13 500	275
UdSSR	10 800	268
Indien	10 100	220
Japan	12 300	255
Italien	5 350	138
China	5 150	120

Bei allen anderen Ländern kommen nur ganz erheblich geringere Zahlen in Frage. Ferner ist zu beachten, daß in Japan und Deutschland fast zwei Drittel der Bestände unverwendbar oder außer Landes gebracht wurden, also heute mit ihrer verbliebenen Kapazität fast nicht mehr ins Gewicht fallen.

Die Modernisierung der Baumwollindustrie hängt somit allein von der Leistungsfähigkeit der Textilmaschinenindustrie ab.

Die amerikanischen, englischen und schweizerischen Fabriken sind auf Jahre hinaus ausverkauft.

Allein in Frankreich sieht nach amtlichen statistischen Berichten der Monnet-Plan 84 Millionen Dollar für die Modernisierung seiner Textilindustrie vor. Die amerikanische Textilmaschinenindustrie hat sich vor wenigen Monaten endgültig auf Friedensfertigung umgestellt, nachdem sie mehr als ein Jahr für die Umstellung von bisheriger Kriegsproduktion auf Friedensfertigung verwendet hat.

Bei den Bestrebungen zur Modernisierung der Textilindustrie ist auch ein Gutachten des Cotton-Textile-Instituts erwähnenswert, wonach die amerikanische Industrie hiezu bereits ihren optimalen Stand erreicht habe, während die britische Industrie aber jetzt erst mit staatlicher Hilfe die allerneuesten technischen Fortschritte aufhole und unter Verwendung der entsprechenden Erfahrungen nun zum Zweischichtensystem übergehe. Hiebei werden die niedrigen Löhne in Großbritannien weiterhin einen wesentlichen Faktor zur Wettbewerbsfähigkeit darstellen. Anfangs dieses Jahres betrug der Stundensatz beispielsweise in England 43 Cent gegen etwa 88 Cent in den USA. Dennoch liegen in den amerikanischen Spinnereimaschinenfabriken in den USA zurzeit Aufträge für 27 Millionen Spindeln vor, während die Kapazität dieser Werke eine Jahresleistung von etwa 5 Millionen Spindeln erlaubt.

Die Ueberladung mit Aufträgen beweist die auch auf anderen Marktgebieten festgestellte Tatsache, daß nicht die Preise für die Maschinenbeschaffung ausschlaggebend sind, sondern daß die verschiedenen wichtigen Industrien, voran die Textilindustrie, aller Länder bereit sind, mit erheblichen Investierungen sozusagen „um jeden Preis" ihren Maschinenpark zu ergänzen und zu modernisieren.

Bemerkungen zu einigen in letzter Zeit mit Balkanländern abgeschlossenen Handelsverträgen

F. H. In letzter Zeit wurden mit verschiedenen Balkanstaaten Handelsabkommen abgeschlossen, welche die schweizerische Textilindustrie nicht in allen Teilen befriedigen konnten und die einige ergänzende Bemerkungen notwendig machen.

Entsprechend den Wiederaufbaubedürfnissen der Balkanländer hat sich das Schwergewicht der handelsvertraglich festgelegten schweizerischen Lieferungen mehr als je zuvor auf die Produktionsgüter, wie Maschinen und Halbfabrikate verschoben, während die typisch schweizerischen Konsumgüter, zu denen vor allem auch die Gewebe gehören, nur noch mit vergleichsweise sehr kleinen Vertragskontingenten berücksichtigt werden.

Besonders das am 22. Oktober 1948 abgeschlossene Abkommen mit Ungarn, das bei einem jährlichen Gesamtexport von 55 Millionen Fr. für die Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben Fr. 500 000 vorsieht, ist in dieser Beziehung von einer kaum mehr zu unterbietenden Einseitigkeit.

Das mit Jugoslawien vereinbarte Abkommen vom 27. September 1948 enthält für die Ausfuhr von Geweben aller Art ein Kontingent von Fr. 4 Millionen, wovon Fr. 600 000 auf Seiden- und Rayongewebe entfallen. Auch dieser Betrag ist im Vergleich zum vorgesehenen Gesamtexport recht bescheiden. Immerhin ist in diesem Zusammenhang daran zu erinnern, daß Jugoslawien nie ein traditionelles Absatzgebiet für Gewebe war. Die mit der Tschechoslowakei am 25. September 1948 getroffenen Abmachungen sehen für die Ausfuhr von Textilien Kontingente in bisherigem Rahmen vor, was im Hinblick auf die praktische Umgestaltung in diesem Land als ein Erfolg zu werten ist.

Mit Bulgarien, das auch vor dem Krieg nie als bedeutender Abnehmer schweizerischer Gewebe bekannt

war, wurden für das Vertragsjahr vom 1. Oktober 1948 bis 30. September 1949 folgende pro memoria-Kontingente festgelegt: Baumwollgewebe 150 000 Fr., Rayon- und Zellwollgewebe 150 000 Fr., Stickereien usw. 50 000 Fr.

Es ist wohl anzunehmen, daß sich die schweizerischen Unterhändler alle Mühe gaben, für den Export von Geweben mehr herauszuholen als nachträglich erreicht worden ist. Wenn auch zuzugeben ist, daß die Wiederaufbauwünsche der südosteuropäischen Länder eine gewisse Nachsicht der schweizerischen Unterhändler verdienen, so glauben wir doch, daß nun der Zeitpunkt gekommen ist, um auch dem Gewebeexport Gelegenheit zu geben, sich ins Balkangeschäft einzuschalten und seine alten Absatzpositionen wieder zu erlangen. Leider ist dies im Rahmen bilateraler Waren- und Zahlungsabkommen nur möglich, wenn der Textilindustrie auch die vertraglichen Ausfuhrkontingente eröffnet werden.

Mit der namentlichen Erwähnung in den Ausfuhrlisten ist aber leider nach den bisherigen Erfahrungen noch nicht viel erreicht. Auch in den alten Abkommen mit der Tschechoslowakei, Ungarn usw. waren schließlich Ausfuhrkontingente für Gewebe enthalten, aber trotzdem waren damit keine Exportmöglichkeiten verbunden, weil die ausländischen Einfuhrlizenzen auf sich warten ließen. Am Ende der Vertragsperioden nicht ausgenützte Kontingente wurden dann abgeschrieben, wie dies letzthin im Falle der Tschechoslowakei und Ungarn vorgekommen ist. Seitens der Schweiz versuchte man deshalb, den Ausfuhrkontingenten den Sinn einer Verpflichtung zu ihrer Ausnützung zu verleihen. Leider führten diese Bemühungen nicht zu einem völlig befriedigenden Ergebnis. Von Vereinbarungen, daß die Behörden der Vertragspartner im Rahmen ihrer Gesetzgebung die erforderlichen Maßnahmen treffen, ist nicht allzu viel zu halten, so daß es zu begrüßen war, daß mit dem Inkrafttreten der neuen Abkommen mit verschiedenen Balkanstaaten die Kontingentierung der schweizerischen Ausfuhr wirksam wurde. Die Handelsabteilung wird inskünftig den Kontingentsverwaltungsstellen zu Beginn eines jeden Vierteljahres Globalbeträge zur Verfügung stellen, deren Umfang abhängig ist von den Einfuhren in die Schweiz. Damit soll einerseits das Gleichgewicht im Zahlungsverkehr sichergestellt und anderseits eine gleichmäßige Ausnützung der festgelegten Kontingente erzielt werden. Die Textilindustrie erwartet, daß erst dann Vierteljahres-Kontingente für Maschinen und andere gesuchte Waren eröffnet werden, wenn die im Rahmen der Clearingmittel anteilmäßige Ausnützung der übrigen Kontingente sichergestellt ist. Die neu eingeführte Kontingentierung der Ausfuhr nach den Balkanländern kann für die Textilindustrie eine nützliche Waffe zur Verteidigung ihrer Interessen bilden, wenn die zuständigen Behörden gewillt sind, diese Waffe auch in diesem Sinne zu verwenden.

Die zentralisierte Durchführung der Ausfuhrkontingentierung soll außerdem den schweizerischen Exportkreisen die Möglichkeit bieten, sowohl die Angebote wie auch die Lieferungen an die staatlichen Einfuhrzentralen in geeigneter Weise zu koordinieren und zu überwachen.

Diese Zentralisation der Einfuhr in den Balkanstaaten erschwert die Ausfuhr gewaltig, weil diese den Kontakt der schweizerischen Exportfirmen mit den Balkanmärkten völlig unterbricht. Die Verstaatlichung der Einfuhr stellt den schweizerischen Kontingentsverwaltungsstellen neue Probleme, die nicht leicht zu bemeistern sind; geht es doch darum, möglichst vielen Firmen Gelegenheit zu bieten, mit den zentralen Einkäufern in Verbindung zu treten, was aber von dieser Seite gerade als sehr unerwünscht bezeichnet wird.

Dieser Einkauf durch Beamte oder staatliche Fachleute bringt es leider auch mit sich, daß die „persönlichen Beziehungen" wieder aufleben und daß auf Schritt und Tritt „Vitamin B" (Beziehungen) angewendet werden muß, um ein Geschäft verwirklichen zu können.

Je mehr diese Außenhandelsmethoden der verstaatlichten Einfuhr maßgebend werden, desto mehr ist zu befürchten, daß die auf den individuellen Geschmack abstellende hochwertige Gewebe-Exportindustrie Gefahr läuft, ihrer ehemaligen Absatzgebiete im Balkan verlustig zu gehen.

Aus aller Welt

Die elsässische Textil- und Textilmaschinen-Industrie

Baumwolle und Kunstseide

Die elsässische Textilindustrie ist ungefähr zweihundert Jahre alt. Um die Mitte des 18. Jahrhunderts verschafften sich drei unternehmungslustige junge Männer aus Mülhausen das notwendige Kapital für die Errichtung einer Baumwolldruckfabrik. Derartige Unternehmen bestanden damals nur in Holland und in der Schweiz. Die drei Fabrikanten waren erfolgreich und ihr Beispiel fand Nachahmung. Um sich von anderen Ländern unabhängig zu machen, errichtete man Spinnereien und Webereien, und später wurde der Textilmaschinenbau, die Erzeugung von Chemikalien, Farbstoffen usw. aufgenommen. Gegen 1828 stand die Industrie in voller Blüte.

Die Elsässer beschränkten sich jedoch nicht auf den Bau von Fabriken und Maschinen und die Erzeugung von Textilien. In Mülhausen bildete man — und bildet noch heute — Spezialisten und Ingenieure für Spinnereien und Webereien, chemische Fabriken, Färbereien usw. aus. Dazu kommt noch ein Textilforschungsinstitut, das in enger Zusammenarbeit mit der Industrie steht.

Trotz Kriegsschäden und Rohstoffmangel ist die elsässische Textilindustrie auf dem Wege der Erholung. Sie hat gegenwärtig beinahe ihren Vorkriegsstand erreicht und bemüht sich, ihre Stellung auf dem Weltmarkte wiederzugewinnen. Die Ergebnisse ihrer Bemühungen sind ermutigend, aber große Schwierigkeiten müssen noch überwunden werden. Die Industrie hat auch ihre Absatzgebiete in den französischen Kolonien wiedergefunden.

Die elsässische Textilindustrie erzeugt sowohl Massen- als auch Qualitätsartikel. Die ersteren erfordern sorgfältige Kalkulierung und Maschinen und Methoden, die billige Erzeugung ermöglichen. Qualitätswaren sind seit zwei Jahrhunderten der Stolz und der Ehrgeiz der Industrie.

Es kommt vor, daß manche Artikel zwanzig bis dreißig Jahre hindurch sehr beliebt sind, dann in Vergessenheit geraten und plötzlich wieder auftauchen. In den letzten Jahren waren gedruckte Baumwoll- und Kunstseidenstoffe jeder Art sehr gefragt und dürften es auch weiterhin bleiben.

Die Wollindustrie

Die Wollindustrie ist eine der ältesten Industrien des Elsaß. Große Mengen Wolle müssen aus Australien, Neuseeland, Südafrika und Argentinien eingeführt werden, um die Erzeugung der erforderlichen 400 000 bis 500 000 m Wollstoffe monatlich zu ermöglichen.

Die Industrie ist hauptsächlich in drei Städten und ihrer Umgebung konzentriert: Sainte-Marie-aux-Mines, Colmar und Bischwiller.

Die zwölf Fabriken von Sainte-Marie sind bekannt durch den großen Reichtum ihrer Gewebe und Farben, der was die letzteren anbelangt, durch die Weich-

heit des örtlichen Wassers ermöglicht wird. Sie liefern einen großen Teil ihrer Erzeugnisse der Pariser Haute Couture.

Die Fabrikanten von Bischwiller sind Nachkommen von ausgewanderten Hugenotten aus Flandern und der Gegend von Tours, die das Geheimnis der Erzeugung von schweren Wollstoffen brachten.

Die Industrie, die früher auf handwerklicher Grundlage aufgebaut war, ist nunmehr vollständig mechanisch. Alle Verfahren von Stofferzeugung — Kratzen, Kämmen, Spinnen, Weben, Färben und Appretieren — werden im Elsaß ausgeführt. Die fertigen Erzeugnisse umfassen zahlreiche Textil- und Wirkwarenartikel in natürlichen oder künstlichen Farben, gemustert, gedruckt oder uni.

Seit 1870 war die Industrie das Opfer der wechselreichen Verhältnisse, aber obwohl die Fabriken im letzten Kriege schwer beschädigt wurden, ist die Erzeugung, wie bereits erwähnt, auf fast gleicher Höhe wie im Jahre 1938.

Der Textilmaschinenbau

Der Maschinenbau im Elsaß ist begreiflicherweise zum großen Teil den Textilmaschinen gewidmet. Diese werden in Mülhausen und Umgebung erzeugt. In ständigem Kontakt mit der Textilindustrie, an einem Punkte, wo sich die Grenzen Frankreichs, Deutschlands und der Schweiz berühren, findet der Textilmaschinenbau die denkbar günstigsten Bedingungen.

Seit dem Beginn des XIX. Jahrhunderts sind zahlreiche Textilmaschinenkonstrukteure in dieser Gegend tätig und bemüht, ihre Erzeugnisse ständig zu verbessern. Die ersten Maschinen, an deren Konstruktion man schritt, waren Baumwollspinnmaschinen, denn man wollte das Monopol der kostspieligen englischen Maschinen brechen. Dies gelang und es folgte die Herstellung von Webstühlen und Baumwolldruckmaschinen. Im Laufe der Jahre gelang es den elsässischen Konstrukteuren mit den besten ausländischen Firmen zu wetteifern. Besonders erfolgreich waren sie auf dem Gebiete der Kämmerei aller Art von Fasern und der Kammwollspinnerei. Viele Erfinder arbeiteten an diesen Verfahren, unter ihnen Josua Heilmann, Hübner, Ziegler und Gegauff. Unter der Bezeichnung „französisches Spinnverfahren" wurden diese Methoden bald weltbekannt.

Der Textilmaschinenbau hält gegenwärtig mit der Notwendigkeit erhöhter Erzeugung Schritt. Besondere Aufmerksamkeit wenden die Konstrukteure der Produktionserhöhung je Arbeitsstunde zu. Gleichzeitig werden Maschinen gebaut, die die Textilerzeugung verstärken, die Zahl der Verfahren vermindern und verschiedene Maschinen unnötig machen.

Parallel mit dieser Entwicklung geht die Modernisierung der Fabriken, Werkzeugmaschinen und Arbeitsmethoden. Die Zukunftsaussichten der elsässischen Textil- und Textilmaschinenindustrie werden als günstig angesehen. F. M.

Mehr Kunstseide!

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Vom Preise

Die Kunstseide spart nicht nur Devisen, sie ist heute auch der relativ billigste Spinnstoff, wenn man von der Naturseide absieht, die in den letzten Jahren einem außergewöhnlichen Preisdruck ausgesetzt war. Richtiger wäre von der deutschen Kunstseide auf dem heimischen Markte zu sprechen, denn die Weltmarktpreise des künstlichen Gespinstes liegen wesentlich höher. Der Standard-Titer von 120 Denier Ia z. B. kostete vor dem Kriege in Deutschland je kg 5 RM; heute berechnet der größte deutsche Kunstseidenerzeuger 7,05 DM. Die Weltmarktpreise für Kunstseide dagegen beliefen sich jüngst im Durchschnitt auf 3,30 $ je kg oder (bei einem Umrechnungskurs von 30 Cents) auf 11 DM, ein Preisstand, der die starke, ungestillte Nachfrage nach Kunstseidengarnen wiederspiegelt.

Unausgenutzte Kapazitäten

Was läge näher, als die deutsche Kunstseidenindustrie nicht nur bis zur letzten Düse auszulasten, sondern auch ihre Kapazität noch auszubauen? Der Binnenmarkt hungert nach Qualitätskunstseide; gleichzeitig würde der Spindelengpaß der alten Spinnstoffindustrien entlastet, von der Ausnutzung der Weltmarktkonjunktur auf den Außenmärkten zu schweigen. 28 000 t Kunstseide, die im ersten ERP-Jahr (1. Juli 1948 bis 30. Juni 1949) der Versorgung der Doppelzone zufließen sollen, entsprechen keineswegs dem Bedarf, und (selbst beim Ansatz eines gehörigen Zellwoll- und Perlonanteils) nicht entfernt der im Potsdamer Plan zugebilligten deutschen Kunstfasererzeugung von 185 000 t pro Jahr. Das Schwergewicht der Kunstseidenindustrie liegt nun einmal in den Westzonen, die überdies gut zwei Drittel der deutschen Gesamtbevölkerung umfassen. Statt einer restlosen Auslastung aber, geschweige einer erhöhten Kapazität, bleibt die Ausnutzung bedeutender Werke beträchtlich hinter ihren Leistungsmöglichkeiten zurück. Als Beispiel mögen die Kunstseidenbetriebe der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken dienen: die Erzeugung in Oberbruch b. Aachen betrug kürzlich 8,4 Tagestonnen (Kapazität 10—12), in Kelsterbach/Hessen 8 (12), in Obernburg/Main 7 für Bekleidungszwecke und 9 für Reifen und Treibriemen (10 + nicht näher bezifferte Steigerungsreserve). Vergleichsweise seien auch die noch mehr enttäuschenden Zahlen der Zellwollerzeugung der im Besitz von Glanzstoff befindlichen Spinnfaser AG, Kassel, erwähnt: 20-30 Tagestonnen Leistung, dagegen 60 Kapazität. Es ist anzunehmen, daß auch die übrigen Kunstfaserunternehmen der Doppelzone ihren möglichen Leistungsgrad nicht erreichen. Die Zellstoffversorgung entspricht in der Regel nur einer gedrückten Ausnutzung. Hier sind latente Erzeugungsreserven vorhanden, die bei besserem Rohstoffzufluß eingesetzt werden und die Weiterverarbeitung befruchten könnten. Nur zum kleinen Teil ist die Wiedereinschaltung der Kapazitätsreserven eine Maschinenfrage, während die Chemikalien (besonders Aetznatron, vorübergehend auch Schwefelkohlenstoff) neben dem Zellstoff eine brennendere Sorge sind.

Kunstseidenausfuhr

Die Erzeugung für die Ausfuhr hat seit etwa Jahresfrist ansehnliche Mengen Kunstseidengarn abgezogen. In einer Anzahl verarbeitender Zweige wurde diese Entwicklung öfters beklagt: der Binnenmarkt käme zu kurz; der heimische Verbrauch müsse nach Menge und Qualität zurückstehen, sosehr auch die Devisenschöpfung durch Ausfuhren anerkannt wird. Wie steht es mit dieser Ausfuhr? Der umstrittene Lesavoy-Vertrag (monatliche Lieferung von 170 t Ia Kunstseide) stellt ein schon aus 1947 datierendes langfristiges Lohnveredlungsgeschäft des Glanzstoffwerkes Kelsterbach mit einem amerikanischen Abnehmer dar, der über den Ausfuhrbedarf hinaus zusätzlich Zellstoff, technische Oele und Fette und Avivagemittel liefert.

Das sogenannte Ryan-Geschäft eines gleichfalls amerikanischen Kunden mit den Kunstseidenwerken Obernburg und Bobingen/Bayern ist bereits vor seiner Abwicklung ausgelaufen und hat wegen teilweiser Verweigerung der Warenabnahme ein Nachspiel bei der Jeia

zur Folge gehabt. Obernburg, auf technischen Bedarf spezialisiert, führt monatlich 70 t Kunstseide für Autoreifen und Treibriemen aus. Das oft beredete Popoff-Tarlair-Abkommen ist im Grunde ein Eigenveredlungsgeschäft der Kunstseiden- (vor allem Futterstoff-) Webereien, denen 3 rheinische Kunstseidenhersteller in Köln, Krefeld und Oberbruch die Garne lieferten, während der englische Auftraggeber den Zellstoff zur Verfügung stellte; dieses Geschäft wurde wegen seiner Veredlungsmarge (vom Zellstoff bis zum ausgerüsteten Gewebe) seinerzeit sehr begrüßt, doch haben sich leider auch hier Differenzen um die Abnahme eingestellt. Mehr oder minder sind sämtliche Kunstseidenwerke der Doppelzone, ob Viscose- oder Kupferammoniakbetriebe, wieder in das traditionelle Ausfuhrgeschäft eingeschaltet. Grundsätzlich aber herrscht das Bestreben vor, der mittelbaren Ausfuhr den Vorzug zu geben, also die ausführenden Unternehmen der Garnverarbeitung mit Gespinsten zu versorgen. In das Ausland fließen naturgemäß die bessern Qualitäten, die allein einen Wettbewerb ermöglichen, während die Mindersorten der heimischen Versorgung verbleiben. Die Strumpfindustrie wird jedoch im Rahmen des Möglichen mit etwas besseren Garnen bedacht. Man kann die Unterschiede zwischen Ausfuhr- und Binnenmarktqualitäten gewiß bedauern, aber wenn überhaupt der Auslandsabsatz als dringend notwendig anerkannt wird und solange die Zellstoffversorgung nicht für höhere Kapazitäten ausreicht, ist an dieser Tatsache wenig zu ändern.

Ergänzung durch Einfuhren

Die Einfuhr von Kunstseidengarnen aus Italien, der Schweiz, Holland und Belgien im Rahmen der Handelsabkommen des Vereinigten Wirtschaftsgebietes bedeutet eine willkommene Ergänzung, aber noch keine entscheidende Entlastung der angespannten Versorgung. Für das Preisgefüge aber bedeutet sie wegen der höheren Auslands-Notierungen eher ein Moment des Auftriebs. Insgesamt soll nach unseren Informationen Kunstseide für einen Jahresbetrag von 4,8 Millionen $ eingeführt werden (3 Mill. aus Italien, je 0,6 Mill. aus der Schweiz, Holland, Belgien). Bei einem durchschnittlichen Weltmarktkilopreis von 3,30 $ entspräche jener Einfuhrwert — roh gerechnet — einer Menge von etwa 1500 t. Abweichungen nach oben oder unten werden sich aus der Verschiedenheit von Art, Güte und Landespreisstand ergeben. Die italienische Kunstseide kostet beispielsweise ohne Einfuhrzoll (je kg 0,60 DM) glänzend 2,35, Krepp 100 den. 3 $. Die italienischen Lieferungen für das 4. Quartal 1948 werden allein auf 1,5 Mill. $ für Bekleidungs- und auf 1 Mill. $ für Cord-Kunstseide beziffert; damit wäre der Gesamtbetrag Italiens, der über 60% der Kunstseideneinfuhr ausmacht, schon zu fünf Sechsteln ausgefüllt. Aus der Schweiz werden außer Garnen auch Kunstseidengewebe im Werte von 0,6 Mill. $ eingeführt; nach fachmännischer Schätzung sind das etwa 1,8 Mill. m oder rund 400 000 bis 450 000 Kleider: ein kleiner Abfluß der riesigen Bedarfsflut also, die sich im Laufe langer Jahre voller Entbehrungen und Verluste angestaut hat. Das Einfuhrventil müßte weit geöffnet werden, um nicht nur psychologischen Wert zu haben. Die Versorgung mit Kunstseidenerzeugnissen ruht jedoch schon aus Devisengründen weit überwiegend auf der Leistung der heimischen Industrie, d. h. letztlich auf dem stockungsfreien Zellstoffzufluß für eine ausreichende Kapazität.

Die Ausfuhr von Wollartikeln aus Großbritannien

In den letzten Monaten mehrten sich die Feststellungen der britischen Wollindustrie, daß ihren Ausfuhrbemühungen nicht mehr die frühere Erfolgskurve des dauernden Anstieges der Ausfuhrquantitäten und -werte beschieden wäre. Befürchtungen wurden laut, daß bei einer Fortdauer der rückläufigen Bewegung an die Erreichung des für den Dezember 1948 festgesetzten Ausfuhrwert-Zieles von £ 12 400 000 für Kammgarn- und Wollartikel nicht mehr zu denken sei. Noch im Juli hatte der Ausfuhrwert für diese beiden Kategorien £ 8 930 000 betragen, und war im August auf £ 8 060 000 zurückgegangen. Die rückgängige Entwicklung ist nicht in allen Zweigen gleich. Beispielsweise hatte im August der Ausfuhrwert der Kammzüge £ 1 550 000 betragen und damit bereits das für Dezember festgesetzte Ziel für diese Kategorie überschritten. Ein gleiches war auch bei Teppichen der Fall, aber bereits im August war ihr Ausfuhrwert auf £ 700 000 zurückgegangen, und der Ausfuhrwert der Garne hatte sich im August auf £ 920 000 belaufen, d. i. weniger als die geplante Höhe. Die größte Enttäuschung war jedoch bei den Fertigartikeln eingetreten, deren Ausfuhrwert im August auf nur £ 4 890 000 gesunken war, fast die Hälfte des für den kommenden Dezember vorgesehenen Ausfuhrwertes von £ 8 500 000.

Offiziell wird angesichts dieses Ausfuhrschwundes festgestellt, daß die Ausfuhrmöglichkeiten in bezug auf Wollprodukte aller Kategorien das Günstigste darstellen, das sich im Rahmen bilateraler Abmachungen erreichen ließ. Die Industrie aber und die National Wool Textile Export Corporation sind anderer Meinung, da sie überzeugt sind, daß die Schwierigkeiten nicht von überhand nehmenden Einfuhrbeschränkungen anderer Länder herrühren, sondern von der steigenden Preiskurve. Daß es sich in allererster Linie um ein Preisproblem handelt, geht nach den Anschauungen der Industrie und der genannten Korporation auch daraus hervor, daß Argentinien Wolltextilankäufen in den Vereinigten Staaten und Italien nunmehr den Vorzug gibt. Im Juli fiel Großbritannien unter den Textilversorgern Argentiniens auf die fünfte Stelle zurück, während im gleichen Monate auf Italien allein fast die Hälfte der argentinischen Textileinfuhr entfiel.

Argentinien ist eines der drei Länder hinsichtlich welcher sich der britischen Wolltextilausfuhr in letzter Zeit die größten Schwierigkeiten eingestellt haben. Die beiden anderen Länder sind Neuseeland und Dänemark. Die Einschränkungen seitens Neuseelands sind zwar nicht neu. Neuseeland wünscht Kammgarnartikel einzuführen, nicht aber Wollartikel. Es wird jedoch damit gerechnet, daß die jüngste Angleichung des neuseeländischen Pfundes an das britische Pfund eine Erleichterung in dieser Frage bringen wird. Was Argentinien anbelangt, waren im sogenannten „Andes-Vertrag" vom vergangenen Februar Einfuhrerlaubnisse für Wollartikel für den Gegenwert von £ 3 000 000 vorgesehen. Hievon hatten £ 2,1 Millionen auf Wollgewebe im Gewichte von 201 bis 400 g je m² zu entfallen. Entgegen diesen Abmachungen wurden aber Einfuhrbewilligungen bloß in äußerst beschränktem Ausmaße gewährt. Verhandlungen, hier eine Wandlung zum Bessern durchzusetzen, sind im Gange.

Im Falle Dänemarks war im Februarabkommen 1948, das am 30. September zu Ende ging, für die Einfuhr britischer Gewebe aller Arten ein Gesamtbetrag von nur 30 Millionen dänischen Kronen festgesetzt worden, rund eine Million £, d. h. viel weniger als der Gesamtwert von £ 2 300 000 der britischen Gewebe, die 1947 eingeführt worden waren. Das jetzt laufende neue Abkommen sieht allerdings eine Erhöhung des Gesamtwertes der einzuführenden britischen Gewebe um 50% vor, so daß sich hier eine Besserung einstellen dürfte.

Trotz diesen verbesserten Aussichten verhehlt man sich in den Kreisen der britischen Wollindustrie nicht, daß es außerordentlich schwer halten wird, das für Dezember 1948 festgesetzte Ausfuhrziel zu erreichen, sofern

nicht eine Entwicklung von außergewöhnlich günstiger Tragweite im letzten Augenblicke eintreten wird.

Allerdings gibt es in dem dunklen Bild auch Lichtpunkte. So die verschiedenen Abkommen mit Schweden. Der Vertrag vom Dezember 1947 setzte die britischen Wollausfuhren nach Schweden fest. Der Hauptposten war hiebei 2000 t Kammzüge. Hievon wurden 625 t im ersten Halbjahr 1948 geliefert. In der gleichen Zeitspanne gelangten rund 500 t Kammgarne und 750 t Wollstoffe zur Ablieferung. Die vor wenigen Wochen abgeschlossenen Verhandlungen führten zu einer Vermehrung der britischen Textilausfuhr nach Schweden um rd. 50%.

Schließlich ist auf die Erfolge hinzuweisen, welche in Finnland erzielt wurden. Das Märzabkommen 1948 sah eine Einfuhr britischer Wollstoffe in Finnland im Gesamtwerte von £ 500 000 vor. Man rechnet allgemein damit, daß dieses Kontingent erhöht werden dürfte. Außerdem umfassen die britischen Lieferungen Wollgarne im Werte von £ 200 000 und Rohwolle im Gesamtwerte von £ 1 500 000. Die bis Mitte Juni gewährten Einfuhrerlaubnisse für Wollstoffe hatten bereits Lieferungen im Werte von £ 333 000 zum Gegenstande. -G. B.-

Handelsnachrichten

Internationale Seidenvereinigung. Das am Schluß des Internationalen Seidenkongresses in Lyon/Paris eingesetzte provisorische Büro, dem der Präsident, der Vizepräsident, der Rechnungsführer und der Generalsekretär des Kongresses angehören, setzt alles daran, um die während des Kongresses geknüpften Fäden nicht abreißen zu lassen und die von der Versammlung gefaßten Resolutionen zu verwirklichen. So hat das Büro einen Statutenentwurf für die „Union Internationale de la Soie" ausgearbeitet und den Vertretern der einzelnen Länder zur Prüfung übermittelt. Dieser Entwurf soll in einer voraussichtlich im Mai 1949 nach Zürich einzuberufenden Generalversammlung beraten und gutgeheißen werden. Es handelt sich um ein sehr weitläufiges Dokument, so daß die Frage nicht unberechtigt erscheint, ob sich der internationale Zusammenschluß nicht auf einfachere Weise aufrecht erhalten ließe.

In Zürich soll gleichzeitig die vom Internationalen Kongreß schon beschlossene Technische Konferenz zur Prüfung und Vereinheitlichung der Klassifikation der Rohseide zusammentreten. Es wird dies eine Angelegenheit der Direktoren der Seidentrocknungs-Anstalten und maßgebender Persönlichkeiten der Spinnerei, der Zwirnerei und des Rohseidenhandels sein.

Eine der wichtigsten vom Kongreß behandelten Fragen war diejenige der Propaganda für die Seide und ihre Erzeugnisse. Es ist beabsichtigt, zu diesem Zweck einen internationalen Ausschuß zu ernennen, der den einzelnen Ländern, die sich an einer solchen Aktion beteiligen wollen, anhand zu gehen hätte. In dieser Beziehung wird wohl Frankreich das wichtigste Wort sprechen, doch sei bemerkt, daß der Plan zur Durchführung einer Seidenpropaganda in der Schweiz schon lange vor dem Zusammentritt des Kongresses erwogen und geprüft worden ist; die Vorarbeiten waren ziemlich weit gediehen, als beschlossen wurde, zunächst das Ergebnis der internationalen Aussprache wie auch internationaler Maßnahmen abzuwarten.

Der Schutz des Wortes „Seide" gehörte ebenfalls zu den Programmpunkten des Internationalen Seidenkongresses. Frankreich, Italien und Spanien haben in dieser Beziehung schon Gesetze erlassen und es stellt sich die Frage, ob nicht auch andere Länder in gleichem Sinne vorgehen oder auf andere Weise dafür sorgen sollten, daß nicht Erzeugnisse, die mit der Naturseide nichts zu tun haben, als solche aus Seide angeboten und verkauft werden.

Das provisorisch internationale Büro beabsichtigt endlich die regelmäßige Herausgabe einer Zeitschrift, in der alle Probleme, welche die Seidenindustrie im weitesten Umfange beschäftigen, zur Sprache kommen sollen. Diese Veröffentlichung bedürfte der Mitarbeit aus allen Ländern.

Zur Vorbereitung der konstituierenden Generalversammlung und Vorbesprechung der in dieser zu behandelnden Fragen ist eine Sitzung des sog. „Exekutiv-Ausschusses", d. h. der Vorsitzenden der Delegationen der verschiedenen Länder; in Paris vorgesehen. Diese Sitzung ist für den Monat Januar 1949 geplant und sie wird wohl über die Aufgaben Aufschluß geben, die der neu entstehenden Internationalen Seidenvereinigung zugemutet werden können, wie auch über die Bereitwilligkeit der Landesvertreter, sich für eine Verwirklichung der gemeinsamen Ziele der Seidenindustrie der verschiedenen Länder zur Verfügung zu stellen. Dabei ist wohl die Frage der Propaganda zugunsten der Naturseide die zurzeit naheliegendste und wichtigste. Gelingt es, auf diesem Gebiete eine fruchtbare internationale Zusammenarbeit herbeizuführen, so wird die neue Seidenvereinigung damit einen wertvollen Beweis für ihre Daseinsberechtigung und die Möglichkeit einer praktischen Betätigung erbracht haben. Die Internationale Vereinigung der Wollindustrie mit Sitz in London, ist auf diesem Gebiete vorangegangen, so daß es am guten Beispiel nicht fehlt.

Betrachtungen zur Rohgewebeausfuhr. n. Unter dieser Ueberschrift ist in der letzten Nummer der „Mitteilungen" von zuständiger Seite eine Abhandlung veröffentlicht worden, die sich gegen die steigende Ausfuhr von Rohgeweben aus der Schweiz richtet und mit Recht auf die weittragenden Folgen einer solchen Entwicklung für die schweizerische Veredlungsindustrie hinweist. Zutreffend ist auch, daß die einheimische Ausrüstindustrie ihre hervorragende Leistungsfähigkeit nur aufrechterhalten kann, wenn sie in ausreichendem Maße beschäftigt wird.

Dies vorausgeschickt muß zunächst betont werden, daß auch die Fabrikations- und Ausfuhrfirmen der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie, wohl allgemein ebenfalls den Wunsch haben, ausgerüstete und nicht Rohware im Ausland abzusetzen. Dies schon aus dem Grunde, weil sie mit gefärbten und bedruckten Geweben die Reichhaltigkeit und Güte ihrer Erzeugnisse viel besser zur Geltung bringen als bei dem Verkauf von Rohgeweben. Läßt sich dennoch ein, wenn auch langsames Ansteigen der Ausfuhr von Rohgeweben feststellen, so deshalb weil das Ausland in erster Linie Stoffe solcherart verlangt. Bei den Regierungen, die bei den Wirtschaftsunterhandlungen das maßgebende Wort sprechen, spielt dabei der Wunsch, der einheimischen Ausrüstindustrie Arbeit zuzuführen, eine wesentliche Rolle; bei der Kundschaft endlich tritt auch die Preisfrage in Erscheinung, da die ausländische Veredlungsindustrie im allgemeinen billiger zu arbeiten in der Lage ist als die schweizerischen Unternehmungen. Die Ansprüche des Auslandes auf die Belieferung mit schweizerischer Rohware gehen soweit, daß es eines starken Druckes der schweizerischen Unterhändler bedarf, um diese auf ein vernünftiges Maß zurückzuschrauben. Aus neuester Zeit sei in dieser Beziehung nur erwähnt, daß die Wirtschaftsbehörden der Bizone nicht weniger als 80% des für Rayongewebe vereinbarten Kontingentes in Rohware zu

erhalten wünschten, und soeben vernimmt man, daß die australische Regierung, die der Einfuhr schweizerischer Seiden- und Rayongewebe die größten Schwierigkeiten in den Weg gelegt hat, nunmehr zu einem Entgegenkommen bereit wäre, wenn aus unserem Lande ausschließlich Rohgewebe bezogen werden könnten! Unter solchen Verhältnissen hat es sich für die Schweiz als notwendig erwiesen, für die Unterhandlungen ein bestimmtes Verhältnis zwischen Rohgeweben und ausgerüsteter Ware festzusetzen. In gleicher Richtung wirkt sich das Abkommen aus, das zwischen dem Verband der Schweiz. Textil-Veredlungsindustrie und den beteiligten Auftraggeber-Verbänden in bezug auf das Bedrucken von Geweben im Auslande vereinbart wurde, und das auf dem sog. Leistungsgrundsatz aufgebaut ist.

In den „Betrachtungen zur Rohgewebeausfuhr" wird endlich darauf hingewiesen, daß es von der Weberei kurzsichtig wäre, die Beschäftigung der Webstühle jeder andern Erwägung voranzustellen. Eine solche Einstellung kommt jedenfalls nicht in Frage, doch wird man es der Weberei nicht verargen, wenn sie alle sich ihr noch bietenden Beschäftigungsmöglichkeiten ausnützt; daß sie dabei ihr „Heil" nicht im Rohgewebe-Export sucht, ist jedoch, wie die angeführten Prozentsätze der Ausfuhr von Rohware zeigen, nicht richtig, ganz abgesehen davon, daß auch der bedeutende inländische Markt von der Weberei zum größten Teil mit ausgerüsteter Ware bedient wird.

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Rayon-, Zellwoll- und Mischgeweben:

	Januar/Oktober			
	1948		1947	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	16 290	62 583	32 217	152 546
Einfuhr:	2 686	9 967	8 232	27 057

Die Monatsausfuhr zeigt keine großen Schwankungen und bewegt sich wie seit Anfang des Jahres zwischen 6 und 7 Millionen Fr. Angesichts der sinkenden Preise läßt sich in bezug auf die Menge der ausgeführten Ware immerhin eine bescheidene Steigerung feststellen. So wird für den Monat Oktober eine Ausfuhr von 1,947 q im Wert von 6,9 Millionen Fr. ausgewiesen; die Zahlen des Vormonats sind damit um ein geringes überschritten. Bemerkenswert ist, daß das Gewicht der im Oktober 1948 im Ausland abgesetzten Ware ziemlich genau demjenigen des entsprechenden Monats 1947 gleichkommt, wobei immerhin zu beachten ist, daß vor Jahresfrist der Rückschlag bei der Ausfuhr schon stark eingesetzt hatte. Erwähnenswert ist ebenfalls, daß im Oktober 1948 für die genau gleich große Ausfuhrmenge 2,4 Millionen Fr. weniger gelöst wurden als ein Jahr zuvor. Der Preisrückgang beträgt mehr als 25%. Die Zugeständnisse, die der auswärtigen Kundschaft gemacht werden mußten, wie auch eine etwas größere Ausfuhr von Rohware kommen in diesem Verhältnis deutlich zum Ausdruck.

Was die einzelnen Absatzgebiete anbetrifft, so steht für die ersten zehn Monate des Jahres Belgien mit 19,4 Millionen Fr. nach wie vor an der Spitze. Es folgt die Südafrikanische Union mit 9,8 Millionen Fr., doch muß in dieser Beziehung leider festgestellt werden, daß infolge der seit 5. November 1948 eingetretenen Kontingentierung die Umsätze mit der aufnahmefähigen Kundschaft des Landes nunmehr eine starke Schmälerung erfahren werden. Im Monat Oktober ist Schweden wieder an die dritte Stelle gerückt, wird aber für den Zeitraum Januar/Oktober von Großbritannien, Holland, Dänemark und den USA weit übertroffen. Besonders bedauerlich ist der bescheidene Umsatz mit Frankreich, der wahrscheinlich noch abnehmen wird, da ein neues Kontingentsabkommen mit diesem Lande nicht getroffen werden konnte. Damit werden auch die Beziehungen zu der Pariser Haute Couture, die eine erfreuliche Entwicklung genommen hatten, wieder auf ein sehr bescheidenes Maß zurückgeführt. In der Aufzählung der Bezugsländer fehlt zurzeit noch die Bizone Deutschlands, trotzdem das neue Wirtschaftsabkommen mit diesem Gebiete die Ausfuhr von Rayongeweben in einem gewissen Umfange ermöglicht. West- und Süddeutschland werden wohl im Monat Dezember in der Handelsstatistik als Käufer auftreten; die Nachfrage nach schweizerischen Geweben ist dort außerordentlich groß und es ist zu hoffen, daß angesichts der gewaltigen Einfuhr aus der Bizone in die Schweiz sich mit der Zeit entsprechende Verkaufsmöglichkeiten auch den schweizerischen Erzeugnissen bieten werden.

Bei den einzelnen Gewebekategorien läßt sich für den Monat Oktober überall eine leichte Aufwärtsbewegung feststellen. An dieser nehmen auch die seidenen und mit Seide gemischten Gewebe teil, die mit einer Summe von 0,9 Millionen Fr. mehr als 12% der Gesamtausfuhr ausmachen.

Die Einfuhr von Seiden-, Rayon-, Zellwoll- und Mischgeweben hat sich im Monat Oktober 1948 auf 226 q im Wert von 1,1 Million Fr. belaufen. Für den Oktober 1947 wurde eine doppelt so große Frankensumme ausgewiesen. Die Einfuhr aus Deutschland, wobei es sich zum größten Teil um Umarbeitungsware handelt, ist der Menge nach immer noch ansehnlich. Was den Wert der Ware anbetrifft, so zeigen auch Frankreich und Italien ansehnliche Beträge. Für die Beurteilung des Wertes der eingeführten Ware ist erwähnenswert, daß in den ersten zehn Monaten gleichviel reinseidene Gewebe in die Schweiz eingeführt wurden, wie solche zur Ausfuhr gelangten. Der Wert der eingeführten Ware stellte sich jedoch auf nur 3,4 Millionen Fr. gegen 6,3 Millionen Fr. bei der Ausfuhr des schweizerischen Erzeugnisses. Der große Preisunterschied erklärt sich nicht nur aus der zweifellos besseren Qualität der Schweizerware, sondern zum Teil auch aus der Einfuhr verhältnismäßig billiger italienischer und ostasiatischer Rohseidengewebe. Im übrigen steht die Einfuhr ausländischer Ware nach wie vor in einem bescheidenen Verhältnis zu den Ausfuhrgütern, wie auch zu der Gesamterzeugung der schweizerischen Seiden- und Rayonweberei.

Ausfuhr nach der Bizone Deutschlands. Das von der Schweiz mit der Bizone abgeschlossene Wirtschaftsabkommen sieht für die Ausfuhr kunstseidener Gewebe für die Zeit vom 1. September 1948 bis 31. August 1949 eine Gesamtsumme von 2,9 Millionen Fr. vor und für Zellwollgewebe eine solche von 538 750 Fr. Seidene Gewebe sind, wenigstens im Rahmen des Abkommens, von der Ausfuhr nach Deutschland ausgeschlossen. Die zuständige deutsche, von den Alliierten kontrollierte Stelle, die „Verwaltung für Wirtschaft" in Frankfurt a. M. hat einen ersten Kontingentsabschnitt freigegeben und ursprünglich die Lieferung nur von Rohgeweben gewünscht. Die Schweiz hat ein solches Ansinnen abgelehnt und es sind nunmehr Unterhandlungen im Laufe des Monats Dezember vorgesehen, um eine Verständigung über den Anteil der Rohgewebe an der Gesamtausfuhr sowohl, wie auch die Art und Weise der Durchführung des Vertrages herbeizuführen.

Es ist bedauerlich, daß das Wirtschaftsabkommen, das der schweizerischen Rayonweberei und den Exportfirmen sehr willkommene Absatzmöglichkeiten eröffnet, nicht rascher in Gang gesetzt werden kann. Einen Teil der Schuld tragen aber die schweizerischen Firmen selbst durch das jedes vernünftige Maß überschreitende Angebot von Ware, das die deutsche Einfuhrstelle stutzig machen mußte, ganz abgesehen von den Preisen, die zum Teil ebenfalls jeder kaufmännischen Grundlage entbehren. Eine Ordnung des Geschäftes mit Deutschland wird wohl nur auf dem Wege der Kontingentierung der Ausfuhr möglich sein.

Ausfuhr nach Frankreich. Die gänzlich ungenügende Ausfuhr französischer Erzeugnisse nach der Schweiz hat schon seit längerer Zeit die Grundlage des gegenseitigen französisch/schweizerischen Warenverkehrs gestört, umso mehr als Frankreich nicht in der Lage oder willens ist, den notwendigen Ausgleich durch Abgabe von Devisen oder Gold herbeizuführen. Unterhandlungen mit einer französischen Delegation haben nunmehr lediglich eine Verlängerung des bestehenden Handelsabkommens um drei Monate ergeben, wobei die noch offenen schweizerischen Ausfuhrkontingente nach Möglichkeit ausgenützt werden sollen. Eine neue Vereinbarung kommt vorläufig nicht in Frage, doch sollen Ende Februar 1949 die Unterhandlungen wieder aufgenommen werden. Für die schweizerische Seiden- und Rayonweberei ist der Rückschlag in den französisch/schweizerischen Handelsbeziehungen umso mißlicher, als in Frankreich die Nachfrage nach schweizerischen Erzeugnissen eine äußerst große ist und auch die Pariser Haute Couture mit Erfolg von Zürich aus bedient werden könnte. Die Hoffnungen auf eine günstigere Entwicklung im nächsten Jahr werden zurzeit leider gering eingeschätzt.

Was den in der letzten Nummer der „Mitteilungen" schon gemeldeten neuen französischen Zolltarif anbetrifft, so scheint auch dieser eine große Enttäuschung zu bringen, indem die neuen Wertzölle insbesondere die reinseidenen Gewebe gegen früher in einem bedenklichen Maße belasten. Die Schweiz besteht nun darauf, daß Unterhandlungen in bezug auf den neuen französischen Tarif geführt werden und Frankreich soll entsprechende Zusicherungen gegeben haben. Es wäre in der Tat eigenartig, wenn gewissermaßen als Ausklang des internationalen Seidenkongresses in Paris/Lyon mit seinen Forderungen nach einer möglichst bescheidenen Zollbelastung seidener Erzeugnisse, Frankreich seine Seidenzölle in außerordentlicher Weise erhöhen würde.

Ausfuhr nach Dänemark. Mit Dänemark sind Unterhandlungen im Gange, um für das Jahr 1949 ein neues Zahlungs- und Warenabkommen abzuschließen. Dabei wird es sich auch um die Abwicklung der noch nicht ausgenützten Kontingente des noch laufenden Vertrages handeln. Ueber die Aufteilung der Kontingente herrschen zwischen den zuständigen dänischen und schweizerischen Stellen noch Meinungsverschiedenheiten, die behoben werden sollten.

An der Belieferung des dänischen Marktes sind auch andere Staaten beteiligt. So hat sich Frankreich durch ein Abkommen vom 30. Oktober 1948 für Gewebe aus Wolle, Baumwolle, Seide, Kunstseide, einschließlich Möbelstoffe ein Gesamtkontingent von 7,5 Millionen dänischen Kronen zugesichert.

Ausfuhr nach Holland. In der ersten Hälfte November haben in Bern Besprechungen mit einer holländischen Delegation stattgefunden, um den infolge ungenügender holländischer Ausfuhr in die Schweiz aus dem Gleichgewicht gebrachten Zahlungsverkehr zu prüfen und einer Anpassung zu unterziehen. Die Lösung wurde in einer allerdings einfachen, aber für die schweizerische Exportindustrie wenig erfreulichen Weise darin gefunden, daß die geltende Kontingentsperiode um drei Monate, d. h. bis zum 30. September 1949 ausgedehnt wird, ohne eine entsprechende Erhöhung der schweizerischen Ausfuhrkontingente.

Ausfuhr nach Bulgarien. Die Schweiz hat mit Bulgarien ein Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr abgeschlossen, das für die Zeit vom 1. November 1948 bis 31. Dezember 1949 Geltung hat. Für die Ausfuhr schweizerischer Rayon- und Zellwollgewebe sind für diesen Zeitraum ganze 150 000 Fr. vorgesehen, und es heißt ferner, daß infolge des schlechten Clearingstandes noch auf längere Zeit hinaus mit Bulgarien Geschäfte überhaupt nicht abgeschlossen werden können.

Ausfuhr nach Ungarn. Am 22. Oktober 1948 wurde ein Abkommen zwischen der Schweiz und Ungarn abgeschlossen, das den gegenseitigen Warenverkehr bis Ende September 1949 ordnet. Dabei ist wiederum der Umfang der schweizerischen Ausfuhr nach Ungarn vom Umfang der Einfuhr ungarischer Güter in die Schweiz abhängig. Die ungarische Planwirtschaft betrachtet, nachdem der dringende Bedarf an Textilwaren gedeckt ist, Erzeugnisse solcherart nicht mehr als lebenswichtig, was zur Folge hatte, daß die schweizerische Textilindustrie im gesamtschweizerischen Ausfuhrkontingent sehr schlecht weggekommen ist. So beläuft sich das ungarische Einfuhrkontingent für Gewebe aus Seide, Kunstseide und Zellwolle auf nur Fr. 500 000, während z. B. Kunstseidengarn für 4 Millionen Fr., Uhren und Ersatzteile für 2,2 Millionen Fr., Textilmaschinen für 3 Millionen Fr. in Ungarn abgesetzt werden können. Es kommt hinzu, daß die Schweiz für die Einfuhr ungarischer Seiden- und Kunstseidengewebe ein Kontingent von ebenfalls Fr. 500 000 zur Verfügung gestellt hat! Mit dem Kontingent allein ist es allerdings nicht getan, sondern es muß auch dessen Ausnützung gewährleistet sein; in dieser Beziehung sollen die ungarischen Behörden ausreichende Zusicherungen gegeben haben. Von einiger Bedeutung ist auch, daß die schweizerischen Firmen in Ungarn weiterhin eigene Vertretungen unterhalten können. Die Einfuhrbewilligungen werden den schweizerischen Ausfuhrfirmen durch die Vermittlung der Handelsabteilung gemeldet, und diese Meldungen sind den Gesuchen um Erteilung der Ausfuhrbewilligung, die den Kontingentsverwaltungsstellen einzureichen sind, beizufügen.

Türkei — Baumwolle gegen landwirtschaftliche Maschinen. Die Türkei steht im Begriffe rund 6000 t türkischer Baumwolle in die britischen und amerikanischen Abschnitte der Bizone zu liefern. Das Lieferabkommen, das von der westdeutschen Textilindustrie willkommen geheißen wurde, sieht die Zahlung teilweise in landwirtschaftlichen Maschinen und teilweise in freien Valuten vor. -G. B.-

Ausfuhr nach Mexiko. Einer im Schweiz. Handelsamtsblatt vom 24. November 1948 erschienenen Meldung zufolge sind in Mexiko für jede Tarifnummer die amtlichen Werte je Verzollungseinheit veröffentlicht worden, die als Grundlage zur Erhebung der Wertzölle dienen; der Wertzoll wird allerdings, wenn der Fakturawert den amtlichen Wert übersteigt, vom Fakturawert berechnet.

Für Seiden- und Rayongewebe kommen folgende Ansätze in Frage:

Mexikan. Tarif-Nr.	Warenbezeichnung	Zoll-Ansätze in Pesos	+ Wertzölle in %	Amtl. Preis je Verzollungseinheit in Pesos je kg
4.44.10	Stoffe aus künstlichen Fasern, mit Seide bestickt	35.—	65 %	227.96
4.63.00	Stoffe aus Seide von beliebiger Webart, auch mit Stickereien aus andern Fasern, nicht besonders genannt	25.—	35 %	312.74
4.63.01	Seidenbeuteltuch	5.—	1 %	496.33

Ausfuhr nach der Südafrikanischen Union. Mit Verfügung vom 5. November hat die Südafrikanische Union die Einfuhr von Waren aus Nichtsterlingländern einer scharfen Kontingentierung unterzogen. Die Südafrikanischen Firmen verfügen rückwirkend ab 1. Juli 1948 über ein Wertkontingent von nur noch fünfzig Prozent ihrer Einfuhr aus diesen Ländern im Jahr 1947, können aber diese Summe für Anschaffungen aus den ihnen zusagenden Gebieten verwenden. Das naheliegende und kaufmännisch berechtigte Begehren, es möchten die nachweisbar vor dem 5. November aufgenommenen Bestellungen noch ohne Belastung des Kontingentes zur Ausführung zugelassen werden, wurde von der

Südafrikanischen Regierung bisher abgelehnt, doch dürfte das letzte Wort damit noch nicht gesprochen sein. Die südafrikanischen Maßnahmen werden von der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie umso härter empfunden, als es sich bei diesem Land um das zweitgrößte Absatzgebiet handelt.

Die italienische Seidenweberei im ersten Halbjahr 1948. Den Erhebungen des italienischen Statistischen Amtes zufolge, hat sich die Erzeugung von reinseidenen Geweben in den ersten sechs Monaten 1948 auf 550 000 kg belaufen gegen 296 000 kg im ersten Halbjahr 1947. Einen viel größeren Posten nehmen die von der italienischen Seidenweberei aus andern Spinnstoffen hergestellten und die Mischgewebe ein, für welche im ersten Halbjahr eine Menge von annähernd 4,9 Millionen kg ausgewiesen wird gegen 4,4 Millionen kg im entsprechenden Zeitraum des Vorjahres.

Was die Ausfuhr anbetrifft, so kommt für das erste Halbjahr 1948 für reinseidene Gewebe eine solche von 5,5 Millionen kg in Frage; eine Menge, die ziemlich genau der Gesamterzeugung entspricht und aus der geschlossen werden kann, daß beträchtliche Posten Lagerware aus früherer Zeit erst im laufenden Jahr das Land verlassen haben. Für mit Seide gemischte Gewebe wird ein Posten von 1,6 Million kg ausgewiesen und für seidene Gewebe, Seidentülle und Krepp, auch mit andern Spinnstoffen gemischt, ein solcher von annähernd 800 000 kg. Demgegenüber hat sich die schweizerische Ausfuhr von reinseidenen Geweben im gleichen Zeitraum 1948 auf nur 24 700 kg belaufen, wozu noch rund 50 000 kg mit Seide gemischte Gewebe hinzukommen. Die italienische Ausfuhr von Seidengeweben würde infolgedessen ein Vielfaches der entsprechenden schweizerischen Menge ausmachen, ein Verhältnis, das immerhin kaum zutreffen dürfte.

Als Hauptabnehmer italienischer reinseidener Gewebe kommen die Vereinigten Staaten von Nordamerika und Argentinien mit je rund 1,3 Million kg in Frage. In einem gewissen Abstand folgen die Schweiz mit rund 750 000 kg und Belgien mit der annähernd gleichen Menge. Von Bedeutung ist noch der Absatz in Frankreich. Bei den mit Seide gemischten Geweben stehen die Vereinigten Staaten wiederum an der Spitze, gefolgt von der Tschechoslowakei, während für seidene und mit Seide gemischte Tülle und Krepp Großbritannien als größter Käufer auftritt.

Auffallend ist der gewaltige Unterschied in den Ausweisen der schweizerischen und der italienischen Statistik. So zeigt die schweizerische Zusammenstellung als Gesamteinfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben einschließlich Mischgeweben aus Italien in den ersten sechs Monaten 1948 einen Posten von rund 37 000 kg, während die italienische Statistik für den gleichen Zeitraum und für reinseidene Gewebe allein nicht weniger als 742 000 kg meldet. Der Unterschied erklärt sich vielleicht zum Teil damit, daß große Posten italienischer seidener Gewebe, die als Transitware in die Schweiz gelangten und alsdann in veredeltem Zustande unser Land wieder verlassen haben, von den italienischen statistischen Aemtern als Ausfuhr nach der Schweiz eingetragen werden.

Die italienische Kunstfaserausfuhr hat in den ersten acht Monaten von 1948 die Ziffern sowohl von 1938 als auch von 1947 hinter sich gelassen, wie aus nachstehender Gegenüberstellung ersichtlich ist:

	Ausfuhr 1. Januar — 31. August		
	1938	1947	1948
		(Tonnen)	
Kunstfasern und Abfälle	24 018	8 631	24 986
Gewebe aus Kunstfasern	2 154	3 244	3 635
mit Kunstfasern gemischte Gewebe	6 939	2 236	1 211

Der scharfe Rückgang der letzten Position ist auf das Aufhören der Ausfuhr von Zellwollmischstoffen zurückzuführen, welche vor allem in die Kolonien und auch nach USA gingen.

Dagegen liegt die Ausfuhr von Rohseide und Naturseidengeweben noch immer darnieder:

Rohseide	1 824	420	1 111
Seidenstoffe	130	151	68
Seidenmischgewebe	69	24	17

Auf den übrigen Sektoren der italienischen Textilindustrie ist eine Zunahme der Garnausfuhr (Baumwolle, Wolle und Hanf) gegenüber 1938 und 1947 zu verzeichnen, während die Gewebeausfuhr heuer erheblich unter den im Vorjahre und in der Vorkriegszeit ausgeführten Mengen liegt. Dr. E. J.

Italien — Die italienische Textilmaschinenindustrie befand sich infolge weitgehender Ausschaltung der Konkurrenz früherer Lieferländer und infolge eines raschen Wiederanlaufens der inländischen Textilindustrie nach dem Kriege in einer sehr günstigen Lage.

1947 überstieg die Produktion bereits erheblich die von 1946 und auch jene der Vorkriegszeit, welche 1936/38 jährlich durchschnittlich 31 000 t ausgemacht hatte.

Die diesjährige Produktion wird auf rund 30 000 t (Kapazität etwa 40 000 t) im Werte von 25—26 Milliarden Lire gegenüber 28—29 Milliarden Lire im Vorjahr geschätzt. Von der Produktion 1947 entfielen etwa 30—35% auf die Ausfuhr (gegenüber 10% 1938). Die wichtigsten Absatzgebiete waren Südamerika, Aegypten, Spanien, der Nahe Osten, Indien, Südafrika und Schweden. Die in der Nachkriegszeit in italienischen Fabriken aufgestellten Textilmaschinen stammten zu 95% aus dem Inlande, während vor dem Kriege die nationale Industrie bloß 75% des Bedarfes deckte.

Erwähnenswert ist ferner die Umstellung von früheren Rüstungsbetrieben (z. B. Breda, Silurificio Whitehead-Fides) auf die Produktion von Textilmaschinen. Dennoch kann die italienische Maschinenindustrie noch nicht in allen Sparten den Bedarf befriedigen. So mangeln insbesondere die deutschen Wirk- und Strickmaschinen und deren Bestandteile, für welche bisher noch kein vollwertiger Ersatz beschafft werden konnte. Dr. E. J.

Die Ausfuhrbestrebungen der britischen Baumwollindustrie. Einer kürzlichen Rede des Präsidenten des Board of Trade (Handelsminister), Mr. Harold Wilson, war zu entnehmen, daß die britische Baumwollindustrie im Laufe des Jahres 1948 mit Erfolg die größten Anstrengungen unternommen hat, um das Ausfuhrziel der Regierung nach Möglichkeit zu fördern. Gleichsam als Bestätigung dieser generellen Feststellung vernahm man von anderer offizieller Seite, daß der Ausfuhrwert der Baumwollindustrie während der am 30. September 1948 abgeschlossenen neun Monate sich auf £ 92 000 000 belaufen habe — rund eine Milliarde und 596,2 Millionen Schweizerfranken. Damit nimmt dieser Industriezweig im britischen Export im obigen Zeitraum die zweite Stelle ein, unmittelbar nach der Automobilindustrie.

Für die Baumwollindustrie beziffert sich der Ausfuhrwert, der für 1948 angestrebt wird, auf einen Monatsdurchschnitt von £ 13 000 000, ein Ziel, von dem man nicht mehr weit entfernt ist. Im Juni 1948 belief sich der Wert der ausgeführten Baumwollgarne und -gewebe, bzw. Stückartikel auf fast £ 10 000 000, im Juli auf £ 12,900 000, im August auf £ 12 100 000 und im September auf £ 11 600 000, verglichen mit einem Monatsdurchschnittvon £ 6 470 000 im Jahre 1947. Es muß hiebei unterstrichen werden, daß diese Zunahme zwischen dem Durchschnitt von 1947 und den vorgenannten Monatswerten nicht ausschließlich, ja selbst nicht größtenteils, auf Preiserhöhungen zurückzuführen ist, sondern großenteils auf tatsächliche Mengenerhöhungen zurückgeht. So bezifferten sich die ausgeführten Baumwollgarne für die Zeit Juli/September 1948 auf zusammen 16 300 000 lbs,

verglichen mit einem Monatsdurchschnitt von nur 2 220 000 lbs im Jahre 1947. Für die Fertigartikel betrug die Ausfuhrmenge in derselben Zeit 209 100 000 y^2 (1 y^2 = 0,836 m^2), im Gegensatz zu einem Monatsdurchschnitt von 44 800 000 y^2 im Jahre 1947.

Während somit auch der mengenmäßige Fortschritt unverkennbar ist, darf auch nicht außer Acht gelassen werden, daß die Zunahme der Verschiffungen nach Ländern mit „harter Währung" proportional größer war als jene nach Ländern „weicher Währung".

Die Aussichten für die kommenden Monate werden hiebei als zufriedenstellend angesehen. Die Ausfuhrstatistiken sind nämlich insofern noch unkomplett, als sie nicht das Ausfuhrvolumen in sich einschließen, das im Rahmen der sogenannten „offenen Ausfuhr" zur Verschiffung kam. Die bezüglichen Quantitäten werden von Vierteljahr zu Vierteljahr festgelegt, und wurden bisher immer voll zur Ausfuhr gebracht. Im ersten Vierteljahr 1948 beziffert sich die Ausfuhr von Baumwollfertigartikeln innerhalb der „offenen Ausfuhr" auf 246 Millionen y^2, im zweiten Vierteljahr auf 266 000 000 y^2, und war im dritten Quartal auf 279 Millionen y^2 angewachsen. Die „offene Ausfuhr" war weder durch das Ansteigen der Preise im ersten Halbjahr noch durch die Preissenkungen im dritten Vierteljahr beeinträchtigt worden. -G. B.-

Industrielle Nachrichten

Umsätze der italienischen Seidentrocknungsanstalten. Im Monat Oktober sind in den fünf italienischen Seidentrocknungsanstalten 265 472 kg umgesetzt worden gegen 192 852 kg im Oktober des Vorjahres. Auf die Anstalt Mailand entfallen 225 350 kg.

Umsätze der Seidentrocknungsanstalt Lyon. Die Seidentrocknungsanstalt Lyon weist für den Monat Oktober 1948 einen Umsatz von 12 660 kg auf, gegen 18 620 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Die Menge zeigt, daß es mit der Versorgung der französischen Industrie mit Seide immer noch schlecht bestellt ist.

Deutschland — Zur Lage der nordwestdeutschen Textilindustrie. Die Zahl der Beschäftigten ist in Nordrhein-Westfalen in fast allen Wirtschaftszweigen erheblich gestiegen. Beschäftigt sind in der Textilindustrie jetzt insgesamt rund 78 000 männliche und 70 265 weibliche, zusammen 148 079 Arbeitskräfte, und in der Bekleidungsindustrie 51 225 männliche und 96 733 weibliche, insgesamt 147 958 Arbeitskräfte. Der Anteil der beiden Industrien an der Gesamtzahl der Beschäftigten ist mit zusammen fast 300 000 gegenüber 4 Millionen Beschäftigten beträchtlich.

Die Geschäftslage in der nordwestdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie hat sich in der Zeit von Juni bis Oktober 1948 soweit günstig entwickelt, wenngleich sich nach wie vor mancherlei Schwierigkeiten geltend gemacht haben. Die Woll- und Baumwollindustrie und auch die Kunstseidenfabriken leiden immer noch unter dem Mangel an Rohstoffen. Die Rohstoffvorräte sind allgemein knapp, so daß eine Disposition auf weite Sicht unmöglich ist und man überall von der Hand in den Mund lebt. Im Bezirk Rheine sind 120 000 Spindeln und 5000 Webstühle bisher noch nicht angelaufen, an denen 950 Weber und Hilfskräfte beschäftigt werden könnten. Ein erheblicher Produktionsanfall, der bei dem Mangel an Textilien schwer ins Gewicht fällt. Im Bezirk Aachen liefen vor dem Krieg 4500 Webstühle, gegenwärtig sind erst 1900 betriebsfähig. Dabei ist die Garnversorgung unzureichend, so daß die Stühle nur zu 42% ausgenutzt sind. kg

Belgien — Ziffern aus der Seidenweberei. Es ist auffallend, daß in der so hochentwickelten belgischen Textilindustrie die Seidenweberei einen nur bescheidenen Platz einnimmt. Nach dem ersten Weltkrieg wurden größere Anstrengungen zu ihrer Ausweitung gemacht, nicht ohne Erfolg, doch hat die Wirtschaftskrise von 1929 dem wieder ein Ende gesetzt und bis zum Ausbruch des zweiten Weltkrieges trat eine neuerliche Rückbildung ein. Derzeit gibt es im Lande etwa 3000 Webstühle für Seide, zu denen sich noch Handwebstühle für besonders feine Artikel gesellen.

Die größte Erzeugung wurde 1923/24 mit 180 Tonnen erreicht, seither aber setzten Kunstseiden immer stärker ein, doch liegt die Hauptursache der Schwierigkeiten in der viel billiger arbeitenden französischen Konkurrenz. Die belgischen Preise stellten sich um ein Drittel bis über die Hälfte teurer als ausländische Erzeugnisse. Zum andern wurde (und wird) die eigene Kunstseidenerzeugung stark vorwärtsgetrieben, die im Verein mit der internationalen Geschmacksumstellung den Seidenwebereien zusetzte und jeden neuerlichen Aufschwung verunmöglichte.

Das hat auch bewirkt, daß mehrere Betriebe ganz oder teilweise zur Kunstseide übergegangen sind. Während die Erzeugung an Kunstseidenstoffen 1938 monatsdurchschnittlich 420 t erreichte und bis 1945 auf 160 t zurückgefallen war, wurden 1946 im Monatsdurchschnitt bereits 660 t und 1947 770 t herausgebracht. Dieses Jahr hat sich der Aufstieg weiter fortgesetzt, wobei nicht übersehen werden darf, daß auch Zellwolle und Nylon, gesondert wohl, doch in der gleichen Fabrikationsgruppe, ebenfalls großen Aufschwung genommen haben. Ist.

England — Polnischer Auftrag für Rayon-Spinnmaschinen. Lange Unterhandlungen zwischen einer polnischen Einkaufs-Delegation in London und der Konstruktionsfirma Dobson & Barlow Ltd., Bolton, der Erfinderin des kontinuierlichen „Nelson"-Rayonspinnverfahrens, welches wir in Nr. 12/1947 unserer Fachschrift beschrieben haben, führten kürzlich zu einem Vertragsabschluß. Die genannte Firma erhielt den Auftrag für die Lieferung einer kontinuierlichen Rayon-Spinnereianlage System „Nelson", im Werte von 250 000 Pfund Sterling. Der Lieferungsvertrag umfaßt alle notwendigen Maschinen und Einrichtungen für eine tägliche Leistung von 2,5 t endlos gesponnenen Rayongarnes.

Es wird dies die erste mit englischen Maschinen ausgestattete Rayonfabrik in Polen sein, womit ein Teil des Wi[illegible]aufbauprogramms verwirklicht wird. Der abgeschlo[illegible]e Vertrag sieht für später die Lieferung weiterer Fabrikationseinrichtungen vor.

England — Große Nachfrage nach Textilmaschinen. Großbritannien hat in den ersten neun Monaten dieses Jahres mehr Textilmaschinen ausgeführt als jemals zuvor in einem vollen Jahr. Textilmaschinenfabriken in Lancashire und Yorkshire haben bis Ende September Maschinen im Werte von 26 953 221 £ nach dem Auslande verschifft, gegenüber einem bisherigen Ausfuhrhöchststand im Werte von 25 112 884 £ im Jahre 1921. Das Gesamtgewicht der zum Versand gebrachten Maschinen betrug 83 080 t, das ist mehr als im Jahre 1930, dem bisher gewichtsmäßig an erster Stelle stehenden Ausfuhrjahr für Textilmaschinen.

Ein Viertel dieser Lieferungen entfielen auf Indien und Pakistan, andere Hauptabnehmer waren Aegypten, Brasilien, China, die Niederlande und Argentinien. Ferner wurden gebrauchte Textilmaschinen mit einem Gesamtgewicht von 12 398 t und einem Wert von 1 641 453 £ ausgeführt.

England — Neue Nylon- und Rayonfabriken. Vor kurzem wurde der erste Teil einer neuen Nylonfabrik in Betrieb genommen, welche die Firma British Nylon Spinners Ltd. in Pontypool in Südwales, etwa 230 km westlich von London errichtet. Ein Drittel des neuen Werkes steht gegenwärtig im Betrieb und erzeugt etwas mehr als die gesamte Produktion, die bisher aus den Fabriken der gleichen Gesellschaft in Coventry und Stowmarket stammte. Diese beiden Werke sind geschlossen worden. Nach Fertigstellung des Werkes in Pontypool wird die dortige Gesamtkapazität an Nylongarn rund 4,5 Mill. kg im Jahr betragen. Die Fertigstellung der neuen Fabrik wird für April 1950 erwartet. Die gesamte Fabrik wird eine Bodenfläche von fast 93 000 m² aufweisen und das größte Werk seiner Art in Europa sein, das innerhalb eines einzigen Gebäudes untergebracht ist. Das gesamte Material wird ausschließlich von der britischen Industrie bezogen werden.

Abgesehen von Nylonstrümpfen wird sich die Produktion dieses Werkes auf über 30 Arten von Nylongeweben für Kleider und Unterkleidung erstrecken, sowie auf Erzeugnisse, die ausschließlich für industrielle Bedürfnisse, Transportzwecke und militärische Verwendung in Betracht kommen, wie Transportbänder, Waggondecken, flexible Benzintanks für Flugzeuge, Luftpostsäcke, Seile, Arbeitsmäntel, Fischernetze, Fallschirme usw., insgesamt über 100 Produkte für Verwendung in der Familie und in der Industrie. Wenn das ganze Werk in Vollbetrieb stehen wird, werden rund 2000 Arbeitskräfte angestellt sein.

Eine kleine Rayongewebefabrik wird in nächster Zeit in Calgarth, am See von Windermere, im bergigen Nordwestengland eingerichtet werden. Es handelt sich hier um eine seit Kriegsende geschlossene Flugbootfabrik, die dem neuen Zwecke dienstbar gemacht wird. Die neue Fabrik wird etwa 125 Arbeitskräfte einstellen.

Anderseits hat sich Courtaulds Ltd., das größte Rayonfabrikationsunternehmen in Großbritannien, angesichts der ernsten Weltlage entschlossen, von der Ausführung des großzügigen Projektes einer Fabrik für Rayonviskose-Stapelfaser in Easthaven bei Dundee, dem bekannten Juteindustriezentrum in Südostschottland vorläufig Abstand zu nehmen. Vor kurzem aber eröffnete Courtaulds in Bradford, dem mittelenglischen Wollindustriezentrum, eine große Weberei für die Herstellung von Kleider- und Hemdenstoffen in Mischgeweben aus Rayonstapelfaser und Wolle. In seinen verschiedenen Werken beschäftigt der Courtauldskonzern heute über 25 000 Personen. -G. B.-

England — „Komfort"-Socken, ein Ergebnis der olympischen Spiele. Während der diesjährigen olympischen Spiele in London pflegten einige Sportler ihre Socken mit der Innenseite nach außen gedreht anzuziehen, da sich dies als weit angenehmer erwiesen hatte. Die weiche Wolle lag hierdurch unmittelbar auf der Haut und nicht, wie sonst üblich, die roh ausgefertigte Innenseite.

Dadurch schützten die Sportler ihre Füße vor der Gefahr Blasen zu bekommen oder wund zu werden, was für jeden Leichtathleten eine Katastrophe bedeuten würde.

Dies gab einem unternehmenden Strickmaschinenfabrikanten in Leicester zu denken und das Ergebnis hiervon war, daß seine Firma unlängst eine Maschine herausbrachte, die speziell zur Herstellung von „Komfort"-Socken konstruiert wurde. Auf dieser Maschine wird die Socke derart hergestellt, daß die Innenseite der Fertigung am Fußteil nach außen hin, also dem Leder des Schuhs zunächst liegt, während die weiche Fläche der Haut des Fußes anliegt. Der Oberteil der Socke bleibt, des besseren Aussehens halber, so wie bisher. Nach den neuen „Komfort"-Socken besteht bereits, vor allem von seiten der USA große Nachfrage.

Italien — Ein erfolgreiches schweizerisches Unternehmen. In Mailand wurden unlängst die neuen Geschäftslokale der schweizerischen Firma „TECNICAL S. r. l.", eingeweiht. Bei der Eröffnungsfeier war das Schweizerische Generalkonsulat in Mailand durch Herrn Fricker, die Schweizerische Handelskammer in Mailand durch den Generalsekretär Hrn. Dr. Humm und die Associazione del Commercio con l'Estero durch deren Generalsekretär Hrn. Dr. Mathis vertreten.

Eines der Haupttätigkeitsgebiete der TECNICAL ist die Konstruktion des Apparates „Hydrotester" nach eigenen Patenten zur kontinuierlichen Ermittlung des Feuchtigkeitsgehaltes der Erzeugnisse bei industriellen Produktionsvorgängen, vor allem bei Textilien, Papier und in der Mühlenindustrie. Der Apparat zeigt auf Grund eines sinnreich konstruierten Systems mit absoluter Genauigkeit den Feuchtigkeitsgrad eines Materials an. Durch den Einbau des „Hydrotesters" bei Industrieanlagen können wesentliche Einsparungen an Betriebsstoff erzielt werden. Die ständige Kontrolle der Maschinen ermöglicht eine Erhöhung ihrer Leistungsfähigkeit und damit eine beträchtliche Verringerung der Produktionskosten.

Die TECNICAL widmet ihre Tätigkeit außerdem der Einfuhr aus verschiedenen Ländern von Präzisions-Werkzeugmaschinen, Präzisions-Werkzeugen aller Art, sowie optischen und anderen Meßgeräten. Unter der Marke „Gotthard" läßt die TECNICAL zwecks Einfuhr nach Italien in der Schweiz Normal-, Präzisions- und Maschinenfeilen herstellen. Die zweckmäßig ausgestatteten neuen Ausstellungs- und Lagerräume gestatten es der TECNICAL, eine reiche Auswahl von sämtlichen Erzeugnissen ständig zur Verfügung und zur Schau zu halten.

Oesterreich — Rohstoffmangel der Textilindustrie. Die aus den UNRRA-Zuteilungen für Oesterreich zugewiesene Schafwolle im Wert von 150 000 £, die allerdings nur einen Tropfen auf einen heißen Stein im Hinblick auf den tatsächlichen Bedarf der Textilindustrie darstellen, sind, wie die „Presse" erfährt, in Australien nunmehr eingekauft und verschifft worden. Mit ihrem Eintreffen in Europa ist demnächst zu rechnen. Die Verarbeitung wird noch in den Wintermonaten erfolgen, doch dürften die Textilien den Konsumenten nicht vor Frühjahr zur Verfügung stehen. Die erste Quote der Wollbezüge auf Grund des Marshallplanes gelangt in Amerika im November zur Verschiffung. Ihr Eintreffen in Europa ist im Jänner zu erwarten. Es ist zu hoffen, daß in engster Zusammenarbeit zwischen Textilverband und dem Bundesministerium für Wirtschaftsplanung die Bemühungen nach einer Erhöhung dieser Wollbezüge erfolgreich sein werden. Durch wesentlich größere Zuwendungen an Zellwolle aus Lenzing steht zu erwarten, daß die Streich- und Kammgarnspinnereien die Versorgung des Marktes mit Mischgewebeerzeugnissen in absehbarer Zeit, vielleicht noch in den Wintermonaten erhöhen können.

Wie im weitern aus Wien berichtet wird, stehen der österreichischen Kunstseidenindustrie derzeit aus der Inlandproduktion monatlich nur 15 000 kg Kunstseide aus dem St. Pöltner Werk zur Verfügung. Bei einem friedensmäßigen Bedarf von 2000 bis 3000 t im Jahr ist das Erfordernis demnach nur in einem Ausmaß von sechs bis sieben Prozent gedeckt. Alle anderen notwendigen Rohstoffe müssen im Kompensationsweg von Italien und Holland bezogen werden, wobei eine Verteuerung der eingeführten Rohstoffe unvermeidlich ist.

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

Spinnerei, Weberei

Grundsätzliche Betrachtungen zum Thema „Rationalisierung"

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

4. Von besonderer Wichtigkeit bei Durchführung einer Rationalisierung ist eine Ueberprüfung des Lohnwesens.

Die Vorteile, die durch eine spezialisierte Fertigung oder durch einen durchdachten Maschineneinsatz erzielt zu werden vermögen, werden zunichte gemacht, wenn auf dem Gebiete des Lohnwesens Unordnung herrscht, — wenn die Akkordsätze nicht stimmen, wenn laufend Vergütungen gezahlt werden müssen, und wenn Lohnreklamationen seitens der Belegschaft an der Tagesordnung sind.

Hier gilt es vor allen Dingen einmal zu überprüfen, auf welcher Basis überhaupt die Akkorde zustandekommen, — ob man exakte Zeitaufnahmen durchführt, oder ob man lediglich Erfahrungswerte zu Hilfe nimmt und auf diese die Akkordsätze aufbaut.

Denn über eins muß man sich klar sein, daß sich nur dann eine optimale Leistung ergibt, wenn Akkordsätze vorliegen, die auch stimmen und den jeweiligen Fertigungsbedingungen gerecht werden. Es gilt also auch den Faktor Fadenbruchhäufigkeit beispielsweise in irgendeiner Form im Akkordsatz mit zu verankern, da dieser in ganz besonderem Maße ausschlaggebend ist für die Richtigkeit eines Akkordsatzes.

Wie die Praxis beweist, werden gewöhnlich die Geld- oder Zeitvorgaben auf Faktoren aufgebaut, — wie beispielsweise Garnnummer, bediente Maschinenzahl, Vorlagegewichte und Soll-Verdienst, — ohne auch gleichzeitig anzugeben, welche Fertigungsbedingungen vorliegen, wie hoch die Bruchhäufigkeit ist, usf.

Es kann nicht häufig genug darauf hingewiesen werden, daß es für die Textilindustrie unmöglich ist, die in anderen Industriezweigen, vor allem in der Metallindustrie, üblichen Zeitstudienverfahren zu übernehmen, um sie ohne Vornahme irgendwelcher Abänderungen, die sich aus der Art der textilen Fertigung ergeben, in Anwendung zu bringen. Es handelt sich ja hierbei nicht allein um den Faktor Fadenbruchhäufigkeit, den es zu beachten gilt, sondern es kommen noch weitere hinzu, wie Stillstandsüberlagerung und die Zeitvorgabe für Ruhe und Ueberwachung.

Man kann also nicht einfach hergehen, wie es manchmal in Abhandlungen dargestellt wird, und Zeitaufnahmen durchführen, den Leistungsgrad schätzen und das erzielte Produkt der Summe der Einzelzeiten gegenüberstellen. Denn dann ergibt es sich, wie aus einzelnen Beobachtungsbogen, die als Beispiel dienen sollen, hervorgeht, daß man in dem einen Fall überhaupt keine Zeit für Ruhe und Ueberwachung in Ansatz gebracht wird und daß es sich in einem anderen Fall um einen viel zu geringen Prozentsatz handelt, den man zugrundelegt.

5. Auch das Personalwesen, insbesondere den Personaleinsatz gilt es zu überprüfen, wenn man sich mit der Durchführung einer Betriebsrationalisierung befaßt.

Der Einsatz von Hochleistungsmaschinen ist sinnlos, wenn zu deren Bedienung ungeeignetes Personal eingesetzt wird. Die Beschränkung auf ein bestimmtes Erzeugungsprogramm vermag keinerlei Vorteile zu bieten, wenn Ausbildung und Fähigkeit der Belegschaft nicht auf die Art der Fertigung abgestimmt ist. Der Aufbau einer Leistungsentlöhnung anhand von exakten Unterlagen vermag sich nicht vorteilhaft auszuwirken, wenn an den betreffenden Arbeitsplätzen minderleistungsfähige Arbeitskräfte eingesetzt werden.

Zunächst gilt es also, wenigstens den Versuch zu machen, jedem Belegschaftsmitglied den Arbeitsplatz zuzuweisen, dessen Anforderungen den körperlichen und geistigen Fähigkeiten des einzelnen Arbeiters am meisten gerecht zu werden vermag. Daß man hier auf gewisse Einschränkungen stößt, die sich aus dem Mangel an einsatzfähigen Arbeitskräften überhaupt ergeben, liegt auf der Hand; trotzdem ist es wesentlich, wenigstens die vorhandenen Arbeitskräfte sinnvoll einzusetzen.

Durch Austausch, durch technische Verbesserungen, durch Abwechslung in der Art der Arbeitsverrichtung, durch geschickte Anlegung von Pausen läßt sich gerade auf diesem Gebiet manches erreichen.

Auch auf dem Gebiete des Personaleinsatzes läßt es sich nicht vermeiden, daß man die gegebenen Verhältnisse einmal systematisch untersucht — Abteilung für Abteilung, Arbeitsstufe für Arbeitsstufe — und daß man dann die notwendigen Aenderungen trifft.

Daß auch hierzu viel Kleinarbeit notwendig ist, zu der meist nicht die Zeit zur Verfügung steht, soll durchaus nicht verkannt werden. Aber schließlich handelt es sich hier um Fragen von grundsätzlicher Bedeutung, die es im Interesse einer wirtschaftlichen Fertigung zu lösen gilt.

Schlußbetrachtung

Aus dem Gesagten ergibt sich, daß eine Betriebsrationalisierung sich niemals nur auf ein einzelnes Gebiet beschränken kann, sondern, daß es gilt, alle überhaupt in Frage kommenden Gebiete mit zu berücksichtigen. Erst aus einer befriedigenden Lösung aller Fragen, die sich aus der Artikelwahl, dem Maschineneinsatz, der Betriebsorganisation, dem Personaleinsatz usw. ergeben, ist es möglich zu Erfolgen zu gelangen, und es kann nicht oft genug darauf hingewiesen werden, daß alle Rationalisierungsmaßnahmen, die nur Teillösungen anstreben, auf weitere Sicht gesehen nutzlos sind.

Es geht nun einmal nicht an, Hochleistungsmaschinen einzusetzen, wenn eine versplitterte Fertigung vorliegt und eine spezialisierte Fertigung vermag sich nicht vorteilhaft auszuwirken, wenn auf dem Gebiet des Maschineneinsatzes oder des Lohnwesens nicht auch nach einer Bestgestaltung gestrebt wird. Sz.

Die Ermittlung von Leistungslöhnen

Trotz Vorliegens brauchbarer Verfahren zur genauen Ermittlung von Grundlagen für eine Leistungsentlöhnung, kann immer wieder die Feststellung gemacht werden, daß man in manchen Betrieben nach Methoden des „Ueber den Daumen Peilens" arbeitet.

Anlaß hierzu ist einerseits, daß die zur Verfügung stehenden brauchbaren Verfahren nicht hinreichend bekannt sind und daß auch niemand zur Verfügung steht, der diese Kenntnis vermitteln könnte und anderseits, daß man sich mit gewissen Behelfsmethoden durch alle Schwierigkeiten hindurchzulavieren meinte.

Diese Methoden sind im wesentlichen folgende:

1. Man legt gewisse Erfahrungswerte bei der Ermittlung von neuen Akkorden zugrunde, variiert diese entsprechend den jeweilig vorliegenden Verhältnissen und kommt so zu Zeit- oder Geldwerten für die betreffende Leistungseinheit. Kommt der Arbeiter jedoch mit diesen Vorgaben nicht zurecht, so korrigiert man den Satz solange nach oben, bis der betreffende Arbeiter annähernd seinen alten Durchschnittsverdienst wieder erreicht und somit der „Friede im Hause" gewahrt bleibt.
2. Man geht von der im Stundenlohn erzielten Leistung je Zeiteinheit aus und baut darauf den Akkord auf. Unter Berücksichtigung der bekannten Tatsache, daß später bei Akkordarbeit sowieso ein Leistungs- und damit auch ein Verdienstanstieg erfolgt, setzt man den Akkordsatz bewußt etwas niedriger an — „damit einem später die Verdienste nicht davonlaufen". Stellt sich jedoch heraus, daß man den Akkordsatz zu niedrig bemessen hatte, so erhöht man dann nachträglich den Satz. Andernfalls sucht man nach Auswegen, um einen zu hoch angesetzten Akkord wieder auf eine angemessene Basis zu bringen, was beispielsweise in der Weise erfolgt, daß die Beziehungsgrundlagen — die zugeteilte Zahl der Maschinenaggregate, die Fadengeschwindigkeiten und dergl. geändert werden. Hierdurch ergibt sich die Möglichkeit einen neuen Akkordsatz bilden und den zu hohen außer Kraft setzen zu können.
3. Man setzt auch bei geänderten Fertigungsbedingungen alte bestehende Akkordsätze an — sofern nur die äußern Merkmale einer Uebereinstimmung wie Garnnummer, Spindelzuteilung und dergl. gegeben sind — ermittelt am Zahltag die erzielten Durchschnittsverdienste je Stunde und vergütet überall dort wo eine

Fortsetzung Seite 260

Schweizerischer Verband für die Materialprüfungen der Technik

Kommission 25 (Textilindustrie)

Richtlinien und Vorschriften für die Textilprüfung

Seit Frühjahr 1945 ist die Kommission 25 des SVMT, bestehend aus Vertretern der verschiedenen Zweige der Textilindustrie, der Textilfachausbildung, der Materialprüfung und Forschung, damit beschäftigt, für die wichtigsten Prüfmethoden einheitliche Richtlinien und Prüfvorschriften aufzustellen. Es sind bisher 20 Richtlinien bereinigt und laufend in der Textil-Rundschau veröffentlicht worden. 16 davon sind inzwischen für definitiv erklärt und in einer größeren Auflage für Interessenten in der Praxis bereitgestellt worden. Nachstehend das Verzeichnis der bisher bereinigten SVMT-Richtlinien. Die Sonderdrucke können zum angegebenen Preise beim SVMT (Komm. 25) St. Gallen, Unterstraße 11 bezogen werden. Sie werden jedem Fachmann, der sich mit Textilprüfungen zu befassen hat, gute Dienste leisten.

Verzeichnis der SVMT-Richtlinien

bereinigt und veröffentlicht bis Juni 1948

No.	Bezeichnung	Anzahl Seiten	Preis je Stück
A 11	Prüfbedingungen für Untersuchungen im Normalklima	4	Fr. 2.—
A 2101*	Bestimmung der Oelpräparation in Viskose-, Kupfer- und Azetat-Kunstseide	1	Fr. —.80
C 11	Richtlinien zur Kennzeichnung der Garne und Zwirne hinsichtlich Material, Feinheit und Drehung	4	Fr. 2.50
C 12	Richtlinien zur Nummer- und Titerberechnung von Zwirnen	7	Fr. 4.—
C 1001	Prüfung der Gleichmäßigkeit im Aussehen, in der Reinheit, der Güte oder der Rauhigkeit von Garnen und Zwirnen	1	Fr. —.80
C 1011	Vorspannungen	1	Fr. 1.—
C 1012*	Längenmessungen an Garnen und Zwirnen	1	Fr. —.80
C 1016	Dickenmessungen an Garnen und Zwirnen	3	Fr. 2.—
C 1031	Nummerbestimmung	4	Fr. 2.—
C 1033*	Titerbestimmung (Gewichtsnumerierung)	3	Fr. 1.50
C 1041	Konditionierung von Garnen und Zwirnen	11	Fr. 4.—
D 1231	Abnutzungsprüfung auf der „Hasler"-Maschine	3	Fr. 2.—
D 1321	Prüfung der Wasserdichtigkeit von Geweben, Wasserdruckversuch	2	Fr. 1.20
D 1331	Prüfung der Gewebe auf wasserabweisende Eigenschaften, Beregnungsversuch nach Bundesmann	4	Fr. 2.50
D 3005	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Baumwollgeweben	2	Fr. 1.—
D 3006	Bestimmung der durch die Wäsche bedingten Längen- und Breitenänderung (Eingehen) von Kunstseiden- und Zellwollgeweben	2	Fr. 1.—

NB. Die mit * bezeichneten Richtlinien haben bei der definitiven Fassung Aenderungen erfahren.

Mitteilungen des VSM-Normalienbureau

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telephon 23 75 77

Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaus

TK 24, Textilmaschinen - Texma 7

Entwurf:

Automatenspulen Reg.-Nr. 322/28

Nachdem die Webschützen-Außenmaße genormt sind, ist die Grundlage für die Normung der Automatenspulen geschaffen.

Hinsichtlich der wichtigsten Abmessungen, nämlich derjenigen des Spulenkopfes, haben sich im In- und Ausland bereits einheitliche Ausführungen durchgesetzt. Diese figurieren daher auch unverändert im nachstehenden Normalvorschlag.

Weitere Maße, welche die Norm erfassen soll, sind Spitzendurchmesser, Konizität und Bohrungsabmessungen, um dadurch ein direktes Bespinnen auf Ringspinnspindeln zu ermöglichen. Die verschiedenartigen Erfordernisse bezüglich Ausführung des Schaftes finden Berücksichtigung, indem die Konstruktion dieses Teiles mit Ausnahme der erwähnten Maße frei bleibt.

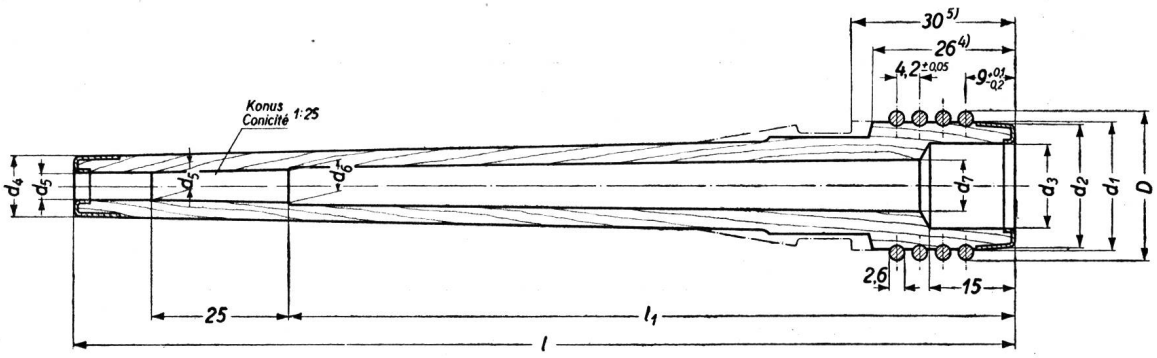
Ferner beschränkt sich die Auswahl auf nur zehn Spulentypen, womit eine vereinfachte Lagerhaltung und eine günstige Preisgestaltung zu erwarten ist.

Einsprachen zu diesem Entwurf oder Anträge auf Aenderungen sind bis 31. Dezember 1948 an das VSM-Normalienbüro, General Wille-Straße 4, Zürich, zu richten.

Der Vorsitzende der Texma 7:
E. Egli

Automatenspulen
Kopf mit glatter Zwinge
Nenngrößen 24 und 27

Normblatt - Norme
VSM
6. Entwurf



Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich.

Bezeichnung einer Automatenspule mit glatter Zwinge,

Kopfdurchmesser D = 27,1 mm
Länge l = 190 mm:
Automatenspule 27 × 190 VSM ..... 1) 2)

Maße in mm

Nenngröße	Kopfdurchmesser D Abmaße ±0,1	Länge l Abmaße ±0,5	l_1	d_1 Abmaße ±0,1	d_2	d_3 für Ringspinnspindeln Abmaße ±0,1	d_4 Abmaße +0,4 0	d_5 Abmaße ±0,04	d_6 Abmaße ±0,04	d_7
24 3)	24,1	172	133	20,3	19,5	13,5	10	5	6	9,5
27	27,1	172 190 200	133 153 153	23,3	22,5	15,5	10,5	5	6	9,5

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

1) Werkstoffe: Spule: Rotbuche od. gleichwertiges Hartholz, Kunstpreßstoff usw.; Ringe: Federstahl; Zwingen: Weißblech.

2) Schaftausführung und Abmessungen mit Rillen oder Stufen sind bei Bestellung vorzuschreiben.

3) Diese Spule nicht für direktes Bespinnen auf Ringspinnmaschinen verwenden.

4) Für zylindrische Spulen.

5) Für Spulen mit Anfangskonus.

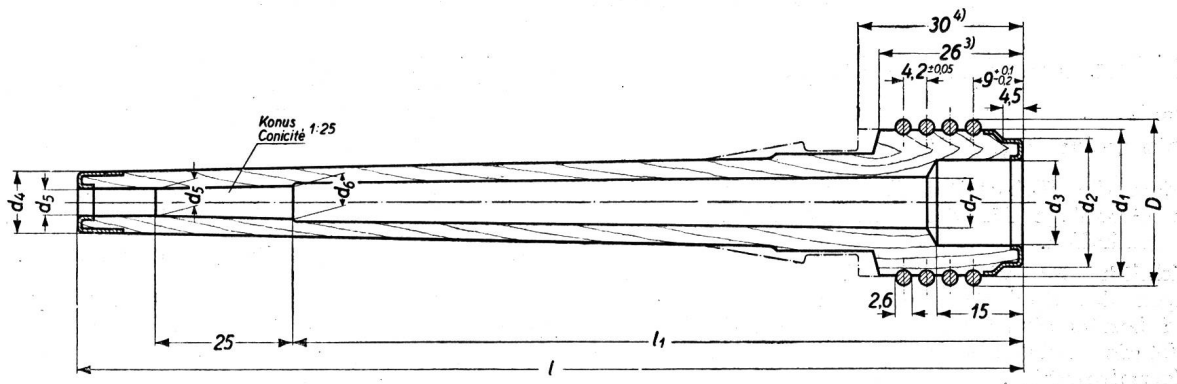
Automatenspulen, Kopf mit abgesetzter Zwinge: VSM-Reg.-Nr. 322/28a.

Oktober 1948 | VSM-Reg.-Nr. 322/28

Automatenspulen

Kopf mit abgesetzter Zwinge
Nenngrößen 30 und 34

Normblatt = Norme
VSM
6. Entwurf



Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich.

Bezeichnung einer Automatenspule mit abgesetzter Zwinge,

Kopfdurchmesser D = 30,1 mm
Länge l = 200 mm:
Automatenspule 30 × 200 VSM ..... [1] [2]

Maße in mm

Nenngröße	Kopfdurchmesser D Abmaße ±0,1	Länge l Abmaße ±0,5	l_1	d_1 Abmaße +0,1	d_2	d_3 für Ringspinnspindeln Abmaße ±0,1	d_4 Abmaße +0,5 0	d_5 Abmaße +0,04	d_6 Abmaße +0,04	d_7
30	30,1	190 200 210 220	153 153 173 173	26,5	22,7	15,5	10,5	5	6	9,5
34	34,1	220 240	180,5	30,5	27	19,5	11,5	6	7	11

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

[1]) Werkstoffe: Spule: Rotbuche od. gleichwertiges Hartholz, Kunstpreßstoff usw.; Ringe: Federstahl; Zwingen: Weißblech.

[2]) Schaftausführung und Abmessungen mit Rillen oder Stufen sind bei Bestellung vorzuschreiben.

[3]) Für zylindrische Spulen.

[4]) Für Spulen mit Anfangskonus.

Automatenspulen, Kopf mit glatter Zwinge: VSM-Reg.-Nr. 322/28.

Oktober 1948 | **VSM-Reg.-Nr. 322/28a**

Die Ermittlung von Leistungslöhnen

Differenz zwischen altem und neuem Stundenverdienst sich ergibt. Auf diese Weise vermeidet man alle Reklamationen seitens der Belegschaft, und wenn auch der Akkord bei objektiver Betrachtung nicht stimmt, „so meint doch wenigstens die Belegschaft im Akkord zu arbeiten und — strengt sich also etwas mehr an, wie sie es sonst im Stundenlohn tun würde."

4. Die Akkordsätze werden auf Grund von Arbeits- und Zeitstudien ermittelt, wovon erstere eine Bestgestaltung der einzelnen Arbeitsverrichtung und letztere die eigentliche Erfassung der Leistung zum Ziele haben.

Daß eine wirklich exakte Ermittlung von Unterlagen für eine Akkordfestsetzung nur anhand letzterer Methode möglich ist, bedarf keines Beweises.

Wenn man teilweise trotzdem besonders in der Textilindustrie mit diesem Verfahren nicht zurechtkam, so waren hiefür folgende Faktoren maßgebend:

a) Man glaubte mit der gleichen Methodik vorgehen zu können, wie sie bei der Durchführung von Zeitaufnahmen in anderen Industriezweigen gehandhabt wurde, ohne zu beachten, daß es sich hier um grundsätzlich andersgeartete Fertigungsbedingungen handelt.

b) Besonders dem Materialfaktor schenkte man zu wenig Beachtung, indem beispielsweise der Akkord für das Kreuzspulen lediglich auf Garnnummer, Maschinengeschwindigkeit, zugeteilte Spindelzahl und Kopsgewicht ausgebaut wurde, unter völliger Außerachtlassung der Fadenbruchhäufigkeit. Bekanntlich ist es gerade die letztere, die ausschlaggebend dafür ist, ob der Akkord auch für eine längere Zeitdauer stimmt.

c) Durch die besonders in der Textilindustrie angewandte Mehraggregatbedienung — indem eine Spinnerin mehrere Maschinenseiten und ein Weber meist mehrere Stühle zu bedienen hat — gilt es, dem Faktor Stillstandsüberlagerung besondere Beachtung zu schenken. Hierunter ist zu verstehen, daß man den Prozentsatz feststellt, in dem das einzelne Aggregat verglichen mit der Gesamtzeit zum Stillstand kommt, weil die be-

treffende Bedienungsperson gerade an anderen Aggregaten beschäftigt ist.

d) Es liegen keine Erfahrungswerte darüber vor, welchen Prozentsatz an Ruhe und Ueberwachung man für die einzelne Arbeitsverrichtung jeweils zubilligen muß. Daß hierbei für eine Spulerin andere Sätze zu gelten haben als für eine Zettlerin oder eine Weberin, sieht man zwar ein — welche Prozentsätze sind aber hier in Anwendung zu bringen. (Schluß folgt)

Rohstoffe

Anhaltende Steigerung der Kunstseidenerzeugung. Der Aufstieg der Kunstseidenerzeugung scheint noch lange nicht zum Stillstand kommen zu wollen, wie die neuerdings vorliegenden Ziffern für das zweite Quartal 1948 erkennen lassen. Während die Weltnachfrage nach den meisten natürlichen Fasern unzweifelhaft eine Ermattung aufweist, zeigt sich für Kunstfasern eher die umgekehrte Tendenz. Dabei hat selbst Nylon der Kunstseide keinen Abbruch getan, die ihrerseits immer noch neue Verwendungsbereiche zu erobern vermag. Die Erzeugung in den einst an der Spitze liegenden Ländern Deutschland, Japan und Italien beträgt immer noch einen Bruchteil ihrer einstigen Rekordhöhe, doch sind auch in diesen Staaten bemerkenswerte Besserungen zu verzeichnen, vor allem in Italien. Nun erlauben die alliierten Besetzungsmächte auch in Japan und Deutschland wachsende Erzeugungsmengen und sorgen für die entsprechende Rohstoffzuteilung.

Ueber die quartalsweise Entwicklung der Erzeugung liegen folgende Angaben vor:

	4. Quartal 47	1. Quartal 48 (in 1000 lbs)	2. Quartal 48
Kunstseidengarne			
USA	194 900	200 800	210 900
Großbritannien	34 400	35 600	36 600
Frankreich	21 924	23 533	25 120
Bizone	8 180	10 276	13 642
Belgien	5 225	5 467	5 747
Japan	5 406	5 874	8 160
Stapel			
USA	65 000	67 500	68 000
Großbritannien	23 200	22 500	21 300
Frankreich	11 651	14 997	21 325
Bizone	8 063	13 543	16 117
Belgien	4 470	4 041	4 680
Japan	5 975	5 800	8 412

Bei Kunstseidengarnen sind die Zunahmen besonders eindringlich. Die Vereinigten Staaten verzeichnen vom 4. Quartal 1947 bis zum 2. Quartal 1948 eine Ausweitung um 16 Mill. lbs oder 8%. Für Frankreich beträgt die Steigerung 15%, für Japan 50% und für die deutsche Bizone 40%. Bei Fasern sind die Steigerungen bei den kleineren Erzeugern größer, während sie bei den Vereinigten Staaten nur 4,5% beträgt und bei Großbritannien sich sogar eine Abschwächung ergibt. Hingegen beträgt das Plus bei Frankreich 83,6%, bei Japan 42,3%, während in der Bizone sogar eine Verdopplung eingetreten ist. lst.

Französische Seidenproduktion. Die neue französische Seidenkokonernte betrug 442 t gegenüber 485 t im Vorjahr. Wie bekannt wird, hat die französische Devisenkontrollstelle Einfuhrlizenzen für ungefähr 10 t Seide aus Italien genehmigt. Aus Marseille wird inzwischen das Eintreffen von 1250 Ballen japanischer Seide gemeldet. Weitere 2820 Ballen japanischer Seide sollen noch vor Jahresende in Frankreich eintreffen. Für einen weiteren Seideneinkauf in Japan dürfte der erforderliche Kredit aufgebracht werden können, doch wird die dritte Lieferung aller Voraussicht nach kleiner sein.

PVC-österreichisches Nylon aus Hallein. Der Bericht aus Hallein („Mitteilungen" Nr. 11, Nov. 1948, Seite 232) erweckt den Eindruck, als ob Oesterreich nicht bloß durch Anschluß und Krieg außer Kurs geraten ist, sondern auch in bezug auf die chemisch-technische Forschung einen eigentlichen zehnjährigen Dornröschenschlaf hinter sich hätte. Als ob etwa das Polyvinylchlorid (PVC) eine neue oder gar eine österreichische Erfindung wäre! Dieses vollsynthetische Material — Ausgangsstoff für die zahllosen thermoplastischen oder kurz „plastischen" Artikel — wird sowohl in Europa wie den Vereinigten Staaten seit Jahren in größten Mengen hergestellt. In der Schweiz wird es durch die Lonza fabriziert und durch verschiedene Firmen der Gummi- und Thermoplastindustrie unter Zusatz von sog. Weichmachern und Farbstoffen weiter verarbeitet. Von den zahlreichen, allgemein bekannten Erzeugnissen, die auf dem Rohstoff PVC basieren, seien lediglich die transparenten oder farbigen Folien für die Herstellung von Regenbekleidung, die Schuhsohlen und Uhrenbracelets erwähnt. Auf technischem Gebiet spielt vor allem die Isolation elektrischer Drähte mit PVC seit Jahren eine sehr wichtige Rolle. Hier wie dort handelt es sich nicht etwa um die Substitution von Gummi, sondern um den Einsatz von PVC auf Grund der besonderen Eigenschaften dieses Kunstharzes.

PVC ist eine thermoplastische Masse; sie wird weich und verliert an physikalischer Widerstandsfähigkeit bei erhöhter Temperatur, hart und spröde an der Kälte. Als solche allein kann sie für die Herstellung einer vollsynthetischen Faser, ähnlich dem Nylon, nicht in Frage kommen. Ob es durch die Verwendung besonderer chemischer Zusätze möglich ist, auf der Grundlage von PVC eine spinnfähige, zähe Faser herzustellen, ist eine offene Frage. Die Mitteilung aus Hallein vermag jedenfalls nicht zu überzeugen, daß es dort gelungen ist, dieses Problem zu lösen.

Ausdehnung der Seidenraupenzucht in der Sowjetunion. Die Seidenraupenzucht wird in der Sowjetunion immer weiter nach Norden vorgetrieben. Bereits vor dem Kriege wurde die Zucht des Eichenblattspinners im Gebiet Woronesch, in der Ukraine und in Baschkirien aufgenommen. Heute hat sich die Grenze der Seidenraupenzucht noch weiter nach Norden verschoben, so wird sie nun auch in der Tschuwaschischen Autonomen Sowjetrepublik, in der Autonomen Republik der Mari und in Bjelorußland betrieben. Der Eichenblattspinner wird direkt im Wald gezüchtet. Zu diesem Zweck werden besondere Reviere geschaffen. Die Versuche haben ergeben, daß diese Raupe auch mit Birken-, Weiden-, Ahorn- und anderen Blättern genährt werden kann.

Schätzungen für die ägyptische Baumwollernte. Aegyptische Beamte schätzen die neue Baumwollernte auf 1,7 Million Standardballen, während Handelskreise eine solche von 1,75 Million Ballen erwarten gegenüber 1,3 Million Ballen im vergangenen Jahr. Mit den Vorräten aus der alten Ernte in Höhe von 900 000 Ballen und nach Durchführung der Exportverpflichtungen und des Eigenverbrauches (unter Zugrundelegung der Ziffern vom vergangenen Jahr) dürfte für das nächste Jahr ein Ueberschuß von zirka 875 000 Ballen bleiben. Dabei rechnen aber diese Kreise damit, daß die ägyptischen Ausfuhren in der kommenden Saison nicht so groß sein dürften wie in der vergangenen Saison.

Färberei, Ausrüstung

Krumpffreie Ausrüstung von Reißwollgeweben

Begriff des Krumpfens

Wollstoffe aus Streichgarn, Reißwollgarn, Streich- und Reißwolle mit Zellwolle gemischt, haben eine natürliche Neigung zum Einlaufen. Ebenso weisen gewisse Gewebe aus Baumwolle und Zellwolle solche Bestrebungen auf. Wenn nämlich der Stoff naß wird, dann pflegt er, wenn er nicht krumpffrei ausgerüstet ist, an Länge oder Breite einzulaufen und in fertigen Kleidungsstücken die richtige Paßform zu verlieren. Aus diesem Grunde werden die meisten Stoffe einer Behandlung unterworfen, die man in der Textilveredlung allgemein mit krumpffreier Ausrüstung bezeichnet.

Unter Krumpfen ist also das Einlaufen, Eingehen oder Einschrumpfen bzw. Schrumpfen von Geweben unter Feuchtigkeit, zum Teil in Verbindung mit Druck und Wärme zu verstehen. Wollstoffe aller Art, vor allem die Tuchstoffe aus Streichgarnen oder aus reißwollhaltigen und zellwollgemischten Streichgarnen, sind diesem Prozeß des Krumpfens stets unterworfen. Um diese Eigenschaft mancher Textilfaserstoffe, besonders der Wolle und Reißwolle zu verstehen, muß die Struktur des Wollhaares einer genauen Betrachtung unterzogen werden.

In der Fachwelt wird von der Krumpf-, Krump- oder Krimpkraft des Wollhaares gesprochen, die als die eigentliche, zur Verfilzung führende Kraft angesehen wird. Es ist dies eine natürliche Veranlagung der tierischen Haare, insonderheit der Schafwolle, die mehr oder weniger stark ausgeprägt auch in der Reißwolle erhalten bleibt. Sie äußert sich in dem Bestreben, das Haar, mit dem Wurzelende voran, vorwärts kriechen zu lassen, veranlaßt durch die sich vom Haarschaft abspreizenden, mikroskopisch feinen, dachziegelartig nach der Haarspitze zu angeordneten Schuppen auf der Haaroberfläche. Die Krimpkraft ist natürlich je nach Schafrasse und Tierart sehr verschieden. Durch Beizen von Tierhaaren und Wolle kann das Krumpfen unterstützt werden, ebenso durch Feuchtigkeits-, Druck- und Wärmebehandlung. Bei Pflanzenfasern und Kunstfasern ist dieses elastische, gewissermaßen lebende und atmende Verhalten der schuppigen Oberflächenbestandteile der Wollen und Haare nicht zu erzielen, wenn es auch Kunstfasern gibt, die mit wollähnlicher, narbiger Oberfläche ausgeführt werden, wie beispielsweise die W-Typen (Wolltypen) der Zellwolle.

Zum Schrumpfen eines Woll- oder Reißwollgewebes in der Art einer vollständigen Verfilzung ist es notwendig, daß die einzelnen Haare mit ihren leicht abstehenden Schuppen einen Gegenpol in den oft entgegengesetzten und wirr zueinander liegenden Nebenfasern finden, so daß sie sich ineinander verwirren, namentlich unter der Einwirkung von Druck, Wärme und Feuchtigkeit. Beim Filzen und Walken wird diese Eigenschaft der Krumpfkraft von Wolle, Reißwolle und Tierhaaren ausgenutzt, wobei vorauszusetzen ist, daß die groberen, kürzeren und weniger gekräuselten Sorten filzfähiger sind und unter dem Mikroskop grobschuppiger erscheinen als die feinen, langen, glänzenden und stark gekräuselten Wollarten.

Nachteile des Krumpfens

So sehr also das Krumpfen von Geweben aus Wolle und Tierhaaren bei dem Verfilzungsprozeß zum Vorteil gereichen kann, so sehr wirkt sich eine übermäßige Krumpfung in der Verarbeitung zu Kleidern, Anzügen, Mänteln usw. aus, wenn sich die Ware infolge ungeeigneter Ausrüstung nicht als krumpfecht erweist. Wer mit der Praxis des Schrumpfens von Wollgeweben einigermaßen vertraut ist, der wird wissen, daß die Schrumpfung oft bis zu 30% des ursprünglichen Volumens ausmachen kann. Es ist auch eine unangenehme Erscheinung, wenn irgendwelche Kleidungsstücke naß werden, nach dem Trocknen und eventuellen Bügeln, um nur auf wenige Prozent einlaufen und damit die gute Form und das ursprüngliche Maß verlieren. Jedem Verbraucher sind Erfahrungen dieser Art bekannt. Es ist auch eine böse Ueberraschung, wenn Waren aus verschiedenen Textilien bezüglich der Krumpfechtheit ungenügend oder fehlerhaft ausgerüstet sind und nach einer Wäsche oder chemischen Reinigung nicht mehr richtig sitzen. Ganz abgesehen davon, daß sämtliche Textilstoffe und vornehmlich die Reißwollgewebe in der Aufbereitung, Spinnerei, Weberei und Textilveredlung strapazierenden Arbeitsprozessen unterworfen sind, umso mehr als die Fasern und Garne bzw. Gewebe bei den einzelnen Arbeitsvorgängen gereckt, gestreckt und in der natürlichen Dehnung weitgehend beansprucht werden. Da die Textilfasern eine gewisse Elastizität aufweisen, die auch in der wiedergewonnenen Reißwolle, Reißbaumwolle, Reißzellwolle sowie in den Abfallgespinsten nie ganz verloren geht, so haben die Fasern im späteren Ruhezustand, wo sie also aus der bei der Verarbeitung üblichen Spannung entlassen sind, das Bestreben, auf ihre Normallänge wieder einzugehen. Bei der Wolle spielt aber nicht nur die vorerwähnte schuppige Oberflächenbeschaffenheit eine besondere Rolle in der Krimpkraft, sondern es tritt auch die ausgeprägte Kräuselung verschiedener Wollsorten als unterstützendes Moment hinzu. Ein stark gekräuseltes Woll- oder Tierhaar, ebenso eine merinoartig gekräuselte Zellwolle bleiben in dieser Eigenschaft verhältnismäßig beständig. Werden solche Fasern in der Spinnerei oder Weberei ausgespannt, so verlieren sich bei dieser Dehnung die Kräuselungen, die aber bei guten Sorten wieder in Erscheinung treten, sobald die Spannung verlassen wird. Man kann bei dieser Gelegenheit das Bild von einer Drahtfeder gebrauchen, die nach dem Zuge in ihren alten Ruhsestand zurückkehrt. Ein einfacher Handversuch mit solchen gekräuselten Wollen wird jeden Beobachter von dieser Tatsache überzeugen können. In der Reißwolle, besonders wenn sie aus hochwertigen, stark gekräuselten und feinen Kammgarnwollen wieder gewonnen ist, beispielsweise aus entsprechenden Anzugstoffen, Strick- und Wirkwaren, kommen die ehemaligen Naturkräuselungen teilweise zum Vorschein.

Krumpfen bei Pflanzen- und Kunstfasern

Bei Pflanzenfasern wie Baumwolle, Reißbaumwolle, Leinen, Ramie usw., sowie bei Kunstfasern in Gestalt von Kunstseide, Kunstseidenabfallfasern, Zellwolle, Reißzellwolle u. drgl. ist naturgemäß das Krumpfvermögen geringer und auch die Dehnbarkeit weniger stark ausgeprägt. Trotzdem pflegen nicht ausgerüstete Textilwaren aus diesen Spinnstoffen bei der Wäsche oder bei der Reinigung um etliche Prozente einzulaufen, wenn sie nicht krumpffrei gestaltet sind. Diese Eigenschaft ist aber in dem wiederholten Strecken und Dehnen bei den zahlreichen Textilverarbeitungsprozessen zu erblicken; außerdem wirkt sich ein gewisses Quellungsvermögen der Fasern bei der Behandlung während der Ausrüstung und Veredlung mit Färbelösungen, chemischen Substanzen, Nässe und Feuchtigkeitseinwirkungen aus. Jedenfalls laufen selbst gute Baumwoll- und Zellwollstoffe bzw. entsprechende Gewebe aus Reißspinnstoffen dieser Art zwischen fünf und zwölf Prozent ein, wenn die krumpffreie Ausrüstung keinen Ausgleich herbeiführt.

Einfache Versuche belehren über die Möglichkeit des Eingehens von Stoffen infolge solcher Nässebehandlun-

gen. So erhöht sich die Dehnung im nassen Zustand in Streichgarn-Reißwoll-Zellwoll-Mischgeweben bei 20prozentigem Anteil der Zellwolle um 37%, bei 30prozentigem Anteil der Kunstfasern um 26% und bei 50prozentigem Anteil dieses Spinnstoffs um 15%. Welchen Umfang übrigens das Einlaufen bei tuchartigen Stoffen aus Wolle und Reißwolle annehmen kann, geht daraus hervor, daß während des Walkens, das den Verfilzungsprozeß begünstigt und beschleunigt, in der Länge eines Gewebes 25 bis 36% und in der Breite 35 bis 52% an Einlaufen verzeichnet werden können. In der Regel ist das in der Breite befindliche Schußgarn lockerer gesponnen, so daß die Ware in der Breite mehr einzugehen pflegt. Reißwollstoffe aus wiedergewonnenen wollenen Lumpen laufen gewöhnlich etwas weniger ein, lassen aber immer noch Krumpfwerte von 11 bis 25% in der Länge und 15 bis 25% in der Breite, je nach Beschaffenheit, Musterung und Ausrüstung erkennen. Aus diesen wenigen Daten geht hervor, wie notwendig eine sorgfältige krumpffreie Ausrüstung der Webwaren im allgemeinen und der aus Reißwollgespinsten gefertigten Stoffe im besonderen ist.

(Schluß folgt)

Ueber die Ausrüstung von Wollwaren

Zur Herstellung einer glatten Ware ist eine entsprechende Einstellung in Kette und Schuß erforderlich; sie darf aber nicht übermäßig dicht sein, da sich die Ware dann zu schwer walken würde. Besonders die Schußdichte und die Einhaltung der vorgeschriebenen Schußzahl sind rechtzeitig und sorgsam zu kontrollieren. Das Schußgarnquantum muß nach der Schwere der Ware und der Verfilzung des betreffenden Materials berechnet werden, und die Weberei muß die erhaltene Vorschrift genau einhalten. Bei besseren glatten Tuchen rechnet man je nach Garnqualität 20 bis 30% Walke in der Länge und 25 bis 35% in der Breite, schwere Atlasgewebe, Diagonals usw. 15 bis 25% in der Länge und 20 bis 30% in der Breite. Diese Zahlen lassen sich nicht genau angeben, und es kann nicht nach einem bestimmten Schema gearbeitet werden, da die Garnqualitäten und die mitwirkenden Verhältnisse zu unterschiedlich sind. Der Charakter des Wollmaterials und der Grad seiner Filzfähigkeit sowie die Drehung der Fäden sind hier in Berücksichtigung zu ziehen. Je weniger Drehung die Fäden haben, also je offener und weicher sie sind, desto walkfähiger sind sie. Es ist allerdings eine gewisse Grenze in der Verwendung von allzu offenen Fäden gezogen, da zu weich gedrehte Gespinste der Beanspruchung beim Weben auf Zug und Scheuerung nicht standhalten können. Auch der Schuß muß eine gewisse Festigkeit haben, damit er der Beanspruchung beim Ablaufen von der Spule und beim Passieren des Schützens durch das Fach standhalten kann. Diese ist allerdings bei Verwendung von Schlauchkopsen sehr gering. Webfehler müssen gleich von vornherein vermieden werden, und wenn die Kette gut vorbereitet worden ist, werden solche bei aufmerksamem Arbeiten in der Weberei auch nur in sehr beschränktem Maße vorkommen. Die aus der Weberei gelangenden Warenstücke werden genoppt und vorhandene kleine Mängel verbessert.

Beim Walken sollen Breite und Länge der Ware gleichmäßig schwinden, damit das vorgeschriebene Walkmaß gleichmäßig erreicht wird und auch der Stauchapparat nicht zu intensiv in Tätigkeit zu treten braucht. Vor dem Walken wird gut entgerbt. Dabei darf keine zu starke Lauge Verwendung finden. Die Zugabe von reichlich Soda ist daher nicht angezeigt. Vorteilhaft bleibt die Verwendung einer neutralen Seife oder eine Seife, deren Alkaligehalt stets gleichmäßig ist. Beim Walken darf die Ware nicht zu trocken und auch nicht zu heiß laufen, da beides nachteilig auf den Ausfall der Ware einwirken würde. Die dem Walken folgende Nachwäsche muß gründlich und sorgfältig vorgenommen werden, da im Arbeitsgut zurückbleibender Schmutz den natürlichen Wollglanz des Materials verdeckt.

Durch das Rauhen soll der durch die Walke gebildete Filz gelockert, und zwar sollen die oben befindlichen Wollhaare aus ihrer Verfilzung etwas gelöst und glatt in Strich gelegt werden. Dies muß mit größtmöglichster Schonung geschehen. Wenn auch die Ware mit einer guten geschlossenen, verfilzten Oberfläche aus der Walke gekommen ist, so muß diese durch die Rauherei in Strich gelegt und dadurch die glatte Oberfläche der Ware noch weiter ausgebildet werden als dies in der Walke bereits geschehen ist. An den für Strichappretur bestimmten Geweben soll man nach der Walke die Kettenfäden sowie auch die Schußfäden nicht mehr erkennen können. Wird nun bei zu wenig oder sonst mangelhaft gewalkten Waren die Gewebefläche in der Rauherei weiter bearbeitet, so wird die Ware weich und erhält allerdings auch etwas Decke, aber es geschieht dies zum Nachteil des Aussehens und der Haltbarkeit der Ware. Ein solches Gewebe verliert auch am kernigen Griff, d. h. es erhält den gewünschten vollen Griff nicht, denn sobald die Fäden durch das Rauhen angegriffen und gelockert werden, erhält die Ware ein rauhes und weniger elegantes Aussehen. Sie verliert im Griff und kann nicht mehr derart verbessert werden, so daß sie einer vollwertigen und tadellos aussehenden Ware nicht mehr entspricht.

Beim Rauhen wird zuerst mit schwachen Karden und wenig Angriff gearbeitet. Dadurch wird die Decke der feuchten Ware für das Rauhen mit schärferen Karden geeignet gemacht. Die Ware muß genügend feucht gehalten werden, und die Schärfe der Karden bzw. deren Angriffsfähigkeit darf nur vorsichtig und allmählich gesteigert werden. Es ist aber immerhin nicht außer acht zu lassen, daß, je glätter und geschlossener die Filzdecke der Ware vor dem Rauhen ist, desto eleganter auch die Decke der fertig ausgerüsteten Ware ausfällt. Nach dem Rauhen wird die Ware auf Walze gewickelt und zwei bis drei Tage unter öfterem teilweisen Umdrehen der letzteren belassen, wodurch das Wollhaar in seiner eingenommenen Lage fixiert wird. Erst dann wird die Ware entwässert und zum Trocknen gebracht. Nun wird die Ware auf der Maschine etwas glatt gestrichen oder vorgeschoren. Es wird aber nur die Decke leicht abgespitzt, was besonders bei leichteren Qualitäten zu beachten ist, damit die Decke erhalten bleibt. Hierauf erhält die Ware eine zweimalige warme Presse, und zwar am besten Spahnpresse mit Erkaltenlassen der Ware unter Druck. Beim nun folgenden Dekatieren läßt man die Ware ebenfalls auf der Walze erkalten. Farbwäsche wird nun gefärbt, nach diesem gründlich gespült und in vollem Wasser verstrichen. Nun wird sie wieder auf Walze gelassen, wie bereits beschrieben, und kommt erst dann zum Trocknen. Beim nun folgenden Scheren ist wieder größere Vorsicht am Platze, und es wird ebenfalls nur wieder leicht abgespitzt. Ein Kurzscheren ist auf alle Fälle zu vermeiden. Nun wird wieder mittels Spahnpresse gepreßt und dekatiert.

Wegen des Pressens der Ware sei noch erwähnt, daß dadurch besonders der Glanz und auch die Lage des Wollhaares gefestigt wird, doch darf die Ware nicht zu trocken zum Pressen kommen, da sonst der Preßeffekt nicht nach Wunsch ausfällt. Man läßt die Ware daher erst genügend auskühlen und gibt sie nicht sofort vom Trocknen zum Pressen. In der dazu erforderlichen Zeit nimmt sie aus der Luft etwas Feuchtigkeit auf. Diesem Vorgang wird besonders dann ungenügende Bedeutung beigelegt, wenn die Fertigstellung der Ware eilt. Sorgt man daher für genügend Zeit zwischen dem Trocknen und Pressen, so nimmt die Ware etwas Luftfeuchtigkeit an, kühlt genügend aus und ergibt einen zufriedenstellenden Preßeffekt. (Schluß) Sch.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Rosanthren- und Diazofarbstoffe. In der neuen Musterkarte Nr. 2180/48 illustriert die CIBA Aktiengesellschaft ihr Sortiment von Diazotierungsfarbstoffen anhand von Färbungen in drei Farbtiefen, unter Berücksichtigung der verschiedenen Entwickler. Im Textteil wird über die Eignung der verschiedenen Marken zu Spezialanwendungen, z. B. für Gewebe mit Effekten aus Azetatkunstseide, für vulkanisierte Artikel usw. orientiert.

Ciba- und Cibanonfarbstoffe im Textildruck. Nachdem die Firma bereits in früheren Ausgaben ihre Küpenfarbstoffe im Rouleauxdruck auf Baumwolle und im Filmdruck auf Viskosekunstseide illustriert hat, ist eine neue Musterkarte erschienen, die die Anwendung der Ciba- und Cibanonfarbstoffe im Filmdruck auf Leinen zeigt. In übersichtlicher Darstellung sind neben den Mustern die wichtigsten Echtheiten und Verwendungszwecke sowie die Handelsformen aufgeführt und eine synoptische Tabelle gibt über drucktechnische Fragen Auskunft. Musterkarte Nr. 2100D.

Die Oxanalfarbstoffe der CIBA Aktiengesellschaft dienen zum Färben von anodisch oxydiertem Aluminium. Der Name „Oxanal" ist der CIBA geschützt; eine Anzahl Marken sind in den wichtigsten Industrieländern patentiert. Die neue Musterkarte Nr. 2151/48 enthält ein vollständiges Sortiment schöner, klarer Farben, worunter sich auch licht- und wetterechte Produkte befinden. In einer übersichtlichen Tabelle sind alle wünschenswerten Angaben enthalten.

Spritlösliche Farbstoffe. Die Musterkarte Nr. 2130/48 derselben Gesellschaft illustriert Farbstoffe für die Lackindustrie und deren verwandte Zweige. Die Marken von besonderer Ausgiebigkeit und für höhere Lichtechtheitsansprüche sind gruppenweise zusammengestellt und eine Tabelle gibt über die Löslichkeit in den gebräuchlichsten Lösungsmitteln Auskunft.

Mode-Berichte

Italienische Seide — wenig gefragt

Die letzten Anzeichen der Belebung auf den italienischen Rohseidenmärkten und auch in der Gewebeausfuhr, welche Mitte Oktober festzustellen gewesen waren und ihren Ausdruck in erhöhten Lieferungen an die Seidenkonditionierungsanstalt in Mailand fanden (Umsätze zwischen 40 000 und 50 000 kg wöchentlich) haben nicht gehalten was sie versprochen hatten. Die Nachfrage blieb im allgemeinen sowohl im Oktober als auch im November recht flau. Dennoch zogen infolge des allmählichen Verkaufs der Vorräte die Preise nicht unerheblich an, und von Mitte September bis Mitte November waren Erhöhungen von 15 bis 20% zu verzeichnen. Da Spitzenqualitäten weniger gefragt waren und ihre Preise nicht im gleichen Ausmaße stiegen wie jene von mittleren Seiden, ist eine gewisse Nivellierung unter den einzelnen Sorten festzustellen. So kostete ein Kilo „Seta d'Italia", gelb, 13/15 Extra, zuletzt nur etwa 5250 Lire, während 20/22 Extra 4900—4800 Lire notierte. Im September betrug der Abstand zwischen diesen beiden Qualitäten dagegen noch 500 bis 600 Lire.

Auch die Preise für Kokons (250 L je kg gelbe, 400 L für weiße) sind fest, insbesondere zufolge von Spekulationsaufkäufen. Unter Hinweis auf diese gewinnbringenden Kokonpreise wird jetzt schon eine erhöhte Aufzucht von Seidenraupen in der nächsten Saison propagiert. Zu diesem Zwecke haben sich auch die Handelskammern der beteiligten Provinzen zusammengeschlossen, um eine gemeinsame Aktion zu starten. Die Berichte über erhöhten Seidenkonsum in USA und eine voraussichtliche Hinaufsetzung der japanischen Preise um 20 bis 30% bieten einen willkommenen Anlaß, um die Zukunftsaussichten auch der italienischen Seide wieder in rosigerem Lichte zu malen.

Die letzten Ausfuhrstatistiken bieten dazu allerdings keine Gelegenheit, betrugen doch die Auslandsabschlüsse im September bloß 44 500 kg und im Oktober auch nur 50 700 kg, Ziffern, die an die schlechtesten Monate von 1947 erinnern. Gegenwärtig sind ebenfalls noch keine Umstände zu erkennen, welche einen Aufschwung des Außenhandels in Rohseide vermuten lassen könnten. Die Gründe für den plötzlichen Rückgang der Exportverkäufe, welche im April mit 226 000 kg einen Höchststand erreicht hatten, sind in dem Ausfall Indiens, in den geringen Akquisitionen Amerikas und in der Unmöglichkeit zu suchen, nach Deutschland und Frankreich zu liefern. Mit Deutschland haben allerdings in letzter Zeit die ersten Kontakte wieder begonnen, doch ist das mit der Bizone vereinbarte Kontingent von 200 000 $ zu klein, um sehr ins Gewicht zu fallen. Die französischen Behörden haben infolge des für Frankreich noch immer ungünstigen Clearingstandes die Erteilung von Einfuhrlizenzen selbst für schon genehmigte Ankäufe verweigert. Dr. E. J.

Die Pariser Haute Couture führt gegenwärtig ihre Wintersport- und „Demi-Saison"-Kollektionen vor.

Wintersport. Viele Damen-Sportkostüme setzen sich aus auswechselbaren Stücken zusammen: Bluse, Hose, Weste, Jacke, Rock, kurzer Mantel in lebhaften Farben. Die nicht ausschließlich für Ski- und sonstigen Wintersport bestimmten Kleidungsstücke können auch nach dem Sport und selbst in der Stadt getragen werden, ohne daß dabei die Eleganz leidet. So kann z. B. ein hübscher schottischer Rock sowohl beim Wintersport als auch in der Stadt zur Verwendung kommen, z. B. zusammen mit einer schwarzen Jerseybluse.

Eine Skihose in neuer und praktischer Form endet in einer Gamasche, die das Bein gegen das Eindringen von Schnee schützt.

Die gebräuchlichsten Stoffe für Skikleidung sind Gabardine, „Cracknyl" (eine leichte wasserdichte Seide), weiche dichte Wolle in warmen, lebhaften Farben.

„Demi-Saison". Die bequemen Mäntel sind aus schwarzem Kamelhaar, karrierten Wollstoffen usw.

Die Kleidermode unterscheidet sich im wesentlichen wenig von derjenigen in den vorhergehenden Kollektionen.

Im Zusammenhang mit der Kleidermode ist zu erwähnen, daß Damenschirme sich neuerdings größeren Zuspruches erfreuen. Der Verband der Regenschirmfabrikanten, in Zusammenarbeit mit allen an der Schirmerzeugung beteiligten Branchen hat einen Propagandafeldzug unternommen und kürzlich wurde eine Modekollektion vorgeführt. Die Propaganda wird von der Haute Couture dadurch unterstützt, daß sich diese seit einiger Zeit wieder für Schirme interessiert und sie von ihren Mannequins bei verschiedenen Gelegenheiten tragen läßt. F. M.

Ausstellungs- und Messeberichte

Die Entwicklung der Textilindustrie im Toggenburg

Wir möchten doch nicht unterlassen, auf unsere Ausführungen in der Novembernummer unter obigem Titel nochmals zurückzukommen, und vor allem darauf hinweisen, daß diese Ausstellung allgemein einen starken Eindruck hinterlassen hat. Im Verlaufe des Jahres 1948 wurde ja manche Rückschau gehalten über die Zeit vor 100 Jahren. Wenn das auch hauptsächlich aus politischen Gründen geschah, so läßt sich gewiß nicht leugnen, daß die Wirtschaft während dieser 100 Jahre ebenfalls eine Umwälzung von eminenter Bedeutung erfuhr. Diese bezieht sich ganz besonders auch auf unsere Textilindustrie. Der historische Teil dieser Ausstellung griff natürlich noch weiter zurück in die Vergangenheit. Es sollte unserer heutigen Generation zum Bewußtsein gebracht werden, wie sich Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Färberei und Stoffausrüstung nur durch unablässige Strebsamkeit aller Beteiligten stetig entwickeln konnten, und daß man doch mit einer gewissen Pietät von Zeit zu Zeit der Geschlechter und Vorfahren gedenken sollte, welche das Fundament schufen zum heutigen besseren Dasein. Wattwil als Zentrale des Toggenburgs nahm es an die Hand ein Beispiel zu geben, wie eine wichtigere Talschaft ihre geschichtlichen Grundlagen hinsichtlich eines Hauptgewerbes der Bewohnerschaft wieder nahe bringen kann, ohne eine allzu kostspielige Ausstellung aufzuziehen. Man wollte bescheiden sein wie von jeher. Möglicherweise hat das anregend gewirkt, um gelegentlich auch in anderen schweizerischen Gebietsteilen wo die Textilindustrie schon immer zur Lebensnotwendigkeit gehörte, eine Schau zu veranstalten, die der Aufklärung und dem Pietätsinn zugleich gilt. Letzterer scheint zwar unserer heutigen jüngeren Generation etwas abhanden gekommen zu sein. Aber wir müssen ihn doch sorgsam pflegen aus erzieherischen Gründen, er gehört zu einem der Ideale unseres Lebens. Durch das harmonische Zusammenwirken der beiden Herren Prof. Edelmann und Chefchemiker Bodmer entstand eine historische Abteilung, deren Studium sich außerordentlich interessant gestaltete. Man wurde in Zeiten versetzt, die über 300 Jahre zurückliegen, wo fast in jedem Haus gesponnen und gewoben wurde. Auf diesem Boden entwickelten sich Fleiß, Umsicht, Sparsamkeit, Bescheidenheit und allgemeine Rührigkeit. Ohne diese Tugenden läßt sich die Textilindustrie überhaupt nicht denken. Sie bleiben die Grundelemente für das Gedeihen und Blühen dieses so wichtigen Wirtschaftszweiges auch in Zukunft. Wenn man jetzt viel von Rationalisierung spricht, so kann es sich nur um die systematisierte Auswertung dieser Eigenschaften handeln. Jeder Tag und jede Stunde wurde auch in früheren Zeiten möglichst nutzbringend zu gestalten gesucht. Gesunder Familien-Sinn und -Ehrgeiz waren wirksame Triebkräfte im Vorwärtsstreben.

Von einigen lokalgeschichtlich bemerkenswerten Textilgeschlechtern hat nun unser bewährter toggenburgischer Familienforscher Herr A. Bodmer in Wattwil, dank seines reichen Wissens und Urkundenmaterials genealogische Daten herausgearbeitet. Er ging dabei nur bis auf eine bestimmte Stufe zurück. Es brauchte aber trotzdem einen Bienenfleiß für das Sammeln aller Unterlagen. Jeder sich in die Sache etwas vertiefende Interessent empfand Anerkennung und Dank. Pietätvoll versenkte man sich dann in die Porträts und Lichtbilder der Männer und Frauen, welche längst in die Geschichte eingegangen sind. Es muß um die Zeit, wo man die Photographie von heute noch nicht kannte, wahrlich gute Porträtmaler gegeben haben, welche diese schönen Oelbildnisse schufen. Richtete man seinen Blick noch etwas höher, dann sah man zumeist noch ein Bild des Stammhauses, von einem geschickten Architekten gezeichnet. So schloß sich der Ring einer jeden Studie und hinterließ einen wohltuenden Eindruck. Dieser führte hinaus in die verschiedenen Ortschaften des Toggenburgs, wo sich ehedem die textile Betriebsamkeit konzentriert hatte. Sieht man sich in diesen Dörfern etwas um, so gewahrt man direkt auffallende, in Holz ausgeführte Häuser, mehr oder weniger groß, die einst einem Fabrikationsbetrieb dienten. Sie hatten eine fast traditionelle Architektur, z. B. eine imposante Giebelstirnwand mit vielen kleinen Fenstern, waren gewöhnlich zweistöckig und noch mit ausgebautem Kniedachstock versehen. Das Geschoß zu ebener Erde war für die Büros und die sogen. Ferggerei bestimmt, evt. auch der erste Stock, während die übrigen Räume, wenn nicht für Mitarbeiter gebraucht, von der meist zahlreichen Familie bewohnt wurden. Eine größere Zahl Kinder gehörte damals auch zur Tradition. Die Höhe der Stockwerke paßte man dem Menschenschlag des Toggenburgs an. Kleinere Staturen waren die Regel, und diese folgerte sich aus einem früheren Gebot, daß ein Toggenburger nur eine Toggenburgerin heiraten sollte. Ein 1,75 m großer Mann konnte zumeist schon nicht mehr ganz aufrecht durch die Zimmer gehen. Das Maß der Handwebstühle oder Gerätschaften hing ebenfalls von diesen Leuten ab, die einen Webertyp verkörperten. Außer den geräumigen Häusern der Fabrikanten hatte es aber in mancher Ortschaft noch um einen Grad stolzere, die der Kaufherren. Sie waren sehr geachtet und spielten eine Art ungekrönte Könige einer Gegend, z. T. auch die größeren Fabrikanten. Während letztere aber mehr daheim blieben, brachten die Kaufherren durch ihre Verbindungen mit dem Ausland die Bestellungen herein. Der Fabrikant stand wieder in Verbindung mit Ferggern, welche die Arbeit an die Weber weitergaben; sie gefielen sich oft in der Rolle vom Knecht Rupfrecht. Ihre Wohnhäuser waren wieder um einen Grad ansehnlicher als die der Kleingütler und Weber. Man möge sich vorstellen, was es hieß täglich mindestens zwölf Stunden im engen Webkeller zuzubringen. Es kam diesen Thurtalleuten auch wohl, daß sie (wie die im Tößtal, Zürcher Oberland, Sihltal, Kanton Glarus usw.) einer echt christlichen Einstellung huldigten, vielleicht noch vertieft durch die Zugehörigkeit zu einer Sekte, deren Losung etwa wie folgt lautete:

„Je frömmer, bescheidener und ärmer Du bist,
gleichwohl doch immer recht zufrieden,
desto näher stehst Du Herrn Jesus Christ
im Himmel, aber schon hienieden."

Darauf beruhte wohl bis zu einem gewissen Grade die Exportmöglichkeit. Ganz natürlich ist, daß an dieser Ausstellung auch der berühmt gewordene „Arme Mann vom Toggenburg", Ulrich Brägger, eine Rolle spielte. Es lagen seine bekannten Tagebucheintragungen auf, welche einen hohen historischen Wert haben. Ein Blick in diese beweist, daß es sich bei diesem armseligen Weber um einen ganz bedeutenden Geist handelte, sonst hätte er sich auch nicht so in die Lektüre von Shakespeare vertiefen können, um in der „Moralischen Gesellschaft von Lichtensteig" darüber zu referieren.

Nach dem Rundgang durch den historischen Teil tat man gut daran den Besuch der Ausstellung etwas verklingen zu lassen. Die alten Fabrikantengeschlechter sind zum größten Teil nur noch dem Namen nach bekannt und leben in der Erinnerung fort. Einigen Namen aber begegnen wir auch heute noch auf dem Textilmarkt und finden sie wieder in der Ausstellung für die Neuzeit. Etwa 26 Firmen des Toggenburgs (es hätten

doppelt so viele sein können) fanden sich zur Beschickung bereit. Diese ebenfalls wohlgelungene Abteilung wurde zur Augenweide für den Fachmann. Jede einzelne Firma hatte ihr Bestes zur Verfügung gestellt, damit ihre Spezialerzeugnisse zur Schau kamen. Auch hier möchte ich mir die Nennung von Namen ersparen. Gerne sage ich aber, daß man doch stolz sein darf auf die Entwicklung und Leistungsfähigkeit unserer Toggenburgischen Textilindustrie. Sie ist immer bestrebt, ihren guten Ruf hoch zu halten und weiter zu steigern. A. Fr.

Pariser Ausstellung „Prestige de la Laine". Vom 16. bis 30. November veranstaltete das Internationale Wollsekretariat in Zusammenarbeit mit dem Zentralausschuß der Wollindustrie und dem Verbande der Fabrikanten von Spezialstoffen für die Haute Couture eine eindrucksvolle Ausstellung in der Rue Royale unter dem Titel „Prestige de la Laine".

Bereits seit vielen Jahren verwendet die Pariser Mode Wolle für alle Arten Kleider und für jede Tageszeit. In der Ausstellung sah man die feinsten und geschmackvollsten Wollstoffe, deren Farben und Muster nicht nur auf französische, sondern auch ausländische Ansprüche Rücksicht nahmen.

Die Aufmachung der Ausstellung selbst war eine Augenweide. Gleich beim Eingang gelangte man in eine Art geheimnisvoll erleuchtete Grotte, wo drapierte Wollstoffe gleich Stalaktiten an den Wänden hingen. Von hier kam man in einen Theatersaal, ebenfalls überall mit Wollstoffen verziert. An den Seiten waren Logen, worin schön gekleidete Damen (Wachsfiguren) des 18. und 19. Jahrhunderts saßen und standen. Hier war auch eine plastische Darstellung zweier Meisterbilder, „Le Balcon" von Manet und „Les Modistes" von Dégas. Der dritte Saal war eine Säulenhalle, als Nachahmung des Palais Royal gedacht; auch hier herrschte eine verschwenderische Fülle der schönsten Wollstoffe.

Die Ausstellung, die im Zeichen des Mottos „Nichts ersetzt die Wolle" stand, war sehr zahlreich besucht und der Propagandazweck der Veranstalter wurde sicher erreicht.

Literatur

Berufliche Ausbildung. In der Schriftenreihe des Schweiz. Verbandes für Berufsberatung und Lehrlingsfürsorge erschienen als Sonderdrucke aus der Zeitschrift „Berufsberatung und Berufsbildung" soeben zwei besonders aktuelle Publikationen. In Heft 12 behandelt A. Schwander, Chef der Sektion für berufliche Ausbildung im Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit in umfassender Weise den Fragenkomplex „Berufslehre und Anlernung". In Heft 13 vermittelt Dr. W. Ausderau, Vorsteher des Lehrlings- und Arbeitsamtes des Kantons Thurgau, eine rechtlich und zahlenmäßig genau dokumentierte Uebersicht über das Thema „Lehrlingslöhne", wobei die neuesten Entwicklungen und die Bestrebungen der Deutschschweizerischen Lehrlingsämterkonferenz speziell eingehend dargelegt werden. Beide Schriften bieten allen Kreisen, die sich mit Berufswahl- und Berufsbildungsfragen befassen, insbesondere Berufsverbänden und Lehrbetrieben, wertvolle Aufklärung und Anregung. Sie sind zum Preise von je Fr. 1.— beim Zentralsekretariat für Berufsberatung, Postfach Zürich 22, erhältlich.

Wandkalender. Auch dieses Jahr bringen Orell Füßli-Annoncen mit ihrem beliebten und praktischen Wandkalender für 1949 wieder Tiefdruck-Reproduktionen von zwei reizenden alten Stichen. Das Städtchen Rapperswil wie es im 17. Jahrhundert aussah, von Matth. Merian gestochen, und ein Stich David Herrlibergers von Basel aus dem 18. Jahrhundert sind originalgetreu reproduziert.

A manual of lace. Von Jeannette E. Pethebridge. Verlag Cassel & Comp. Ltd., London 1947. 71 Seiten, Kunstdruckpapier. Preis 17 sh 6 p netto. — Die Verfasserin, von der Royal Amateur Art Society mit einer silbernen Medaille ausgezeichnet, beschreibt in diesem Buch die verschiedenen Techniken der Nadelarbeiten auf dem Gebiete der Stickerei.

In dem mit Abbildungen von prächtigen Spitzen und instruktiven Zeichnungen vortrefflich illustrierten Buche werden zuerst einige uns unbekannte englische bzw. irische Sticktechniken von lokalgeschichtlicher Bedeutung beschrieben. Dann behandelt die Verfasserin die als „Point de Venise" und „Point d'Alençon" auf das 16. und 17. Jahrh. zurückgehenden Techniken und in der Folge auch die spezifisch belgischen Arten: Bruges und Honiton. Sie scheint ihr Métier ganz gründlich zu kennen, denn sie gibt bei all diesen verschiedenen Techniken kurze praktische Winke über die notwendigen Materialien und für die Ausführung solcher Arbeiten. Das Buch kann Bibliotheken, ganz besonders aber Liebhaberinnen eigener schöner Stickereiarbeiten als wertvoller Ratgeber bestens empfohlen werden. H.

The testing of YARNS and FABRICS. Von Harry P. Curtis. Verlag Sir Isaac Pitman & Sons, Ltd. London 1948. 241 Seiten. Preis 10 sh 6 p netto. — Der Verfasser erläutert in diesem handlichen Buch in einfacher und klarer Sprache alle neuzeitlichen und gebräuchlichen Methoden und Möglichkeiten für die Prüfung und Untersuchung von Garnen und Geweben. Der erklärende Text wird durch entsprechende bildliche Darstellungen bereichert. Die beschriebenen Prüfungsmethoden und Kontrollen sind in allen Gebieten des Textilgewerbes und des Textilhandels anwendbar. Sie sind im allgemeinen einfach auszuführen, indem die notwendigen Chemikalien keine besonderen Fachkenntnisse erfordern und die verschiedenen Apparate leicht zu handhaben sind. Die Anschaffung all der beschriebenen Apparate erfordert allerdings einen recht namhaften Betrag; dafür gibt aber die gesamte Apparatur einen vortrefflich ausgestatteten Prüfraum. Das Buch kann als wertvoller Helfer und Ratgeber all denjenigen Institutionen und Fachleuten empfohlen werden, die sich ständig mit der Prüfung von Garnen und Geweben zu befassen haben. H.

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt

Aktiengesellschaft vorm. W. Achtnich & Co., in Winterthur 1, Textilfabrikate aller Art usw. Dr. Gustav von Schultheß-Achtnich ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Walter Achtnich-Wehrli (bisher Vizepräsident) ist nun Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates. Neu ist in den Verwaltungsrat und zugleich als Vizepräsident mit Kollektivunterschrift ist gewählt worden Dr. iur. Hans Ru-

dolf Schiller, von Zürich, in Jona (St. Gallen). Kollektivprokura ist erteilt an Walter Achtnich junior, von und in Winterthur.

Etex GmbH Zürich, in Zürich 4, Textilwaren usw. Die Firma lautet jetzt: **Fashion GmbH.**

Grob & Co. Aktiengesellschaft, in Horgen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Otto Klaus, von Genf und Zürich, in Horgen, und Walter Jucker, von und in Adliswil.

Textil-Maschinen Deck (Machines Textiles Deck), in Zürich. Einzelprokura ist erteilt an Jean Paul Deck, französischer Staatsangehöriger, in Zürich.

Kunstseide- und Zellwolle AG, in Zürich 2. Neu wurde in den Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift gewählt Charles Gamper, von Aarau, in Luzern.

Textilabfall-Handels-GmbH, in Zürich 9. Die Firma „Karrer & Co. AG", in St. Gallen, ist nicht mehr Gesellschafterin. Sie hat ihre Stammeinlage im Betrage von Fr. 18 000 je zur Hälfte an die Gesellschafter Mario Karrer und Henri Karrer abgetreten.

Yves Nahama, in Zürich. Inhaber dieser Firma ist Yves Nahama, griechischer Staatsangehöriger, in Kairo. Einzelprokura ist erteilt an Pierre Mathis, französischer Staatsangehöriger, in Zürich. Rohwollhandel. Stadthausquai 7 (bei Engler & Co.).

Keel AG, in Zürich, Aktiengesellschaft, Fabrikation von und Handel mit Textilien. Das Grundkapital von 50 000 Franken ist voll liberiert. Die Gesellschaft erwirbt das bisher unter der Firma „Hans Keel, mech. Strickerei", in Zürich betriebene Geschäft mit Aktiven und Passiven. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Ihm gehören an: Hans Keel, von Rebstein, in Zürich, als Präsident, Adolfo Bucher, von Sarnen, in Mailand, und Maria Keel, von Rebstein, in Zürich. Hans Keel führt Einzelunterschrift. Adolfo Bucher und Maria Keel führen Kollektivunterschrift zu zweien. Einzelprokura ist erteilt an Hans Boßhard, von Wetzikon, in Zürich. Geschäftsdomizil: Olivengasse 11 in Zürich 7.

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

Chronik der „Ehemaligen". Diesmal ist nicht gerade viel zu berichten; immerhin seien einige Briefe und Kartengrüße erwähnt und bestens verdankt. — Auf der Rückreise nach Südamerika traf Herr Armin H. Keller (ZSW 1931/32) in New York mit Herrn W. Siegenthaler von der Maschinenfabrik Schärer in Erlenbach zusammen. Dieses zufällige Zusammentreffen in der größten Stadt der Erde dürfte vermutlich zu einem „drink" Anlaß gegeben haben, wobei die beiden Herren sich auch über die „Schule im Letten" unterhielten. Ferner ließen auch andere „Ehemalige" in New York von sich hören. — Willy Schuerpf (ZSW 1937/38), der unter dem Sternenbanner den zweiten Weltkrieg mitgemacht hat und kurz vor dessen Beendigung schwer verwundet worden ist, war neuerdings während einigen Monaten im Spital. Er hofft im nächsten Frühjahr für einige Zeit in die alte Heimat kommen zu können. Herr Schuerpf schreibt, daß in der Firma Hafner nun noch etliche andere „Ehemalige" tätig seien, so Rolf Mandeau (Kurs 1944/45), der dem Chronisten vor einiger Zeit einen Kartengruß sandte, und ferner ein gewisser Zollinger. Da der Vorname nicht genannt worden ist, wissen wir nicht, welcher der Herren Zollinger, vermuten aber, daß es wohl der einstige Pfarrersohn von Altstätten sein wird. Auch Herr Georg Boß ist seit 1947 in der gleichen Firma tätig. Die beiden Herren sind übrigens freundlich zum Beitritt in den „Verein Ehemaliger" eingeladen. — Gefreut hat uns auch die Nachricht von Herrn Alfred Hoch (ZSW 1943/44), der nun in New York seine in Basel erworbenen Kenntnisse als Druckereikolorist möglichst günstig auszuwerten sucht. Der Chronist wünscht besten Erfolg. — Aus London, wo er sich mit Sprachstudien befaßt, grüßte Herr Alfred Rauber, einer der Jungen (TFS 1947/48). Er hat mit Interesse auch die Textilmaschinenabteilung im „Science Museum" studiert.

Zum Schluß gratulieren wir den beiden Herren Walter Jucker (ZSW 1927/28) und Otto Klaus (ZSW 1928/29), die unlängst von der bekannten Firma Grob & Co., Horgen, zu Prokuristen ernannt worden sind. Der Chronist

Vorstandssitzung vom 15. November 1948. Der Vorstand genehmigt das vom Protokollführer verlesene Protokoll der letzten Sitzung vom 3. Mai 1948. — Seither verzeichnet unser Verein einen Zuwachs von 26 neuen Mitgliedern. Austritte sind vier erfolgt. — Der Vorstand hat sich in der Angelegenheit „Webermeisterprüfungen" mit den Mitgliedern, die sich an der letzten Generalversammlung für diese Prüfungen einsetzten, in Verbindung gesetzt, um von ihnen entsprechende Richtlinien zu erhalten. Die eingegangenen Antworten ermöglichen es jedoch immer noch nicht, eine einheitliche Grundlage für diese Prüfungen zu finden. Der Vorstand ist überdies zur Auffassung gelangt, daß diese Prüfungen nicht in den Bereich unseres Vereins fallen, sondern vielmehr Sache der Textilfachschule Zürich sein werden. Diese hat denn auch heute schon ihren Lehrplan entsprechend aufgestellt und dürfte später allein zur Durchführung der Prüfungen und Erteilung des Webermeisterdiploms berufen sein. Unter diesen Umständen beschließt der Vorstand, die ganze Angelegenheit vorläufig nicht weiter zu verfolgen.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil beabsichtigt eine Werbeaktion zur Gewinnung neuer Mitglieder zu unternehmen. Der Vorstand ist damit einverstanden, Wattwil in geeigneter Weise zu unterstützen.

Monatszusammenkunft. Unsere letzte diesjährige Monatszusammenkunft findet Montag, den 14. Dezember 1948, ab 20 Uhr, im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

31. **Seidenweberei am Zürichsee** sucht zu baldigem Eintritt tüchtigen Webermeister für Glatt und Jacquard.
32. **Krawattenstoffweberei** in der Ostschweiz sucht jungen tüchtigen Webermeister. Es kommt nur selbständige Kraft in Frage.
33. **Englische Seiden- und Kunstseidenweberei** sucht Disponent-Fabrikationschef zur selbständigen Leitung der Kleiderstoffproduktion; ferner jüngern Hilfsdisponenten. Für geeignete Bewerber Lebensstellungen. Mehrjährige Kontrakte zugesichert.
34. **Größere schweizerische Seidenweberei** sucht tüchtigen, selbständigen Webermeister für Glatt- und Wechsel.
35. **Größere Seidenweberei in Südamerika** sucht zu baldmöglichstem Eintritt jüngern Webermeister mit guten praktischen Erfahrungen und Verständnis für Automaten. Gute Honorierung und bezahlte Reise. Luftpost-Offerten mit Lebenslauf, Referenzen und Zeugnisabschriften.

36. **Seidenweberei in Chile** sucht tüchtigen jüngern Betriebsleiter. Flugpost-Offerten mit Lebenslauf und Zeugniskopien.

37. **Kleinere Seiden- und Kunstseidenweberei** in der Ostschweiz sucht jüngern tüchtigen Webermeister.

38. **Kleinere zürcherische Feinweberei** sucht tüchtigen selbständigen Webermeister, welcher zugleich auch die Vorwerke und Warenkontrolle zu besorgen hat.

39. **Tuchfabrik in der Ostschweiz** sucht jüngern tüchtigen Webermeister aus der Baumwollweberei.

40. **Kleinere modern eingerichtete Seidenweberei** in der Schweiz sucht Webermeister gesetzten Alters zum selbständigen Betrieb. Webschulbildung nicht erforderlich. Für tüchtigen Praktiker interessanter, angenehmer Posten.

Stellengesuche

32. **Erfahrener Textilfachmann,** Schweizer, 43 Jahre alt, mit 25jähriger Praxis als technischer Leiter einer größeren Seidenweberei in Rumänien, sucht Stelle als Disponent oder technischer Leiter in einer Seidenweberei, Naturseide, Kunstseide oder Gemischtgewebe. Bevorzugt Südamerika oder Australien.

34. **Junger Dessinateur-Disponent** mit Webschulbildung (Wattwil), Weberei- und Mustereipraxis, sucht Stelle in Baumwoll- oder Buntweberei im In- oder Ausland.

36. **Chefentwerfer** (38 Jahre alt) sucht neuen Wirkungskreis als Entwerfer in Seiden- oder Leinenweberei, Mustereichef oder Einkäufer.

37. **Junger Dessinateur** mit Textilfachschulbildung und drei Jahren Druckereipraxis sucht sich zu verändern in Druckerei oder Jacquardweberei im In- oder Ausland.

38. **Deutscher** (29 Jahre alt), Absolvent einer Textilfachschule, sucht Stelle in einer Kammgarn- oder Streichgarnweberei in der Schweiz oder Ausland als Stütze des Chefs.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., **Clausiusstr. 31, Zürich 6.**

Die Einschreibegebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibegebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln, entweder in Briefmarken oder auf Postcheck Nr. VIII/7280.

Schweizerische Seidenweberei in den Vereinigten Staaten von Amerika sucht gut qualifizierten

Maschinenmeister

Bewerber müssen folgende Bedingungen erfüllen: Maschinenfabrik- oder Werkstattpraxis, mehrjährige Tätigkeit in Weberei. Offerten unter Angabe des Bildungsganges, der bisherigen Tätigkeit, der Gehaltsansprüche und Photo erbeten unter Chiffre OFA 3168 Z an Orell Füssli-Ann., Zürich, Zürcherhof.

Baumwoll- und Halbleinen-Weberei im Kanton Bern sucht tüchtigen

Webermeister

Kenntnisse der Rüti- und Saurer-Automaten erwünscht. Schöne 4-Zimmerwohnung per sof beziehbar. Offerten unter Chiffre P 14636 Y an Publicitas Bern.

Obermeister - Betriebsleiter

Englische Seiden- und Rayonweberei sucht für ihren Betrieb in Uebersee geeignete Persönlichkeit als Obermeister-Betriebsleiter. Zuerst wäre ein Aufenthalt in England von ca. 6 bis 12 Monaten erforderlich zur Einführung in die Organisation der Firma. Handschriftliche Offerten mit Photo, Referenzen, Bildungsgang, Saläransprüchen etc. unter Chiffre ZO 1648 an Mosse-Annoncen AG., Zürich 23.

Grössere Seidenweberei in Südamerika sucht zu baldmöglichstem Eintritt jüngeren

Webermeister

mit guten praktischen Erfahrungen und Verständnis für Automaten. Webschule nicht Bedingung. Gute Honorierung und bezahlte Reise. Luftpost-Offerten mit Lebenslauf, Referenzen u. Zeugnisabschriften erbeten unter Chiffre T J 5747 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich.

Seiden- und Kunstseiden-Weberei

sowie Grosshandels-Firma in Nordengland (Nähe Bradford), sucht zur selbständigen Leitung der Dressgoods-Abteilung tüchtigen

Disponent-Fabrikationschef

Bewerber mit grosser Erfahrung in Disposition und Creation vielseitiger Kollektionen findet aussichtsreiche, gut honorierte Position mit mehrjährigem Kontrakt. Ebenso suchen wir tüchtigen, erfahrenen, jüngeren

Hilfsdisponent

Englische Sprachkenntnisse sind Voraussetzung. Persönliche Vorstellung in der Schweiz Anfang Dezember. Handschriftliche Offerten mit Photo und Referenzangaben erbeten unter Chiffre ZD 1648 an Mosse-Annoncen, Zürich 23.