

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 56 (1949)
Heft: 9

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

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“, Küssnacht b. Zürich, Wiesenstr. 35, Tel. 91 08 80
 Annoncen-Regie: Orell Füssli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 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: Deutschlands Kunstfaserindustrie auf hohen Touren — Die Strukturwandlungen in der internationalen Textilindustrie — Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt — Aus der amerikanischen Seiden- und Rayonweberei — Sinkende Rayonausfuhr in Großbritannien — Steigende Textilproduktion in Oesterreich — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe — Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie zur raschen und sicheren Auswahl von besonders befähigtem Personal — Die Verarbeitung der Effektgarne — Mitteilungen des VSM-Normalienbureau — Marktberichte — Fachschulen und Forschungsinstitute — Ausstellungs- und Messeberichte — Firmen-Nachrichten — Literatur — Patent-Berichte — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst.

Deutschlands Kunstfaserindustrie auf hohen Touren

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Alle Zweige beteiligt — Perlon im Versuch

Die Erzeugung der westdeutschen Kunstfaserindustrie ist in der großen Linie (von den sommerlichen Stockungen abgesehen) seit Jahr und Tag ständig gestiegen. Die Kunstseidenwerke erreichten Produktionszahlen, die (ohne Abfälle) einer Jahresgewinnung von über 40 000 t entsprechen, ein erfreulicher Zuschuß zu der Garnversorgung und dem Gespinstsortiment der verarbeitenden Textilzweige. Die Zellwollindustrie brachte es (ohne Abfälle) auf eine Monatsproduktion von nahezu 7000 t, d. h. auf einen Jahresstand von über 80 000 t. Einschließlich der Gewinnung der französischen Zone, die den 13 Werken der Doppelzone fünf weitere Werke beisteuert, würden insgesamt höchstwahrscheinlich bald 150 000 t (Kunstseide und Zellwolle) erreicht sein. Jedoch hat die französische Zone zusätzlichen Bedarf zu stillen, vor allem an Azetatprodukten, die in der Doppelzone bisher recht knapp waren. Außer Kunstseide und Zellwolle wurde auch Zellglas (Cellophan) für Binde-, Hygiene-, Verpackungszwecke und als Rohmaterial für die Hutindustrie von den einschlägigen Werken im steigenden Grade gefertigt. Sämtliche Produktionsverfahren (Viskose, Kupferammoniak, Azetat) sind am Aufschwung der Kunstfaserindustrie im entsprechenden Maße beteiligt. Dagegen steht die reinsynthetische Perlonfaser des Glanzstoffwerkes Obernburg entgegen anders lautenden Meldungen noch immer im Stadium der Versuche vorzüglich für technische Verwendungszwecke, während sie in der Textil- und Bekleidungsirtschaft, sofern diese einmal bedacht werden wird, in erster Linie für die Versorgung der Strumpfindustrie, und in diesem Bereich nur für die Erzeugung von Cottonstrümpfen ins Auge gefaßt worden ist. Zurzeit läßt sich noch nichts Bestimmtes über den Beginn größerer Lieferungen sagen.

Kunstseidenabsatz unterschiedlich

Die Kunstseidenindustrie der Westzonen ist maschinentechnisch voll ausgenutzt. Der Absatz der gängigen Kunstseidengarne bereitet keine Schwierigkeiten, wenn auch der Geschäftsverlauf seinen stürmischen Charakter verloren hat. Es wird sorgfältig disponiert. Die Ansprüche der Abnehmer sind gewachsen. In einzelnen Saisonartikeln für Piqué-, Wäsche- und Kleiderstoffe aber war der Stoß der Nachfrage nach Viskosegarnen (100 d tiefmatt) zeitweilig außerordentlich stark, während die schweren Gespinste für Reifencord (690 d), ein Sondererzeugnis der Kunstseidenfabrik Obernburg, wegen der stärkeren Einfuhr von Autoreifen einigen Stockungen unterlagen. Es spricht indes für die Beweglichkeit des führenden deutschen Kunstseidenunternehmers, wenn die Spezialfabrikation des in der russischen Zone enteigneten Werkes Elsterberg (60 d Garne für die Kettstuhlwerkerei) auf das süddeutsche Werk Kelsterbach umgelegt wurde. Im allgemeinen können Lieferungen an Kunstseidengarnen in kürzeren Fristen erfolgen; das gleiche gilt für Zellglas, insbesondere für Cuprophan. Kupferkunstseide für die Wirkwarenindustrie ist jedoch noch immer knapp.

Zellwolle im Wettbewerb mit den Naturfasern

Die Zellwolle, die als Faser zu Garn versponnen werden muß, unterliegt anderen „Gesetzen“ als die Kunstseide, die als webfertiges Gespinst die Düsen verläßt. Die falsche Verwendung der Zellwolle in den Kriegsjahren, ja, durch unvernünftige Verarbeiter selbst in der Nachkriegszeit hat ihr beträchtlich geschadet. Die Zellwollindustrie berät deshalb nach vielen Erprobungen die Verarbeiter über die fachmännische Abgrenzung der Verbrauchsgebiete, um die für die heimische Spinnstoffversorgung nicht mehr zu entbehrende Faser in die richtigen Kanäle zu lenken und Industrie und Verbraucher von den Vorurteilen gegen das „Ersatzprodukt“ zu be-

freien. Die Zellwolle ficht einen Wettbewerb vor der Spindel mit den Naturfasern aus, seitdem diese reichlicher ins Land geflossen sind und den Spinnerei-Engpaß ausfüllen. Die Herabsetzung der Preise für Viskose-Zellwolle der Spinnfaser AG, Kassel, von 3,04 DM ab Werk netto auf 2,80 DM frei Bestimmungsstation mit zehn Tagen 2% ist symptomatisch für diesen Wettbewerb.

Kunstseidenausfuhr stagniert, Einfuhr steigt

Der Export von Kunstseidengarnen erstreckt sich fast nur noch auf alte Kontrakte. Das vor zwei Jahren getätigte Lesavoy-Geschäft der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken (170 t monatlich) mit einem amerikanischen Abnehmer läuft bis zum Ende des Jahres aus. Neuabschlüsse scheitern fast durchweg an fehlenden Einfuhr-lizenzen, obwohl die Nachfrage insbesondere nach Kupfer-seide außerordentlich stark ist. Das führende Unternehmen dieser Gattung konnte letzthin nach vielen Ent-täuschungen wieder einen größeren Exportauftrag buchen. Die Einfuhr von Kunstseidengarnen ist ständig im Steigen

begriffen. Sie bereitet weniger der Menge nach als wegen ihres stoßweisen Einströmens der Industrie einige Sorgen, da deren „Verteilungsprogramm“ dadurch merklich gestört wird. Manche Kunden werden plötzlich in ihren flüssigen Mitteln zu angespannt, so daß sie ihre Ver-pflichtungen in Abnahme oder Zahlung gegenüber den deutschen Werken nicht fristgerecht einhalten können. Das ließe sich sicherlich vermeiden, wenn zumindest eine Abstimmung der laufenden Einfuhren mit der heimischen Kunstfaserindustrie erfolgte. Im übrigen ist sich diese der anspornenden Einflüsse des wachsenden Wettbewerbs sowohl mit den Auslandslieferanten als auch untereinander bewußt. Die führenden Werke sehen es schon im eigenen Interesse als Pflicht an, mit ständigen Qualitäts-steigerungen den Bedürfnissen der Verarbeiter Rechnung zu tragen und aus ihren Rohstoffen und Chemikalien das denkbar Beste herauszuholen. Sie knüpfen damit wieder an die Pflege der guten Ueberlieferung an, die vor der vieljährigen Mangelwirtschaft, als noch alle Roh- und Hilfsstoffe genug zur Verfügung standen, für Labora-torium und Werk ein ungeschriebenes Gesetz war.

Die Strukturwandlungen in der internationalen Textilindustrie

(Schluß)

Wie hat sich im Gegensatz dazu die Entwicklung im Be-stand an mechanischen Baumwollwebstühlen gestaltet? Hier eine Zusammenstellung:

Mechanische Baumwollwebstühle

	1928	1936	1948
	(in tausend Stück)		
Großbritannien	768	505	425
USA	707	575	438
Deutschland	250	201	?
Rußland	312	250	154
Italien	150	147	138
Frankreich	192	194	168
Indien	162	201	205
Spanien	68	67	80
Brasilien	78	81	97
Kanada	36	25	21
Belgien	54	52	35
Japan	78	352	183
China	30	56	70

Diese Uebersicht kann naturgemäß nur mit einigen Vorbehalten zu Vergleichen dienen, da zwischen 1928 und 1948 bekanntlich große technische Verbesserungen erzielt wurden, die an sich eine rein ziffernmäßige Minderung der Bestände bei den hochentwickelten Län-dern korrigieren. Zum ändern ist heute das Rendement verschiedentlicher als sonst; um nur ein Beispiel zu geben, sei angeführt, daß die amerikanische Erzeugung von Baumwollgeweben 1948 etwa fünfmal die großbri-tannische übertraf, während dies 1936 nur zweieinhalbmal der Fall war, was der Bestand an Webstühlen nicht er-raten läßt. Genauere Produktionsziffern folgen im übrigen noch unten.

Im Wollsektor war die Entwicklung etwas anders. Hier steigt der Verbrauch im Gegensatz zur Baumwolle. Wäh-rend 1928 Wolle am gesamten Spinnstoffverbrauch der Welt mit 15% Anteil hatte, betrug dieser Satz 1948 18%, nachdem er 1947 noch höher gelegen war. Hier läßt sich für Spindeln und Webstühle folgende Bestandsent-wicklung geben:

	Spindeln		Webstühle	
	1928	1948	1928	1948
	(in tausend Stück)			
Großbritannien	6700	4240	118	76
USA	4908	3460	88	57
Deutschland	4500	?	95	?
Frankreich	3300	2814	65	46
Italien	1080	1460	23	22
Japan	910	574	21	14
Belgien	690	750	5	4

Die Verschiebungen sind hier noch eindrucksvoller, doch müssen auch hier die Vorbehalte der technischen Ver-besserungen noch mehr als im Baumwollsektor unter-strichen werden. Hier hat sich aber auch die Zahl der neuen Verarbeitungsländer vermehrt. In Argentinien sind 5200 Webstühle in Arbeit, in Brasilien 3400, in Kanada 3900, in Australien 5000, in Portugal 2400, in Spanien gar 20 000, in Indien 2300 und vielleicht doppelt so viele Handwebstühle, usw. Die Kriegskonjunktur hat ja im besondern in vielen Ländern eine neue Textilindustrie zum Entstehen gebracht, die sich gut behaupten kann, da sie gegenüber der alten europäischen Industrie den Vor-teil modernster technischer Einrichtung und überdies noch oft den eines niedrigeren Lohnniveaus hat.

Wie schon erwähnt, muß bei einem Ueberblick über die gegenwärtige Verteilung der Textilindustrien der Erde berücksichtigt werden, daß aus der Statistik der Spindelanzahl allein sich nicht mehr ein verläßlicher Maßstab für die Bedeutung der einzelnen Industrien ge-winnen läßt, da in einigen Ländern Doppelschichten die Regel sind, anderseits wieder viele als in Betrieb stehend aufgeführte Spindeln mangels genügender Aufträge tat-sächlich nicht arbeiten. Es mag daher von Interesse sein, nun auch einige Produktionsziffern selbst folgen zu lassen, die eine bessere absolute Vergleichsmöglichkeit auch untereinander erlauben:

	Baumwollgarne		Wollgarne	
	1937	1948	1937	1948
	(Monatsdurchschnitt in tausend Tonnen)			
Großbritannien	46,6	30,0	8,47	6,87
Japan	60,0	10,4	5,59	0,92
Indien	43,9	54,2	?	?
Frankreich	20,8	18,7	9,8	11,1
USA	—	—	26,1	30,2

	Baumwollgewebe	
	1937	1948
(Monatsdurchschnitt in Millionen Meter)		
USA	660	735
Großbritannien	277	145
Indien	311	362

Diese wenigen Produktionsziffern ergänzen die vorstehenden Angaben über die technischen Veränderungen im Gefolge des Krieges. Während in Wollgarnen beispielsweise die amerikanische Erzeugung die englische schon dreimal übertraf, war dies im letzten Jahr vier- einhalbmal der Fall. In Baumwollgeweben zeigt die englische Produktion einen starken Rückfall, nahezu eine Halbierung gegenüber der Vorkriegszeit, wogegen die

amerikanische stark angestiegen und die englische nun fünfmal übertrifft!

Das Bild rundet sich noch durch die Feststellung, daß der Kunstfaserverbrauch in den meisten Ländern eine Verdreifachung gegenüber 1938 erfahren hat. Er ist am größten in den Vereinigten Staaten mit einer Kopfquote von 3 kg im Jahre 1948 gegenüber 2,4 kg in der Schweiz, 1,9 kg in Belgien, 1,7 kg in Kanada, 1,5 kg in Frankreich und 1,3 kg in Großbritannien. Die Welterzeugung an Kunstseide erreichte 1948 713 000 t, die von Zellwolle fast 400 000 t, die restlos in den Verbrauch übergingen. Von dieser Seite her ist — mit 14% Anteil am gesamten Spinnstoffverbrauch der Welt! — nicht zuletzt auch die Strukturveränderung in der internationalen Textilwirtschaft vorwärtsgetrieben worden. Ist.

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

I.

Der schweizerischen Seiden- und Rayonweberei sind in jüngster Zeit durch mancherlei Maßnahmen die einst offenen Türen des Weltmarktes — auf den sie angewiesen ist, wenn sie lebensfähig bleiben will — mehr oder weniger versperrt worden. Während die Ausfuhr von Seiden-, Rayon-, Zellwoll- und Mischgeweben sich im ersten Nachkriegsjahre auf rund 238 Millionen Franken belief, sank sie schon im folgenden Jahre auf 175 738 000 Franken, und fiel, bei sinkenden Seidenpreisen, im Jahre 1948 auf nicht ganz 80 Millionen Franken. Diese Zahlen zeigen eindeutig, daß „die guten Jahre“ der Vergangenheit angehören und man wohl oder übel nun für eine gewisse Zeit mit „mageren“ oder vielleicht richtiger gesagt mit „normalen Jahren“ wird rechnen müssen. Denn es läßt sich wohl nicht bestreiten, daß diese Nachkriegsjahre mit ihrer „Hochkonjunktur“ das normale Maß überschritten. Ob der Tiefpunkt schon überwunden ist, kann heute noch nicht festgestellt werden. Immerhin, das Ergebnis des ersten Halbjahres 1949 mit etwa 49 Millionen Fr. läßt gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres bereits wieder eine kleine Besserung erkennen, obwohl der Monat Juni recht schlecht abgeschlossen hat. Hoffentlich fallen in absehbarer Zeit diese und jene hemmenden Schranken, damit der Weg wieder aufwärts führt.

Da auch die Textilmaschinen-Industrie auf den Weltmarkt angewiesen ist, sind diesbezügliche Vergleiche für die Leser unserer Fachschrift stets von einem gewissen Interesse. Trotz der allgemeinen Klage über Devisenmangel scheinen nun manche Länder doch über genügende Mittel zu verfügen, um ihre eigene Textilindustrie mit guten schweizerischen Maschinen zu versehen und sie dadurch leistungsfähiger zu gestalten. Bei den Maschinenankäufen der meisten europäischen Länder dürfte sich ohne Zweifel die Hilfe des „Marshallplanes“ auswirken. Ob sich diese Hilfe für die eine oder andere Maschinen- gruppe stärker geltend macht, läßt sich natürlich nicht feststellen. Auffallend ist aber, daß einzelne Zweige der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie seit langer Zeit erstmals Rückschläge aufweisen, während andere, ganz insbesondere die Webereimaschinen abermals eine sehr beträchtliche Ausfuhrsteigerung zu verzeichnen haben, wie folgende Zusammenstellung erkennen läßt.

Ausfuhr schweizerischer Textilmaschinen

	1949		Januar/Juni 1948	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnerei- maschinen	30 481.73	27 715 168	34 983.08	29 757 581
Webstühle	36 513.25	26 188 052	30 694.01	20 545 789
Andere Webereimaschinen	14 595.75	17 871 664	12 122.70	13 639 534
Strick-, Wirk- und Verlichtsch- maschinen	4 770.21	10 216 873	4 524.32	9 460 482
Stick- und Fädelmaschinen	652.04	790 893	553.04	501 498
Nähmaschinen	3 276.97	7 308 148	4 722.39	10 116 189
Fertige Teile von Nähmaschinen	139.24	1 401 910	105.85	1 427 971
	90 429.19	91 492 708	87 705.39	85 449 047

Mengenmäßig ergibt sich für das erste Halbjahr 1949 eine Mehrausfuhr von 2723,80 q oder rund 3% mehr als im ersten Halbjahr 1948; wertmäßig beträgt die Mehrausfuhr Fr. 6 042 661 und entspricht rund 7%.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Obwohl diese Gruppe mit einem Ergebnis von 27 715 000 Franken wieder an erster Stelle steht, hat sie gegenüber dem ersten Halbjahr 1948 doch einen Rückschlag um Fr. 2 042 413 oder um etwa 6,7% erlitten. Das ist seit Jahren das erste Mal. Es mag dies andeuten, daß die Entwicklung im Ausbau der Welt-Textilindustrie künftig etwas langsamer vorsichgehen wird. Vergleicht man die Mengen- mit den Wertziffern, so ergibt sich für Januar bis Juni 1949 ein Durchschnittswert von Fr. 909 je q gegen Fr. 851 für das erste Halbjahr 1948. Man kann daraus erkennen, daß es sich bei den ausgeführten Maschinen um hochwertige Qualitätsmaschinen handelt.

Die besten Kundenländer sind immer noch die verschiedenen vom Kriege heimgesuchten europäischen Staaten, an deren Spitze diesmal Frankreich mit Ankäufen im Werte von Fr. 4 280 000 steht. Es folgen:

Belgien/Luxemburg mit Fr. 3 823 000	Holland	mit Fr. 992 200
Italien „ „ 1 552 600	Schweden	„ „ 772 000
Tschechoslowakei „ „ 1 488 600	Oesterreich	„ „ 481 300
Portugal „ „ 1 131 500	Spanien	„ „ 461 200

Im weitem hat sich mit dem Betrag von Fr. 344 500 auch Deutschland wieder als Käufer schweizerischer Spinnereimaschinen eingereiht. Rechnet man die Ankäufe der andern Kundenländer: Dänemark, Großbritannien, Polen, Norwegen, Jugoslawien, Ungarn usw. zu den obigen Summen hinzu, so ergibt sich für Europa ein Betrag von rund Fr. 17 000 000 oder 61,4% des im ersten Halbjahr 1949 erzielten Ausfuhrwertes.

Ein wesentlicher Teil der ausgeführten Maschinen ist sodann nach Südamerika gegangen. Brasilien hat mit Fr. 4 273 000 beinahe gleichviel für die Entwicklung seiner Spinnereien und Zwirnereien ausgegeben wie Frankreich. Argentinien folgt diesmal in weitem Abstand mit dem Betrag von Fr. 782 600 und dann Kolumbien mit Fr. 441 000. Ferner sind noch Bolivien, Chile und Peru mit zusammen Fr. 340 000 zu nennen. Insgesamt sind dies Fr. 5 836 600 oder 18% des im ersten Halbjahr 1949 erzielten Ausfuhrwertes.

Im Nahen Osten ist als bedeutender Käufer Ägypten mit dem Betrage von Fr. 1 075 000 zu nennen, im Fernen Osten Indonesien mit 577 000 Franken.

Gebührende Beachtung verdienen sodann die Bezüge von Australien, welches im ersten Halbjahr 1949 für mehr als Fr. 2 707 000 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen aus der Schweiz bezogen hat. Das sind beinahe 10% der Halbjahres-Ausfuhr. (Schluß folgt)

Aus aller Welt

Aus der amerikanischen Seiden- und Rayonweberei

II.

In der letzten Ausgabe der „Mitteilungen“ habe ich am Schlusse meines Berichtes erwähnt, daß es selbstverständlich auch in Amerika noch ältere und mehrstöckige Fabrikbauten mit Fenstern gibt. Diese sind uns allen, auch wenn wir nicht in Amerika gewesen sind, bekannt. Sie interessieren uns daher nicht näher, wohl aber die neuen Bauten ohne Fenster und deren

Fabrikeinrichtungen

Die unbedingt notwendigen Voraussetzungen für einen fensterlosen Bau bilden

Klima-Anlage und Tageslichtbeleuchtung

Die Amerikaner haben in langjähriger Forschungs- und Zusammenarbeit von Textilfachmann, Architekt, Ingenieur und Wissenschaftler alle Faktoren studiert, um die günstigsten Arbeitsverhältnisse für den Menschen und die in der Textilindustrie zu verarbeitenden Rohmaterialien zu schaffen. Und bei diesen Studien und Berechnungen hat sich ergeben, daß nur ein fensterloser Flachdachbau, der sich zudem in Erstellungs- und Unterhaltskosten billiger stellt als z. B. ein gleichgroßer Bau mit Sheddach, die idealen Bedingungen für Mensch und Material ergeben kann.

Als die ersten fensterlosen Textilfabriken erbaut wurden, gab es selbstverständlich auch bei der Arbeiterschaft in USA unzufriedene Gesichter. Das änderte sich aber sehr rasch, als man die günstigen Einflüsse der klimatisierten und stets gleichhellen Räume erkannt hatte. Heute jedenfalls ist auch die amerikanische Arbeiterschaft von den Vorteilen und der Zweckmäßigkeit der neuen Bauart überzeugt. Klagen darüber haben wir nirgends gehört.



Bloomsburg Mills, Inc. — Fabrik in Dallas Pa.

Und wie sind nun die Temperatur- und Feuchtigkeitsgrade in diesen Fabriken? Als günstigste Temperatur werden 26 bis 27 Grad Celsius angegeben. Unter diese Grenze zu gehen sei für die Verarbeitung des Materials nachteilig. Nach unsern hiesigen Ansichten mag dies etwas viel erscheinen; man vergesse aber nicht, daß New York z. B. auf dem gleichen Breitengrad wie Barcelona und Neapel liegt und die südlichen Staaten der Union auf der Höhe von Nordafrika. Die Amerikaner sind sich somit an eine etwas wärmere Temperatur gewöhnt.

Hinsichtlich Feuchtigkeit differenziert man, soweit dies räumlich möglich ist, zwischen geringerer Feuchtigkeit in der Zettlerei und höherer in der Weberei. Für die Zettlerei wird eine relative Feuchtigkeit von etwa 42 bis 50% als besonders vorteilhaft betrachtet, weil sich dabei weniger statische Elektrizität bildet und das Material auch weniger krangelt. Die Ketten nehmen dafür in der Weberei Feuchtigkeit auf anstatt solche zu verlieren.

Die American Viscose Comp., welche in ihrem Research Department ständige Versuche und Studien aller Art vornimmt, gibt ihrer Kundschaft folgende Ziffern als Wegleitung:

Relative Feuchtigkeit	Gramm je denter Zugfestigkeit	Feuchtigkeitsaufnahme bei 20° C	Reißfestigkeit
55%	0,42	12%	100%
60%	0,38	13%	95%
65%	0,35	14%	90%
70%	0,30	15%	85%
75%	0,22	17%	
80%	0,10	19%	
		24%	
		35%	

In der Weberei gelten für die verschiedenen Rayon-erzeugnisse folgende Ansätze als günstigste Feuchtigkeitswerte:

Azetat	72%
Bemberg	42%
Viscose	55—60%
Azetat/Viscose-Zwirn	58%
Gemischte Garne	63%

Dabei wird, wie uns verschiedentlich mitgeteilt worden ist, streng darauf geachtet, daß die Materialien wenigstens 24 Stunden vor deren Verarbeitung im klimatisierten Websaal zur Verfügung stehen müssen.

Hinsichtlich Beleuchtung sei erwähnt, daß nicht nur in den meisten Webereien, sondern fast überall Fluoreszenzröhren von 40 Watt eingerichtet sind. Man beachte die mustergültige Beleuchtungsanlage auf dem Bild des sehr großen Zwirnereisaales der Duplan Corporation in Hazleton. Der Strompreis ist in USA sehr billig: 1 cent je Kw/Std.

Ueberblicken wir die einzelnen Arbeitsvorgänge, wie sie sich in einer modernen amerikanischen Rayonweberei abwickeln, so ist zuerst hervorzuheben, daß jede größere Weberei ihre eigene

Zwirnerei

besitzt und dadurch weitgehend selbständig und unabhängig ist. Als Zwirnmaschinen sahen wir ausschließlich amerikanische Fabrikate.

Das Rohmaterial wird von den Rayonfabriken auf Conen oder in Form von Kuchen bezogen, wobei sowohl Azetat wie auch Viscose auf Conen von 3 lb mit höchstens zwei bis drei Knoten, Kuchen von 1 lb ohne jeglichen Knoten geliefert werden. Die Kuchen werden neustens nicht mehr in Stofftüchli, sondern in Papier-

manschetten verpackt, welche nachher weggeworfen werden. Diese neue Verpackungsart stellt sich billiger und erspart wieder Arbeit.

Je nach der Größe arbeiten die Zwirnereien nur für die eigene Weberei, oder aber auch als Lohnzwirner für andere Firmen, wobei letztere dann gewöhnlich das Material zur Verarbeitung liefern. Das gezwirnte knotenfreie Material wird auf sog. „Selfstocking“-Rechen in Spulen von netto 1 lb geliefert, wobei der Fadenanfang für das Anknüpfen der Reservespulen in der Zettlerei seitlich auf der Scheibenspule aufgewickelt ist. Spezialzwirne werden in Form zylindrischer Randspulen von ebenfalls netto 1 lb Material aufgemacht.



„The Duplan Corporation“ -- Zwirnereisaal in Hazleton

Wie sehr man in USA überall darauf bedacht ist, nicht unbedingt notwendige Arbeitsgänge und damit auch wieder Kosten einzusparen, beweist neuerdings das Vorgehen der American Bemberg Corp., die seit einiger Zeit ihr Rohgarn direkt auf Zwirnereispulen spinnst, welche ihr von den Zwirnereien zur Verfügung gestellt werden.

Zettlerei

Die Forderung der amerikanischen Weber an die Rayonfabriken lautet allgemein: Nur das beste Material ist für uns gut genug. Dabei wird oft in freundlichem Gespräch noch beigefügt: und es sollte immer noch besser gemacht werden. Da diese modernen Großbetriebe große Mengen derselben Titer verarbeiten, ergibt sich schon daraus eine wesentliche Vereinfachung ihrer Arbeitsverfahren. In diesen Großbetrieben mit ihrer weitgehenden Standardisierung der Gewebetypen wird daher fast ausschließlich die einfache und billige, von der Baumwollweberei übernommene Breitzettlerei angewendet. Man stellt Standardzettel von irgend einer bestimmten Fadenzahl, z. B. 800 oder 1200 Fäden her. Die dabei verwendeten sehr großen Zettelgatter sind

durchwegs für die Aufnahme von Reservespulen eingerichtet. Eine Hilfsarbeiterin kann daher — ohne daß die Zettlerin die Maschine abzustellen braucht — ständig Material aufstecken und anknüpfen. Bei einer Ablaufgeschwindigkeit von 90 bis 100 yds. je Minute erreicht man dabei sehr große Leistungen. Dabei werden für diese Standardgewebe, die jahraus jahrein verlangt werden (z. B. Futterstoffe, Wäschestoffe), Kettlängen bis zu 80 000 yds. angefertigt. Daraus werden dann beim Schlichten 20 Zettel von je 4000 yds. gemacht.

Als besonders erwähnenswert ist auch die Tatsache, daß die verschiedenen Qualitäten durchwegs auf die gleiche Breite gezettelt werden. Der sich ergebende Vorteil: man braucht die Kettbaumscheiben nie zu verstellen. Die Kettichte wird beim Schlichten bestimmt. Sie ergibt sich aus der Zahl der einlaufenden Ketten, meistens acht bis zwanzig, und der entsprechenden Einstellung des Expansionskammes.

Die erwähnte Länge der Ketten erfordert auch entsprechende Kettbäume und Kettbaumscheiben. Für die Zettlerei werden Scheiben von 76 cm Ø, für die Weberei solche von 66 cm Ø verwendet. Die Kettbäume müssen bei solchen Kettlängen je Quadratfuß einen Druck von 3000 lb aushalten können.

Die Länge der Webketten wird in manchen Betrieben auch nach der Ablaufzeit in der Weberei bestimmt. In einer der führenden Firmen wurde uns diese als höchstens zwei Monate bezeichnet.

Die vorstehend genannten Ziffern der Kettlängen lassen sich mit unsern schweizerischen Verhältnissen nicht gut vergleichen. Ein Fabrikant sagte mir, daß er mit einer Zettelmaschine die notwendigen Ketten für 200 der neuesten und leistungsfähigsten Automatenwebstühle anfertigen könne.

Der Vollständigkeit wegen sei noch erwähnt, daß selbstverständlich alle diese Großbetriebe die erforderlichen Einrichtungen für den Transport dieser schweren Zettelbäume haben.

Schlichterei

Gut geschlichtet ist halb gewoben. Das ist ein altes Sprichwort der Baumwollweber. Es ist jedenfalls auch zutreffend für die heutige Kunstseidenweberei. Daher haben alle größeren amerikanischen Rayonwebereien ihre eigene gut eingerichtete Schlichterei. Es werden Schlichtmaschinen offener Bauart mit sieben Trommeln verwendet. Elektrodynamische Uhren zeigen nicht nur die Durchlaufgeschwindigkeit, sondern auch die Streckung des Materials an. Die Leistung einer solchen Maschine wird durchschnittlich mit 10 000 yds. in acht Stunden angegeben.

Die in USA zur Verwendung gelangenden Schlichtemittel sind gegen Reibung nicht genügend widerstandsfähig. Beim Weben ergibt sich in Geschirr und Blatt eine feine Schlichtepaste, die von Zeit zu Zeit eine Reinigung notwendig macht. Es gibt daher Webereien, in welchen nach je 100 yds. die Blätter am Webstuhl rasch gereinigt werden. Die Arbeit erfordert einige Minuten und wird von einem Mann ausgeführt, der nichts anderes macht. (Fortsetzung folgt)

Sinkende Rayonausfuhr in Großbritannien

Seit dem Kriege ist die britische Rayonindustrie nicht in der Lage gewesen, der Nachfrage an endlosem Rayongarn für die Textilbranchen gänzlich gerecht zu werden. Ganz besonders war dies in der Weberei und in der Wirkwarenbranche der Fall. Erst im Laufe des Jahres 1948 vermochte man eine kleine, wenn auch ständige Besserung in dieser Beziehung zu verzeichnen. Diese Tendenz scheint auch weiterhin anzudauern. Die Aussicht ist ganz besonders versprechend in bezug auf größere Lieferungen von Azetatgarn für die Weberei und

für Kettenwirkerei — die zwei hauptsächlichsten Verbraucherzweige. Die Produktion von Viskosegarn ist zwar auch im langsamen Anstieg, aber die Nachfrage, vornehmlich für mittlere Deniers, übersteigt dauernd die Verfügbarkeit.

Daß das Ausmaß der Nachfrage ständig lebhaft ist, überrascht einigermaßen, wenn man die neuesten Entwicklungen in der Ausfuhr beobachtet. Es ist eine andauernde Senkung in der Rayonausfuhr zu verzeichnen, so namentlich in Rayongeweben. Der sehr aufnahmefähige Markt in der Südafrikanischen Union ist jetzt fast vollständig ausgefallen, eine Folge der restriktiven Einfuhrpolitik, die die Regierung in Pretoria in bezug auf sämtliche Waren verfolgt. Die australischen Importeure haben, nach den sehr umfangreichen Ankäufen, mit welchen sie sich vor Inkrafttreten der empfindlichen Zollerhöhungen noch rasch eindecken wollten, ihre Bezüge auf ein unternormales Maß zurückgeführt. In Kanada sind die Aussichten für die britische Rayonausfuhr nach der Wiedereinführung der normalen Zollsätze etwas schlechter geworden.

Parallel mit dieser Entwicklung hat die britische Rayonindustrie auf den verschiedensten Absatzmärkten die steigende Konkurrenz seitens der Schweiz, Italiens und Japans zu spüren bekommen. Zudem wurde die britische Rayonindustrie durch den zeitweiligen Rückgang der Nachfrage für Rayonwaren in USA stark betroffen — ein Rückgang, der die Rayonindustrie in den Vereinigten Staaten selbst zu einer vorsichtigen Produktionsminderung veranlaßte. Immerhin ist man in Großbritannien der Meinung, daß diese Erscheinung nur temporären Charakter hat, und daß sie die Nachfrage nach britischen Spezialitäten, wie „spun-dyed“ Stapelfaser, nicht beeinträchtigen dürfte.

Die Gesamtheit dieser ungünstigen Faktoren, so urteilt man in britischen Rayonkreisen, sollte den betroffenen Industriezweigen einen Ansporn geben, ihre ganze Aufmerksamkeit auf die Frage konkurrenzfähiger Preise, Muster und Qualitäten zu konzentrieren. Die Notwendigkeit, diese drei Faktoren im Auge zu behalten, wurde kürzlich durch R. B. Barclay im Rahmen der Jahresversammlung der Cotton and Rayon Merchants Association dringend betont. Mr. Barclay betonte allerdings auch die Schwierigkeiten, die sich den Bemühungen entgegenstellen, neue Muster und neuartige Gewebe zu schaffen. Diese Schwierigkeiten ergeben sich aus der unelastischen Einteilung der Produktion in „Nützlichkeits“-Produktion

einerseits, und Export- und „non-utility“-Produktion andererseits, wobei die letztgenannten zwei Zweige besonders unter der Umsatzsteuer leiden. Auch Mr. J. C. Hanbury-Williams, der Präsident von Courtaulds, hob diese Schwierigkeiten anlässlich der kürzlichen Generalversammlung von Courtaulds hervor. Die Umsatzsteuer (zwei Drittel des Wertes), die auf alle Rayonprodukte außer jenen der „Nützlichkeits“-Kategorie erhoben wird, lähmt jeden Versuch zur Entwicklung neuer Typen von Produkten (die ja für die „Nützlichkeits“-Kategorie nicht in Frage kommen) und gibt hiedurch gleichzeitig der ausländischen Konkurrenz einen dieser willkommenen Vorsprung. Mr. Hanbury-Williams ist jedoch nicht allzu pessimistisch, was die Senkung der britischen Rayonausfuhr anbelangt. Nach seiner Ansicht haben sich die meisten Absatzmärkte zu stark mit Garn und Stückgut eingedeckt, so daß die Käufer etwas zurückhaltend geworden sind. Der flauere Export dürfte daher noch anhalten bis die Vorräte wieder sichtlich abzunehmen beginnen.

Auf jeden Fall ist die britische Rayonindustrie nach wie vor bestrebt, ihre Produktion zu steigern. Eine wesentliche Zunahme wird vom kommenden September an erwartet, während die Produktion der neuen Courtauldsfabrik in Nordirland erst anfangs 1950 auf den Markt gelangen wird. In Anbetracht des niedrigen Preises für Viskose-Stapelfaser (verglichen mit den Preisen aller Naturfasern, Stapelfaser ist bedeutend billiger als amerikanische Baumwolle) glaubt man in britischen Rayonkreisen, daß sich der Ausfuhr von Stapelfaser keine großen Schwierigkeiten entgegenstellen dürften, bzw. daß die verarbeitenden Industrien in der Lage sein werden, konkurrenzfähige Preise zu bieten.

Was die Produktion von Nylon anbelangt, wird sie noch immer durch beschränkte Verfügbarkeit von Nylon-Polymer begrenzt. Vom Beginne des kommenden Jahres an wird jedoch auch in dieser Beziehung eine wesentliche Besserung eintreten. Im gegenwärtigen Augenblick geht der größte Anteil der Nylonproduktion an die Strumpfindustrie, die aber den einheimischen Markt nicht beliefern darf. Trotz dem höheren Preise der für britisches Nylongarn verlangt werden muß, weil die Produktion begrenzt ist (das britische Nylon ist bedeutend teurer als das amerikanische), verzeichnet die britische Nylonindustrie einen flotten Absatz auf den meisten ausländischen Märkten. In diesem Zusammenhange wurde kürzlich auch ein Fortschritt in der Ausfuhr von Nylontrikotgewebe verzeichnet. G. B.

Steigende Textilproduktion in Oesterreich

Wienerkorr. Realpreß. Die Produktionsziffern für das letzte Quartal 1948 zeigen ein beachtliches Ansteigen der Erzeugung von Baumwoll- und Zellwollgarnen sowie Baumwoll- und Zellwollgeweben. Der Monatsdurchschnitt der Garnproduktion betrug etwa 1700 t (gegenüber 1350 t im 3. Quartal 1948), der Gewebeproduktion rund 6,5 Millionen Meter (gegenüber 5 600 000 m im 3. Quartal 1948). Auch im 1. Quartal 1949 dürften diese Ziffern, die auf die laufenden Anlieferungen von Marshall-Baumwolle und die befriedigende Lenzinger Zellwollproduktion zurückzuführen sind, erreicht, wenn nicht überschritten werden. Hingegen ist bei den Lohngeschäften mit dem Ausland, und zwar sowohl auf dem Spinnerei- als auch auf dem Webesektor, eine gleichbleibend rückläufige Entwicklung zu beobachten. Die Rohstofflager (Baumwolle und Zellwolle) haben sich zu Jahresende 1948 infolge der günstigen Entwicklung der Rohstoffsituation gegenüber den früheren Monatsdurchschnitten etwas erhöht, da die Produktionskapazität in der Spinnerei mit der Anlieferung der Rohstoffe nicht Schritt halten kann.

Die Frage der rechtzeitigen Versorgung der Baumwollindustrie mit Hilfsstoffen spielt im Hinblick auf die er-

wähnte Produktionsausweitung eine immer bedeutendere Rolle und ist noch keineswegs zufriedenstellend gelöst worden. Ein Großteil der Hilfsstoffe muß nach wie vor gegen Devisen aus dem Auslande eingeführt werden, da im Rahmen des Marshallplanes für diese Zwecke vorläufig keine entsprechenden Mittel zur Verfügung gestellt werden können. Von den Messeteilnehmern der Baumwollindustrie wird berichtet, daß Auslandsanfragen nach Baumwollfertigwaren nicht vorliegen, das Inland dagegen großes Kaufinteresse zeigte.

Ueber die Situation in den Wollspinnereien und Webereien heißt es in dem Bericht, daß sich auch hier die Erzeugung erfreulicherweise gesteigert hat, vornehmlich dadurch, daß einerseits im Rahmen des Marshallplanes etwas mehr Wolle zur Verfügung stand und andererseits auch im Kompensationsverkehr zusätzlich Wolle importiert tiert werden konnte. Da sich auch die Produktion der Lenzinger Zellwollspinnerei unverändert gehalten hat, war die Versorgung mit Mischstreich- und Mischkammgarnen gesichert. Lediglich die einstufige Nachindustrie leidet noch schwer unter mangelnder Garnversorgung. Es sind Bestrebungen im Gange, die Produktion des Kammgarn-

sektors zu steigern, damit dieser Verarbeitungsgruppe größere Mengen an wollhaltigen Garnen zugeteilt werden können.

Der Mangel an Farbstoffen hat sich auch durch den Marshallplan nicht gebessert, weshalb die Industrie genötigt ist, Farbstoffe mit hohem Agio zu kaufen, was das Fertigprodukt erheblich verteuert.

Gegenüber dem vierten Quartal 1948 hat sich die Versorgung der Webereien mit Flachsgarnen, da die Spinnerei im Wege der drawing rights 92 000 kg Flachserhielt, etwas gebessert. Dadurch ist es möglich, auch die Qualitäten der Garne zu verbessern und erstmalig feinere Nummern den Webereien zur Verfügung zu stellen. Sowohl die Spinnereien als auch die Webereien der Bastfaserindustrie haben für Hilfsstoffe aller Art Bedarf. Die Deckung dieses Bedarfes ist jedoch schwer möglich, weil die nötigen Devisen nicht zur Verfügung stehen.

Auf der Wiener Messe zeigten zahlreiche Besucher aus dem In- und Ausland für Bastfaserartikel großes Interesse, was eine Belebung des Geschäftes erwarten läßt.

Die Produktionsverhältnisse in der Seidenindustrie waren im allgemeinen befriedigend. Die Rohstofflage ist wesentlich gebessert. Da aus Italien im Kompensationswege ansehnliche Mengen Kunstseidengarn importiert wurden und auch im Rahmen des Marshallplanes schon Kunstseidenlieferungen aus England eintrafen, sind die Fabriken mit Rohmaterial besser versorgt.

Die Versorgung mit Hilfsstoffen hingegen ist weniger befriedigend. Insbesondere wird von den Fabriken über die fehlenden webetechnischen Hilfsmaterialien, die aus dem Auslande zu beschaffen wären, mangels Devisenzuteilung aber nicht bestellt werden können, Klage geführt.

Handelsnachrichten

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

	Januar/Juli		1948	
	1949	1948	1949	1948
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	17 284	54 615	10 940	44 555
Einfuhr:	1 217	6 489	1 975	7 165

Nach dem Höchststand des Monats März mit 3172 q im Wert von 10,2 Millionen Fr., hat sich die Ausfuhr von Monat zu Monat gesenkt und im Juli mit 1917 q im Wert von 5,9 Millionen Fr. den tiefsten Punkt erreicht. Am ausgeprägtesten ist dem Monat März gegenüber der Rückschlag bei Belgien, das damals Seiden- und Rayongewebe für nicht weniger als 4,3 Millionen Fr. bezogen hatte, und nun auf eine Million Franken zurückgefallen ist. — Große Ausfälle zeigen mit Ausnahme von Großbritannien, Britisch-Indien und Deutschland alle übrigen bedeutenden Absatzgebiete. Großbritannien ist an zweite und Indien an die dritte Stelle gerückt, und bemerkenswert sind die Lieferungen nach Oesterreich, die in einem einzigen Monat die Summe von 300 000 Franken überschritten haben. Der Durchschnittswert der im Juli in das Ausland verkauften Ware stellte sich auf 31 Fr. je kg gegen knapp 34 Fr. im gleichen Monat des Vorjahres. Der Preisabbau macht also weitere Fortschritte.

Die Ausfuhr in den ersten sieben Monaten 1949 übertrifft trotz des Rückschlages des Monats Juli immer noch die Mengen und Werte des entsprechenden Zeitraumes 1948. Wird auf das Jahr 1947 zurückgegriffen, so zeigt sich allerdings ein anderes Bild, denn die Ausfuhr in den Monaten Januar/Juli 1947 wird damals mit nicht weniger als 25 500 q im Werte von 121 Millionen Fr. ausgewiesen; der Sprung innerhalb eines Zeitraumes von zwei Jahren ist also ein gewaltiger! Die Wertverminderung 1948 gegenüber geht auch aus den Zahlen der ersten sieben Monate hervor; der Durchschnittswert der Ware stellte sich 1948 noch auf 40 Fr. und 1949 nur noch auf 32 Fr. je kg. Bei gleichbleibenden Preisen hätte sich die Ausfuhr Januar/Juli 1949 statt auf 54,6 auf nicht weniger als 69 Millionen Fr. belaufen. Die Ausfuhrzahlen der ersten sieben Monate bieten ein wesentlich anderes Bild als die Zahlen des Monats Juli allein. Belgien steht mit 17,4 Millionen nach wie vor weitaus an der Spitze, und wird gefolgt von Großbritannien mit 6,4, der Südafrikanischen Union mit 4,4, Schweden mit 4,3, Dänemark mit 4,0 und Deutschland mit 3,2 Millionen Fr. Die von der Südafrikanischen Union Ende letzten Jahres verhängte Kontingentsperre hat also immerhin nicht zu einem Geschäftsabbruch geführt, und trotz der unbefriedigenden Regelung der Ausfuhrverhältnisse mit Westdeutschland, beginnt

nun dieses sehr aufnahmefähige Absatzgebiet eine bedeutende Rolle zu spielen.

Was die Ausfuhr der großen Gewebekategorien anbetrifft, so bringt der Juli den vorangehenden Monaten gegenüber keine wesentliche Änderung. Der Absatz reinseidener und mit Seide gemischter Gewebe hält sich nach wie vor auf ansehnlicher Höhe, doch nehmen die Rayongewebe den ersten Rang ein; bei den Zellwollgeweben zeigt sich eine Abschwächung.

Die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben des Monats Juli ist mit 136 q im Wert von rund Fr. 617 000 etwas kleiner als im Vormonat und an sich nicht von Bedeutung. Als wichtigste Bezugsländer sind Frankreich, Italien und Ostasien zu nennen. Auffallend ist der hohe Durchschnittswert der eingeführten Ware, der sich auf rund 46 Fr. je kg stellt, den Durchschnittswert der schweizerischen Ausfuhrware also um die Hälfte übertrifft. Die verhältnismäßig teuren Seidengewebe spielen denn auch bei der Einfuhr eine wesentliche Rolle. Die Einfuhr in den ersten sieben Monaten 1949 ist ebenfalls kleiner als im Vorjahr und entspricht der Menge nach rund 7% und dem Werte nach rund 12% der ausgeführten Ware. So günstig dieses Verhältnis auch scheint, so sind bei Berücksichtigung der Einwohnerzahl der Schweiz und im Vergleich zu der Einfuhr anderer Staaten, die ausländischen Bezüge der Schweiz an Seidenwaren sehr groß.

Sollten Schlüsse auf die künftige Ausfuhr schweizerischer Seiden- und Rayongewebe gezogen werden, so müßten diese zurzeit ungünstig ausfallen. Das wichtigste Absatzgebiet Belgien hat das Zahlungsabkommen mit der Schweiz gekündigt, was die Möglichkeit eines freien Zahlungsverkehrs und damit einer Verteuierung der schweizerischen Ausfuhrware bedeutet, da sich die belgische Kundschaft Schweizerfranken im offenen Markt beschaffen muß. Schon jetzt zeigen sich die Folgen des belgischen Vorgehens, das, wohl mit Absicht, zunächst zu einer Zurückhaltung der belgischen Kundschaft geführt hat. Eine rasche Verständigung mit Belgien in bezug auf ein neues Wirtschaftsabkommen drängt sich unter solchen Umständen auf. Der Verkehr mit den Nordstaaten, wie auch mit Holland, wird wohl noch auf längere Zeit hinaus unbefriedigend bleiben, und wie sich das Geschäft mit Deutschland abwickeln wird, auf das große Hoffnungen gesetzt werden, ist zurzeit noch ungewiß; das Ergebnis der zurzeit schwebenden Unterhandlungen mit einer deutschen Delegation wird denn auch mit Spannung erwartet. Der Auftragsbestand im Exportgeschäft von Seiden- und Rayongeweben ist im Monat Juli 1949 erheblich kleiner als im gleichen Monat

des Vorjahres. Dieser Entwicklung hat die Weberei durch eine starke Verkürzung ihrer Produktion Rechnung getragen; diese Einschränkung wurde allerdings durch die allgemein bewilligten Betriebsferien erleichtert.

Aufhebung der Eidg. Preiskontrollstelle für Textilien. Das Eidg. Volkswirtschaftsdepartement hat endlich den übereinstimmenden Wünschen der schweizerischen Textilindustrie und des Handels nach Aufhebung der längst nicht mehr gerechtfertigten Vorschriften der Eidg. Preiskontrollstelle entsprochen. Damit sind, soweit es sich um Kunstseiden- und Zellwollgewebe handelt, auch die Verfügungen Nr. 247 A/42 vom 11. März 1942 und Nr. 247 B/42 vom 23. Dezember 1942 hinfällig geworden. Die für den Detailhandel erlassene Vorschrift über die Anschreibung der Preise bleibt jedoch bestehen.

Ertrag der Zölle auf Seidenwaren. Der von der Schweiz. Handelsstatistik herausgegebenen Zusammenstellung über die Zollerträge des Jahres 1948 ist zu entnehmen, daß aus der Einfuhr von Seiden- und Rayongeweben im Wert von 12,2 Millionen Fr. Zolleinnahmen in der Höhe von 1 364 000 Fr. gelöst wurden. Es entspricht diese Summe nur 0,25% des Gesamteinfuhrwertes und 0,36% der Gesamteinnahmen. Auf den Kopf der Bevölkerung entfällt eine Einfuhr von Seiden- und Rayongeweben in der Höhe von je Fr. 2.66. Um sich über die Bedeutung dieser Einfuhr ein Bild zu machen, sei auf die gewaltigen Summen hingewiesen, die sich ergeben würden, wenn auch die andern Länder Seiden- und Rayongewebe in diesem Ausmaße einführen würden; dabei war die schweizerische Einfuhr des Jahres 1948 im Verhältnis zu früher eine außerordentlich bescheidene.

Für die allgemeine Kategorie der Seide und Kunstseide und ihrer Erzeugnisse ergibt sich für das Jahr 1948 ein Zollertrag von 1,6 Millionen Fr. gegen 3,1 Millionen Fr. im Vorjahr.

Ueber die Zollbelastung im Verhältnis zum Warenwert bringt der Bericht der Schweiz. Handelsstatistik aufschlußreiche Angaben. So stellt sich für Gewebe ganz aus Seide oder Schappe die Zollbelastung auf 15% des Einfuhrwertes und für mit Seide gemischte Gewebe auf nur 8,4%. Während für Zellwollgewebe im Gewicht von mehr als 200 g je m eine Zollbelastung von 13,8% nachgewiesen wird, stellt sich diese für leichtere Artikel je nach Gewicht und Ausrüstung auf 25 bis 45%. Es handelt sich bei solchen Ansätzen um einen eigentlichen Schutz. Für Gewebe ganz aus Kunstseide, roh oder gefärbt, wird eine Zollbelastung von 23,3% und für bedruckte Ware gleicher Art eine solche von 14,5% ausgewiesen. Für mit Kunstseide gemischte Gewebe stellt sich das Verhältnis auf 24,4% bzw. 13,4%. Für Tücher und Schals endlich beläuft sich die Zollbelastung auf knapp 4% des Wertes.

Diese Ansätze zeigen, daß der schweizerische Gewichtszoll, mit Ausnahme der Zellwollgewebe, verhältnismäßig niedrig ist, namentlich im Vergleich zu den für Gewebe solcher Art von andern Ländern festgesetzten Zöllen.

Für seidene und mit Seide gemischte Gewebe insbesondere drängt sich eine höhere Zollbelastung auf und es ist anzunehmen, daß der neue Schweiz. Zolltarif in dieser Beziehung die notwendige Berichtigung bringen wird. Die vernünftigste Lösung wäre allerdings der Verzicht der andern Länder auf einen übertriebenen Zollschutz, in welchem Falle auch die schweizerische Seidenindustrie auf Zollerhöhungen verzichten könnte.

Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. Ein Großhandelshaus der Textilbranche hatte im April einer Manipulantenfirma 18 Stücke reinseidenen Twill zu Fr. 4.40 je m verkauft. Anstelle der Zahlung erfolgte jedoch Ende des Monats eine Bemängelung der Ware durch den Käufer, indem dieser die vielen Webfehler und verschobenen Stellen beanstandete, die das Gewebe für den Druck auf Vierecktüchern als ganz un-

geeignet erscheinen ließen. Solche Ware könne nur als zweite Wahl zu stark herabgesetzten Preisen angeboten werden und sei eigentlich derart, daß sie eine Rückweisung verdiene, immerhin in der Meinung, daß eine gleiche Menge einwandfreier Ware nachbezogen würde. Der Verkäufer lehnte eine Rückweisung der Ware ab und erklärte sich höchstens zur Leistung einer Vergütung bereit, wenn es sich um Fehler handle, die im Rohgewebe nicht sichtbar waren. Der Verkäufer hatte die von ihm gelieferte Rohware auf Wunsch des Käufers direkt der Färberei zugestellt. Eine Prüfung der Stoffe durch den Käufer hat infolgedessen nicht stattgefunden, und dieser hatte auch die Färberei nicht mit einer solchen Aufgabe betraut.

Die Prüfung der Ware durch das Schiedsgericht ergab, daß ein Teil der beanstandeten Webfehler durch nachträgliches Stückputzen beseitigt werden könne. Die alsdann noch vorhandenen Webfehler gingen allerdings über das zu bewilligende Maß hinaus, auch wenn berücksichtigt werde, daß normalerweise stets auch der Käufer ein gewisses Risiko übernehmen müsse. Bei den verschobenen Stellen handle es sich um solche, die durch das Verhältnis von Kette zu Schuß bedingt seien oder allenfalls aus einer wenig sorgfältigen Behandlung beim Abkochen herrühren. Das Schiedsgericht entschied, daß eine Rückweisung der Ware nicht in Frage komme, daß jedoch ein Rabatt von 60 Rp. je m als angemessen zu betrachten sei.

Ausfuhr nach Deutschland. Die Unterhandlungen für die Wiederaufnahme eines vertraglich geregelten gegenseitigen Warenaustausches mit Westdeutschland sind rascher zu Ende gegangen als erwartet wurde. Am 27. August wurde zwischen den beiden Delegationen ein Abkommen unterzeichnet, das allerdings nicht langfristig festgelegt ist. Im Dezember 1949 soll anhand der Erfahrungen, der Vertrag die erforderlichen Ergänzungen und Änderungen erfahren.

Erfreulich ist der Wegfall der Aufteilung in lebenswichtige und nicht lebenswichtige Güter (essentials and non essentials), unter der die schweizerische Textilindustrie im allgemeinen und die Seiden- und Rayonweberei im besonderen zu leiden hat. Dem Abkommen haftet ferner insofern etwas Großzügiges an, als die Kontingentierungen wegfallen und freie Verkaufsmöglichkeiten geschaffen werden, immerhin unter der Voraussetzung, daß der deutsche Kunde die notwendigen Devisen erhält.

Eine weitere Voraussetzung ist die Einhaltung einer Monatssumme im Betrage von rund 20 Millionen Franken für die Ausfuhr der gesamten schweizerischen Industrie. Wird diese Summe überschritten, so findet nachträglich eine entsprechende und gleichmäßige Kürzung bei allen Industriegruppen statt. Ueber die Art und Weise der Durchführung des Abkommens, die anfänglich zweifellos gewisse Schwierigkeiten bieten wird, werden die schweizerischen Ausfuhrfirmen durch ihre Berufsverbände unterrichtet werden.

Ausfuhr italienischer Seidengewebe nach den USA. Eine Vierteljahresausfuhr ist für die Beurteilung des Auslandsgeschäftes nicht maßgebend. Führen wir trotzdem die Ergebnisse der ersten drei Monate 1949 auf, so deshalb, weil sie immerhin den Beweis erbringen, daß die Vereinigten Staaten von Nordamerika der weitaus größte Käufer italienischer Seidengewebe sind. Bei einer Gesamtausfuhr seidener und mit Seide gemischter Gewebe im Betrage von 70 000 kg im Wert von 712 Millionen Lire, entfallen nicht weniger als 26 000 kg im Wert von 307 Millionen Lire auf dieses Land. Die Ausfuhr von Seidengeweben nach den USA ist, abgesehen von den außerordentlich hohen Zöllen, keiner Beschränkung unterworfen. Die italienischen Zahlen zeigen infolgedessen den Einfluß der Preisgestaltung auf die Absatzmöglichkeiten. Die italienische Ware mag vielleicht in bezug auf die Qualität nicht immer der schweizerischen ent-

sprechen, kann aber zu viel tieferen Preisen geliefert werden und sich auf diese Weise wertvolle Verkaufsmöglichkeiten sichern. Zu den bedeutenden Abnehmern italienischer Seidengewebe zählen ferner Ägypten, Frankreich, Belgien und die Schweiz.

Belgiens Textilaußenhandel im ersten Halbjahr 1949. Der Außenhandel der belgischen Textilwirtschaft hat sich im ersten Semester 1949 besser entwickelt als es zu Anfang den Anschein hatte, und nach einer in den ersten Wochen verzeichneten Depression ergaben sich in der Folge größere Ausfuhrerfolge, so daß schließlich die meisten Kategorien mit höheren Ziffern abschließen als in der gleichen Zeit des Vorjahres. Die Erklärung dafür liegt darin, daß zahlreiche Exportlieferungen im Rahmen des Marshall-Plans abgewickelt werden konnten, der sich in der Tat als Ueberbrücker mancher Devisenengpässe erwiesen hat. Die Rohstoffbezüge Belgiens im ersten Halbjahr waren zunächst die folgenden:

	1949	1948
	(in Tonnen)	
Baumwolle	43 000	41 000
Wolle	52 000	53 000
Jute	22 000	22 000
Hanf, Flachs	46 000	33 000
Ramie usw.	13 000	13 000

Importsteigerungen weisen sonach nur Baumwolle sowie Hanf und Flachs auf, wogegen Wolle eine, wenn auch unwesentliche Minderung zeigt.

Auf der Ausfuhrseite waren die Veränderungen schon vielfältiger, bei Garnen ebenso wie bei Geweben, wie nachstehende Zusammenstellung erkennen läßt:

	1949	1948
	(in Millionen bFr.)	
Garne		
Wolle	800	700
Kunstseide	360	270
Baumwolle	690	390
Jute	140	54
Hanf	170	190
Gewebe		
Wolle	570	470
Kunstseide	105	67
Baumwolle	1050	1150
Jute	220	90
Hanf, Flachs	190	250

Deutschland — Die Krefelder Textilindustrie hat sich im zweiten Quartal 1949 weiter günstig entwickelt. Die Produktion und Beschäftigung hat gegenüber dem ersten Quartal zugenommen. Die für die textile Rohstoffversorgung arbeitende Krefelder Baumwollspinnerei war mit Zellwolle gut, mit Baumwolle dagegen nicht gleichmäßig versorgt. Die Gesamtproduktion ist bei gleichbleibender Belegschaft jedoch gestiegen. Die Kunstseidengarnproduktion wurde von den verarbeitenden Betrieben glatt aufgenommen.

Die Samt- und Seidenindustrie war mit Inlandsgarnen und Hilfsstoffen befriedigend versorgt. Jedoch sind einige wichtige Webereibedarfsartikel noch nicht in der erforderlichen Qualität erhältlich. Das Bezugsverfahren für ausländische Garne ist noch sehr verbesserungsfähig. Vereinzelt konnte die Qualität der gelieferten Garne für die Herstellung hochwertiger Gewebe nicht befriedigen.

Die Beschäftigungslage war durchlaufend gut. Die Betriebsausnutzung lag, gemessen am Monatsdurchschnitt

	1949	1948
Bonneterie	150	90
Seilwaren	34	70
Wäsche	60	90

Im allgemeinen hat sich, von Hanf allein abgesehen, die Garnausfuhr beachtlich gehoben, wobei der Baumwollgruppe der erste Platz zukommt. Umgekehrt sind es wieder Baumwollgewebe, die einen stärkeren Rückgang aufweisen, was bei der Garnausfuhr gewonnen wurde, ging bei der Gewebeausfuhr verloren. In dieser Aufstellung fehlen Konfektionswaren, die eine unterschiedliche Gestaltung aufweisen. Während nämlich Damenkleider von 20 auf 40 Millionen bFr. anstiegen, fielen Herrenkleider von 49 auf 48 Millionen zurück.

Große Beachtung aber darf wohl auch die Steigerung der belgischen Webmaschinenausfuhr beanspruchen, von 250 auf 360 Millionen bFr., was einen Rekordstand bedeutet.

Frankreich — Einfuhrerleichterungen. Pressemeldungen ist zu entnehmen, daß die französische Regierung die Einfuhr verschiedener Waren aus dem Auslande begünstigt, um den französischen Markt zu versorgen und gleichzeitig einen Druck auf die Preise der entsprechenden französischen Erzeugnisse auszuüben. Es handelt sich dabei zunächst um landwirtschaftliche Artikel, dann aber auch um Werkzeuge, Haushaltungsgegenstände, Baumwollgarne und -stoffe und Rayongewebe. Ware solcher Art kann nun ohne Lizenz nach Frankreich geliefert werden, und es werden den französischen Einfuhrfirmen die erforderlichen Devisen zur Verfügung gestellt.

Eine solche Maßnahme ist vom Standpunkt einer Verbilligung der Lebenshaltung aus verständlich, wogegen sich aber die schweizerische Exportindustrie und der Handel auflehnen müssen ist die Tatsache, daß die neue französische Verfügung nur einigen wenigen Ländern, d. h. nicht auch der Schweiz, zugute kommt, so für die Rayongewebe nur der Einfuhr aus Oesterreich. Dürfte es sich dabei kaum um große Mengen handeln, so ist doch grundsätzlich die Benachteiligung der Schweiz zu beanstanden. Schweizerische Rayongewebe sind nicht teurer als die österreichischen und in der Qualität mindestens ebenbürtig, so daß ein wirtschaftlicher Grund für die Benachteiligung der schweizerischen Ware nicht vorliegt. Das Vorgehen Frankreichs wirft vom schweizerischen Standpunkt aus grundsätzliche Fragen auf, die einer raschen Abklärung bedürfen; die zuständigen Behörden haben sich denn auch der Angelegenheit angenommen.

Industrielle Nachrichten

1939, bei 60 bis 65%, bei einigen Samt- und Plüschfabriken noch höher. Es besteht noch Mangel an guten Fachkräften für Weberei und Vorarbeiten.

Die Auftragslage der Seidenindustrie an glatten Stoffen ist unverändert günstig. Dagegen dauert die seit längerer Zeit vorhandene Zurückhaltung im Krawattengeschäft noch an, ohne daß Anzeichen zu einer Besserung erkennbar wären. Der Inlandabsatz in Meterware erfolgt glatt bei meist gleichbleibenden Preisen, doch zeichnet sich hier eine abfallende Tendenz ab. Einzelhandel und Bekleidungsindustrie bestehen vermehrt auf preislich günstiger Ware bei relativ hoher Qualität. Anforderungen, die auch bei der Tuchindustrie zu beobachten sind.

Die Textilveredlungsindustrie war entsprechend der Lage in der Weberei befriedigend, in einigen Gruppen sogar sehr gut beschäftigt. Schwierigkeiten verursacht die noch zu knappe Kohlenversorgung bzw. Kohlenzuteilung.

Die Krawattenindustrie hat mit erheblichen Absatzschwierigkeiten zu kämpfen. Man hofft auf eine Be-

lebung mit Hilfe von reinseidenen Stoffen bei einer größeren Rohseideneinfuhr. Auf dem Gebiete des Exportes wurden besondere Anstrengungen gemacht. Wenn es nach der Newyorker Ausstellung auch noch nicht zu Geschäftsabschlüssen gekommen ist, so konnten bei der Gelegenheit doch wichtige Marktbeobachtungen gemacht werden.

Das Exportgeschäft der Textilindustrie kann nicht befriedigen. Von einem rechten Ausfuhrgeschäft kann kaum die Rede sein. kg.

Deutschland (Real-Preis) — Das Textilangebot in Westdeutschland ist reichhaltiger geworden, obschon die Sortimente des Einzelhandels oft noch nicht die früher übliche Auswahl bieten und in manchen Artikeln, besonders in Unterwäsche, Strümpfen, Popelinen noch immer Mangel besteht. Immerhin haben die größeren Rohstoffeinfuhren vielen Betrieben eine bessere Kapazitätsausnutzung und damit eine Senkung der Kosten ermöglicht. Besonders deutlich ist der Produktionsanstieg bei den Spinnereien. In den ersten vier Monaten war die Garnerzeugung mit 101 600 t reichlich doppelt so hoch wie im ersten Drittel 1948, als 50 000 t Garn hergestellt wurden. Legt man einer Schätzung der voraussichtlichen Garnproduktion von 1949 die Erzeugungsmenge von März und April zugrunde, so ergibt sich eine Jahresproduktion von rund 350 000 t; das wären etwa 80% mehr als 1948.

Da der Rohstoffnachschub in den letzten Monaten einigermaßen kontinuierlich war, konnten die Betriebe besser disponieren und stetiger produzieren. Gelegentlich auftretende Versorgungsspannungen wurden mit Vorgriffen auf Devisenzuteilungen für spätere Quartale überbrückt. So wurden kürzlich weitere 16,9 Millionen \$ aus Marshallplan-Mitteln für die Einfuhr von amerikanischer Baumwolle freigegeben. Ferner wurden 18,4 Millionen \$ für den Ankauf von Rohwolle im britischen Empire zur Verfügung gestellt. Im Rohstoffplan für das Wirtschaftsjahr 1949/50 sind für die Einfuhr von Textilrohstoffen, hauptsächlich von Baumwolle und Wolle, rund 249 Millionen \$ vorgesehen. Damit hofft man rund 310 000 t Rohstoffe kaufen zu können. Zusammen mit den inländischen Rohstoffen, vor allem Kunstfasern, Flachs und Wolle, werden für 1949/50 rund 450 000 t Textilrohstoffe, das sind 170 000 t mehr als für 1948/49 erwartet. Die Rohstoffmenge pro Kopf der Bevölkerung würde dann von 6,25 auf 10,3 kg steigen. Aber auch wenn man berücksichtigt, daß ein bedeutender Teil für export- und wirtschaftswichtigen Bedarf gebraucht wird, ist die Besserung der Versorgung doch bemerkenswert.

Doch auch die erhöhte Rohstoffmenge reicht noch nicht aus, um die Kapazitäten der Textilindustrie voll auszunutzen. Dazu sind nach einer Aufstellung der Arbeitsgemeinschaft „Gesamttextil“ Rohstoffeinfuhren für weitere 75 Millionen \$ notwendig. Deshalb schlägt die Textilindustrie vor, daß von den im Wirtschaftsjahr 1948/49 von anderen Zweigen nicht ausgenutzten Devisenkontingenten für zusätzliche Importe für Textilrohstoffe verwendet werden. Sie ist bereit, mindestens für 25 bis 27 Millionen \$ über die im Einfuhrplan vorgesehenen Mengen hinaus Rohstoffe zu übernehmen. Daß die erforderlichen DM-Beträge rechtzeitig aufgebracht werden, will sie garantieren. hch.

Frankreich — Baumwolleneinfuhr- und -produktion im ersten Halbjahr 1949. Gegenüber dem ersten Viertel des laufenden Jahres nahm die französische Einfuhr an Rohbaumwolle im zweiten Viertel nahezu um 18% zu, und zwar von 66 704 t auf 78 448 t. Die letztere Menge übersteigt die im letzten Viertel 1948 eingeführte Menge von 50 420 t um rund 50%. Entsprechend dieser Einfuhrsteigerung weist auch die Produktion von Gespinsten und Geweben eine Zunahme auf, und zwar bei den ersteren um rund 9%, bei den letzteren um fast 10%. Die Monatsdurchschnitte für das erste Halbjahr 1949 sind gegenüber jenen für das gesamte Jahr 1948 wesentlich gestiegen, und haben bei der Einfuhr von Rohbaumwolle

sowie bei den Baumwollgeweben auch jene für das Jahr 1938 bereits übertroffen. In der Fabrikation von Baumwollgespinsten wurde der Monatsdurchschnitt für 1938 fast erreicht.

Was die Herkunft der Rohbaumwolle anbelangt, standen die Vereinigten Staaten wieder weitaus an erster Stelle, während Ägypten den zweiten Rang behauptete. Die Bezüge aus den französischen Ueberseegebieten machten nur rund 10% weniger aus als jene aus Ägypten. Zahlenmäßig ergab sich folgendes Gesamtbild:

Einfuhr an Rohbaumwolle im ersten Halbjahr 1949:

Provenienz	Tonnen
Vereinigte Staaten	101 385
Ägypten	15 512
Französische Ueberseegebiete	14 060
Indien	3 178
Andere Länder	10 960
Zusammen	145 102

-G. B.-

Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon. Für den Monat Juni 1949 werden 17 527 kg ausgewiesen und für den Monat Juli 12 268 kg. Die Umsätze sind etwas kleiner als diejenigen der entsprechenden Monate 1948 und lassen im übrigen keinerlei Schluß auf den tatsächlichen Verbrauch von Rohseide in Frankreich zu. So wurde in den ersten fünf Monaten 1949 eine Menge von nicht weniger als 547 500 kg Grège nach Frankreich eingeführt; von dieser entfallen nur 29 000 kg auf italienische Seide. Ein Teil der Grègeneinfuhr gelangt in Form geschwirter Seide wieder zur Ausfuhr.

Italien — Aus der Baumwollindustrie. Die italienischen Baumwollimporte beliefen sich im ersten Semester 1949 auf 120 174 t gegen 49 864 t in der gleichen Vorjahresperiode. Von der genannten Menge entfielen 81 337 t (67,68%) auf ERP-Lieferungen, 36,15% der eingeführten Gesamtmenge bestand aus US-Flocken, 16,54% aus ägyptischer und 4,15% aus indischer Baumwolle.

An Reinbaumwollgarnen wurden in den ersten fünf Monaten 1949 79 584 t erzeugt, was einem Monatsdurchschnitt von 15 917 t (1948 15 277 t) entspricht. Die Produktion an Zellwoll- und Mischgarnen betrug 11 852 t (Monatsdurchschnitt 2370 t gegen 913 t 1948).

Vollbeschäftigung hatten auch die Webereien zu verzeichnen, welche vom Januar bis Mai 1949 63 858 t Gewebe (Monatsdurchschnitt 12 771 t gegen 10 396 t 1948) herstellen. Allerdings haben die Garn- und Stoffverkäufe sowohl im Inland als auch nach dem Ausland nicht mit den Produktionserhöhungen Schritt gehalten, so daß der hohe Erzeugungsstand teilweise auf Lagerarbeit zurückzuführen ist. Tatsächlich sind die Baumwollimporte in den Monaten Mai und Juni rückläufig gewesen, so daß bereits von einer leichten Krise gesprochen wird und die Preise etwas zurückgingen. Dr. E. J.

Italiens Kunstfaserproduktion befriedigend. (Real-Preis) Mit 69 700 t hat die italienische Kunstfaserproduktion im Jahre 1948 nicht ganz die Menge von 1947 (73 930 t) erreicht und natürlich nicht die Menge von 1938 (123 369 t). Das Ziel besteht darin, im Jahre 1952 180 000 t zu erzeugen, also 44% mehr als 1938. In den soeben veröffentlichten Berichten der großen italienischen Firmen Châtillon und Snia Viscosa stehen einige erfreuliche Dinge, aber auch einige Befürchtungen. Erfreulich ist zunächst, daß beide Firmen gute Gewinne im Jahre 1948 (Châtillon 533, Snia 1511 Millionen Lire) verzeichneten und ihre Produktion so verfeinerten, daß zum Beispiel Châtillon behaupten kann, sie besitze die Produktivität amerikanischer Fabriken. Sehr gut ist auch die Kunstfaserausfuhr, die für alle Firmen von 25 900 t im Jahre 1947 auf 45 200 t im Jahre 1948 stieg. Praktisch bringt diese Ausfuhr, wenn man die Einfuhr von Rohstoffen, Kohle usw. abrechnet, einen Aktivbetrag von 100 Millionen \$ jährlich.

Dagegen werden Besorgnisse zu zwei anderen Dingen geäußert. Die Kosten für eine Arbeitsstunde haben sich seit 1938 um das 86fache erhöht (während das 50fache normal wäre). Und dann besteht die große Besorgnis wegen der Zollunion mit Frankreich, weil dieses Land seine Kunstfaserproduktion ausdehnen will, während noch ein großer Teil der italienischen Kapazitäten brachliegt.

Umsätze der italienischen Seidentrocknungs-Anstalten. Im Monat Juni 1949 sind in den italienischen Seidentrocknungs-Anstalten insgesamt 135 903 kg umgesetzt worden gegen 350 971 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt Mailand entfallen 109 325 kg.

Im Monat Juli 1949 hat sich der Gesamtumsatz auf 143 940 kg belaufen gegen 310 020 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt Mailand entfallen 112 650 kg.

Oesterreich — Vorarlberger Textilkapazität. (Real-Preis) Das Schergewicht der industriellen Erzeugung lastet in Vorarlberg auf dem Textilsektor mit heute rund 12 000 Angestellten und Arbeitern bei einer Gesamtbeschäftigung von annähernd 50 000 Personen in allen Wirtschaftszweigen. Hievon entfallen 8500 auf Spinnereien, Webereien, Strick- und Wirkwarenbetriebe der Rest ist in Stickereien und in Bekleidungsbetrieben tätig. Mit der industriellen Verarbeitung von Wolle sind gegenwärtig rund 1400, von Baumwolle 5300 Personen beschäftigt; in fabrikmäßigen Wirk- und Strickwarenbetrieben sind 1500, in Seidentwebereien rund 300 Männer und Frauen eingestellt.

Aus dem Krieg ging diese Industrie unversehrt hervor; ihr prozentueller Anteil an der Gesamtkapazität der österreichischen Textilindustrie ist mit Rücksicht auf die Kriegseinbußen der ostösterreichischen Betriebe gestiegen. Vorarlberg besaß vor dem Kriege z. B. rund ein Viertel von 850 000 Baumwollspindeln und 40% von 15 762 Baumwollwebstühlen komplett, und weitere Sätze wären nach Reparatur betriebsfähig. Die Baumwollwebereien haben jetzt die volle Ausnützung ihrer Leistungsfähigkeit erreicht, der gute Eingang an Spinngut (Baum- und Zellwolle) hat die Lager aufgefüllt, die aber noch immer nicht auf länger als für zwei bis drei Monate reichen. So müssen die Webereien zusätzlich fremde Garne zu den eigengesponnenen hereinnehmen, um die lebhaftere Nachfrage nach Ware zu befriedigen.

Sämtliche sechs Baumwollspinnereien Vorarlbergs betreiben auch je eine Weberei und sind in der statistischen Angabe von 22 Baumwollwebereien einbezogen. Diese haben die Gesamtkapazität im Durchschnitt bis auf 15 bis 20%, je nach dem Betrieb, schon weitgehend genutzt und erwarten in Bälde eine Vollbeschäftigung, sobald die Spinnereien der Anforderung nachgekommen sind. Einige Fabriken haben Vollbetrieb erreicht und legen Schichten zusätzlich ein. Die Monatsproduktion der Spinnereien dürfte derzeit um 170 Tonnen Garne liegen. Ueber die Webereien sind solche Angaben nicht zu erhalten.

Weniger günstig war bisher die Lage der Wollbetriebe, die an Rohstoffmangel leiden und ihre Lager zu Jahresbeginn reichlich ausgeschöpft hatten. Erst jetzt holen sie zögernd auf. Die Leistungsnutzung erreicht bei Spinnereien 70% und bei Webereien 55%, wobei die ersteren eine Garnerzeugung von monatlich 32 000 kg erreichen.

Alle Anzeichen deuten darauf, daß der schleppende Produktionsverlauf des Vorjahres heuer zügig wird, zumal diese Betriebe Arbeitskräfte aufnehmen. Die Wollindustrie umfaßt sieben Fabriken, von denen drei sowohl spinnen wie weben, während je zwei Nurnspinnereien oder Nurnwebereien sind. Die Zahl der arbeitsfähigen Spindeln dürfte mit 45 000 eher zu niedrig gegriffen sein, die der Webstühle ist mit 190 ausgewiesen und um 35 größer als vor einem Jahr.

Brasilien — Der Maschinenpark der Textilindustrie war während des Krieges stärkster Abnutzung unterworfen gewesen, da starke Produktionserhöhungen notwendig waren, um die Nachfrage nach Textilien im In- und Ausland zu befriedigen. Die Erneuerung der maschinellen Ausrüstung war daher in der Nachkriegszeit dringend nötig, so daß umfangreiche Bestellungen in USA, England, der Schweiz usw. getätigt wurden. Welchen Umfang diese hatten, geht aus nachstehender Ausstellung über die Einfuhr an Webstühlen in den letzten vier Jahren hervor:

	1945	1946	1947	1948
	(in Tonnen)			
USA	64,3	231,5	557,2	536,3
Großbritannien	—	303,0	318,7	551,8
Schweiz	181,7	129,9	464,3	217,5
Italien	—	6,1	55,9	99,2
Belgien	—	—	26,6	21,7
Frankreich	—	—	31,5	48,4
Zusammen	246,0	670,5	1454,2	1474,9
	(im Werte von 1000 Cruzeiros)			
	4756,3	8897,7	27 259,3	27 117,7

Dr. E. J.

Vereinigte Staaten von Amerika (Real-Preis) — Die amerikanische Wirtschaftsstatistik stellt fest, daß bereits im Jahre 1946 der Höchststand der Textilindustrie registriert wurde, und daß seither ein ständiger Rückgang der Produktion zu verzeichnen sei. Besonders macht sich diese Tendenz in der Baumwollindustrie bemerkbar. Nachdem aber die Lager der Konsumenten ordentlich reduziert sind und wieder der kommenden Wintersaison angepaßt werden müssen, hofft man Verbrauch und Preise erhöhen zu können. Man ist zwar etwas skeptisch, da auch während den letzten Preissenkungen keine wesentlichen Käufe gemacht wurden.

In der Herrenbekleidungsindustrie klagt man schon seit Monaten über schlechten Absatz. Trotzdem werden die Preise nicht gesenkt, sondern man trachtet im Gegenteil darnach, sie noch zu erhöhen. Nur bei den sog. „Ladenhütern“ war ein niedrigerer Preisansatz zu konstatieren. In Anbetracht der prekären Geschäftslage muß man sich fragen, ob diese Einstellung richtig sei. Da hat die Damenkleiderbranche die Situation schon besser erfaßt und sich rechtzeitig auf die vorauszusehende Lage eingestellt.

Es ist verständlich, daß die Konsumenten zurückhalten, weil sie eine weitere Preissenkung erwarten. Wir möchten daher zweifeln, daß es volkswirtschaftlich klug ist, Krisenerscheinungen gespenstisch aufzubauchen; denn dadurch fördert man die Krise.

Rohstoffe

Neues aus der Nylonindustrie. In den Vereinigten Staaten, der Heimat des Nylon, wird dessen ständiger Qualitätsverbesserung besonderes Augenmerk zugewendet, wie andererseits auch neue Verwendungsbereiche auffindig zu machen Aufgabe eigener Studienbüros ist. Dabei kann die laufende Erzeugung die herrschende Nachfrage bei weitem nicht befriedigen, so daß die Zuteilun-

gen immer noch nach einem bestimmten Quotensystem erfolgen. Das Hauptverwendungsgebiet bildet die Strumpfindustrie. Im Jahre 1948 wurden bereits 45 Millionen Dutzend Paar erzeugt gegenüber 36 Millionen im Vorjahr, was einer Steigerung um 25% entspricht. Trotz dieser Zunahme war die vorhandene Kapazität nur zu zwei Dritteln ausgenutzt; die derzeitige Leistungsfähig-

keit der Fabriken beläuft sich auf 66 Millionen Dutzend Paar. Die Verkaufspreise haben eine leichte Senkung erfahren, von 1.50 bis 1.95 \$ auf 1.35 bis 1.75 \$ für bessere Qualitäten, während mindere bereits um 0.80 bis 0.85 \$ je Paar zu haben sind. Es ist bezeichnend, daß einige Strumpffabriken ein Aufgeld von 20 bis 40% bewilligen, um mehr Nylon zu erhalten. Die Du Pont de Nemours hat für gewisse Garne nun auch schon die Garantie übernommen, daß sie beliebig waschbar, farbeständig und gegen Eingehen gesichert sind, was einige verarbeitende Fabriken ihrerseits zu einer entsprechend gleichen Garantiegewährung für Fertigwaren benutzen.

In England, wo die Fabrik in Pontypool nun über eine Jahreskapazität von 2,5 Millionen kg verfügt, geht eine zweite große Fabrik in Billingham ihrer Fertigstellung entgegen; nach deren vollem Anlaufen erwartet man eine englische Gesamtproduktion von etwa 10 Millionen lbs. Eine neue Maschine zur feinen Strumpferzeugung aus Nylon wird nun erzeugt, nachdem hierfür auch amerikanisches Kapital investiert werden konnte. Man rechnet damit, daß vom kommenden Jahre ab englische Nylonstrümpfe in beträchtlichem Umfang werden ausgeführt werden können. Im übrigen findet Nylon heute in England größere Verwendung für die Erzeugung von Trikotwaren, Bändern und Seilen.

Das neueste Nylonstrumpf-Erzeugungsland ist Dänemark, wo in Naerum, in der Nähe von Kopenhagen eine Fabrik errichtet wurde. Sie hofft, in Kürze 2000 Paar täglich herausbringen zu können, nachdem vier große amerikanische Maschinen installiert sein werden. Der größte Teil der Erzeugung soll ausgeführt werden; dabei muß sich Dänemark die notwendigen Nylongarne selbst im Ausland beschaffen.

Das deutsche Nylon, wenn man so sagen darf, das Perlon, wird im zweiten Halbjahr in größerer Menge erzeugt werden können, und damit wird auch die Perlonstrumpfausfuhr gesteigert werden. Dazu kommt, daß eine neue

Cottonmaschine in Bau genommen wurde, die, kleiner und billiger als die bisherigen Wirkmaschinen, in einem Arbeitsgang drei Paar Strümpfe herstellen wird. Diese neuen Maschinen, von welchen vorerst nur 200 jährlich fabriziert werden können, werden auch für etwa 20 000 DM ausgeführt werden. Ist.

Die Seidenernte in Italien. Für die diesjährige italienische Coconsernte, die sich unter günstigen klimatischen Verhältnissen vollzogen hat, wird eine Coconsmenge von 19,5 Millionen kg ausgewiesen.

Australiens Wollausfuhr 1948/49. In dem am 30. Juni zu Ende gegangenen Wirtschaftsjahr 1948/49 konnte die australische Wollausfuhr einen Rekorderlös erzielen. Obwohl mengenmäßig die Gesamtausfuhr nur von 3,1 auf 3,2 Millionen Ballen angestiegen ist, hat sich doch innerhalb dieser Ausfuhr eine Verlagerung zu hochwertigeren Sorten ergeben, und überdies haben sich die Durchschnittspreise wesentlich erhöht. Sie stellten sich in der vergangenen Saison für Schweißwolle auf 48,07 australische Pence gegenüber 39,50 d 1947/48 und für gewaschene Merinowollen auf 61,96 d gegen 52,74 d im Vorjahre. Das sind die Durchschnittspreise der ganzen Saison; doch gab es zeitweilig noch weit höhere Rekordnotierungen.

Der gesamte Ausfuhrerlös für die Saison 1948/49 erbrachte 231 Millionen australische £ gegenüber 148 Millionen in der vorausgegangenen Saison, was einer Zunahme um 56% entspricht. Die Hauptabnehmer (in Millionen australischen £) waren: Großbritannien 80, Frankreich 40, Italien 23, Vereinigte Staaten 21, Belgien 14 und Sowjetrußland 12.

Die Ausfuhrsaussichten für die neue Saison werden allgemein nicht so günstig beurteilt. Bessere Eindeckungsmöglichkeiten und verringerter Bedarf werden ein Nachlassen der Preise auslösen, zumal auch andere Wollproduzenten bereits von der gleichen Auffassung geleitet sind. Ist.

Spinnerei, Weberei

Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie zur raschen und sicheren Auswahl von besonders befähigtem Personal

Von Otto Bitzenhofer, Ing. (Fortsetzung)

Die praktische Durchführung der Untersuchung und Anwendung der abgebildeten Geräte und die endgültige Auswertung der Ergebnisse ist hier in kurz gefaßter sachlicher Weise an acht geprüften Bewerbern wiedergegeben. Nachdem dieselben sich mit drei Aktenbogen, Bleistift und Schere versehen in einen besonderen Raum begeben haben, ist es seitens des Prüfungsleiters (Meister oder Betriebsleiter)

angebracht, etwaige Angstgefühle durch einige ermutigende und beruhigende Worte zu beseitigen.

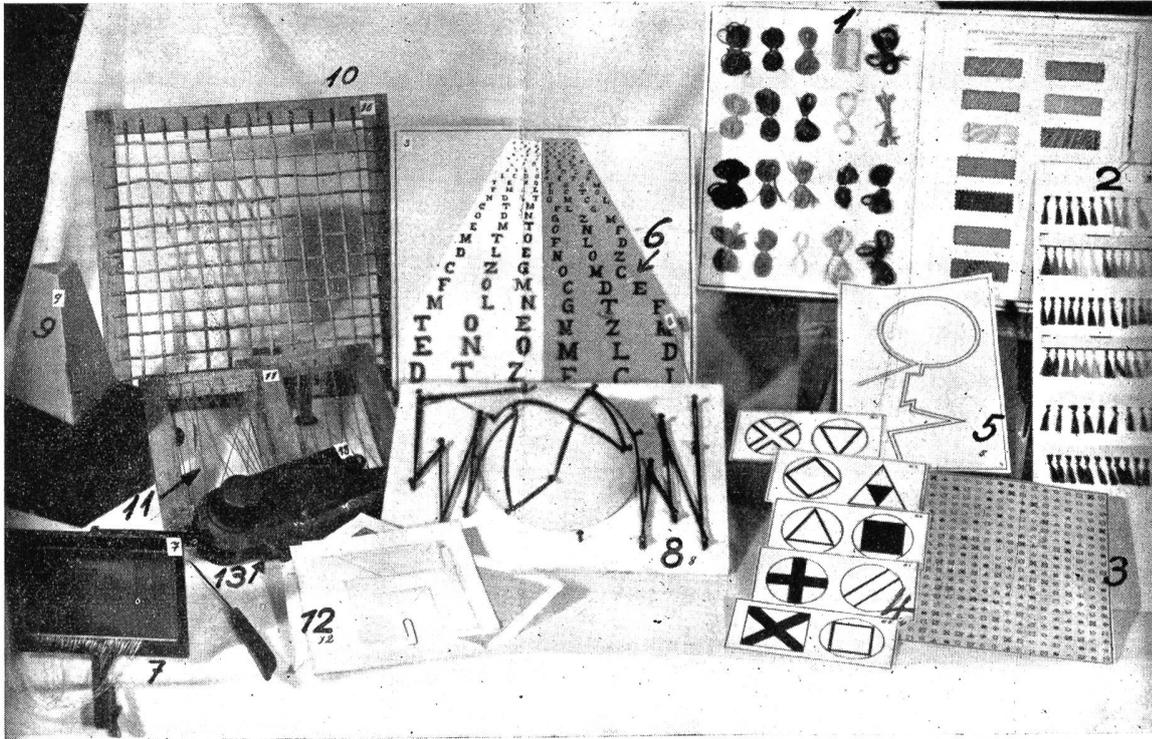
I. Prüfung auf Sinnesleistungen

1. Hören: a) und b) Vor- und Nachsagen eines Satzes (laut und leise sprechen) bei 50 cm und 1,50 m Abstand.

2. Sehen: Augenprüfung mit der Aertzteprüftafel nach Photoabbildung 6.

Ergebnis bei den acht Prüflingen

Geprüfte Personen	Geschlecht	Liest bei 6 m Abstand bis Zeilen (von oben gezählt)		Urteil	Liest bei 1 m Abstand bis Zeilen (von oben gezählt)		Urteil
		13 grau	14 weiss		alle		
1.) St. W.	männlich	13 grau	14 weiss	normal	alle		gut
2.) Sch. S.	weiblich	11 "	12 "	sehr gut	"		sehr gut
3.) J. A.	weiblich	12 "	13 "	gut	"		nicht ganz sicher
4.) D. A.	weiblich	13 "	14 "	normal	"		langsam
5.) F. H.	männlich	12 "	13 "	gut	"		gut
6.) Sch. P.	männlich	11 "	12 "	sehr gut	"		sehr gut
7.) R. G.	weiblich	14 "	15 "	schlecht	"		nicht ganz sicher
8.) O. H.	männlich	12 "	13 "	gut	"		mittel



3. Farbenunterscheidung. Die Farbtafeln, Photoabbildung 1 und 2 enthalten Strangen und Stoffarmuster aus Textilgarnen sowie Mischgewebe.

Prüflinge	Farbenunterscheidung grob Abbildung 1	Farbnuancen Abbildung 2
1.	gut	normal
2.	normal	nicht ganz sicher
3.	nicht ganz sicher	gut
4.	sehr gut	mittel
5.	sicher	mittel
6.	schlecht	sehr schlecht
7.	nicht ganz sicher	unterscheidet gelb u. grün nicht
8.	gut	nicht ganz sicher

Die Aufgabe war: Absagen der Farben von den Tafeln (1). Aneinanderlegen von acht Farbsträhnen in verschiedenen Farbtonstufungen, hell nach dunkel übergehend. Gemessen wurde die Anlegezeit, welche von 12 bis 24 Sekunden dauerte.

II. Körperliche Leistungsfähigkeit

Die Begutachtung der körperlichen Ausdauer. Angaben über Körperstatur, Größe und Körperbau nach der Wertigkeitstabelle 10.

III. Geschicklichkeit

1. Geschwindigkeit einfacher Hantierungen mit einem Flechtrahmen (Abb. 10). Jeder der Prüflinge erhält einen solchen Flechtrahmen. Der Prüflieger hält eine Stoppuhr in der Hand und gibt ein gemeinsames Anfangszeichen. Aufgabe: Die Schnüre sind nur links befestigt und sollen wie hier abgebildet abwechseln (¹₁ usw.) eingezogen werden und gerade laufen. Jeder, der fertig geworden ist, ruft seinen Namen, und die Zeit wird nach dem Fortschrittsystem gestoppt und hernach die Einzelzeiten aufgeschrieben.

Diese Arbeit kann dreimal durchgeführt werden, z. B.:

Kandidaten	1	2	3	4	5	6	7	8
Zeitwerte	3,60	4,88	4,18	5,46	3,12	5,64	4,40	3,80
in Minuten	3,44	4,36	3,26	4,78	3,06	6,02	4,00	3,10
1/00 Teilung	3,28	3,95	2,94	3,92	2,84	5,28	2,90	3,70
Mittelwerte	3,43	4,40	3,46	3,70	3,01	5,65	3,76	3,53
Fehlerzahl	0	0	1	3	0	2	1	0
Beurteilung	gut	langsam	gut	unsicher	sehr schnell	langsam	mittel	gut

Die Beurteilungswerte entstammen der entsprechenden Tabelle und sind als Prädikate in dem nachfolgenden Prüfungsbefundbogen mit der zugehörigen Wertezahl einzutragen, z. B. hier „schnell“ = 3, „gut“ = 2 usw.

2. Beidhändige Genauigkeitsarbeit (Photo-

abbildung 5). Zur Prüfung wird der Figurbogen frei unter einem festgespannten Bleistift durchgeführt. Dabei läuft dieser innerhalb der Figur, ohne die Ränder zu berühren. Nachstehend Ergebnis nach Zeit und Berührungspunkten (Fehlern) beurteilt.

Prüflinge	1	2	3	4	5	6	7	8
Fehler	40	26	41	43	34	36	39	33
Zeit/Geschw'k.	1,48	1,55	1,94	1,93	1,81	2,51	2,74	2,77
Leistungsfolge	I	II	V	IV	III	VI	VII	VIII
Beurteilungen	schnell schlecht	schnell sehr gut	normal	normal	gut	langsam	schlecht	mäßig s. langsam

3. Fingergeschicklichkeit (Photoabbildung 7). Um diese festzustellen, hat der Prüfling in den Apparat 50 oder 100 dünne Kordelstücke einzuziehen, welche als Büschel im dahinterliegenden Halter festgespannt sind

und mit dem zugehörigen Haken durch das Rietgitter eingezogen werden. Der Kordeleinzug kann zu 1, 2 oder 3 Kordeln je Lücke erfolgen.

Benötigte Zeit in Min.	16,7	17,8	12,6	19,4	22,4	10,9	20,1	28,4
Fehler	0	0	1	0	3	1	4	1
Leistungsfolge	III	IV	II	V	VII	I	VI	VIII
Beurteilung	mittel	langsam	gut	mittel	schlecht	schnell	schlecht	sehr schlecht

Hier sind durchweg zwei Entwicklungsrichtungen gezeigt: entweder große Schnelligkeit mit keinem oder nur einem Fehler, oder etwas mehr Zeit ist benötigt und ohne Fehler. Beide Möglichkeiten sind entwicklungs-fähig in kurzer Zeit.

IV. Einfache handwerkliche Arbeit (Photoabbildung 12).

Hier war den geprüften Leuten die Aufgabe gestellt, einen Briefumschlag selbst anzufertigen. Gezeigt wurde ein normales weißes Geschäftskuvert (aufgefaltet). Nun wird dasselbe ganz weggenommen und jeder muß allein mit Schere und Papier arbeiten. Diese acht Kuverts sind in der Photoabbildung gezeigt. Herstellungsendzeit sechs Minuten.

Abgegeben nach Fertigungsfolge	4,39 II	5,9 VII	4,75 III	4,18 I	5,1 IV	5,64 V	6,0 VIII	5,8 VI
Kuvertbeurteilung	ungenau	schief klein	gute Form	länglich	sehr klein	2 mal geändert	nichts schlecht	gute Form

5. Ruhe der Handführung. Hierbei erfolgt die Führung des Blattes unter dem senkrecht festgespannten Bleistift auf einer Unterlage und mit der rechten Hand allein. Die Beseitigung fast aller maschinentechnischen

Stillstandsursachen und alle industriellen Handarbeiten erfordern ruhige Handarbeit. Randberührungen sind nicht ganz zu vermeiden, doch ist die Anzahl geringer.

Zeit u. Geschwindigkeit.	1,42	3,13	1,6	2,05	2,11	2,56	1,61	3,44
Zeitfolge	I	VII	II	V	IV	VI	III	VIII
Fehler oder Genauigk.	14	8	19	5	12	9	7	16
Fehlerfolge	V	II	VIII	I	IV	III	VI	VII
Beurteilung	mittel	langsam	schlecht	gut	mittel	mittel	gut	s. langsam

6. Abzeichnen eines Körpers oder einer Figur (Photoabbildung 9). Hierzu dient zweckmäßigerweise der dargestellte Würfel und das Prisma. Die Leistungsbeurteilung erfolgt ebenfalls in gleicher Weise. Die Würfelkörper können auf den Tischen vor den Prüflingen stehen bleiben (oder z. B. für Lehrlinge der Reparaturabteilungen) auch entfernt werden. Ich habe feststellen können, daß die gezeichneten Körper mancher weiblichen Personen weit besser und schöner ausfallen wie die mancher männlicher Bewerber.

7. Prüfung der Handgelenkbeweglichkeit (Photoabbildung 8). Weißlackiertes Brett mit Kugelwölbung. Die farbige Kordel wird in der vorgezeichneten Weise um die Schraubenstifte gelegt. Sie reicht für acht Touren, also viermal hin und zurück. Anfang und Ende sind vorgezeichnet. Gemessen wird die Zeit des Anlegens. Der Mittelwert liegt bei 6,40 Min. Die Beurteilung erfolgt in bekannter Weise.

Zeitlänge	6,40	7,00	7,10	5,80	6,00	7,50	8,10	6,20 Min.
Fehler	1	0	3	0	1	2	0	1

Anwendung insbesondere für Handwerker

(Fortsetzung folgt)

Die Verarbeitung der Effektgarne

(Schluß)

Die Verarbeitung der Effektgarne in sämtlichen Sparten der Textilfabrikation erfordert vor allem die Rücksichtnahme auf die natürliche Elastizität, die zahlreichen Zierfädenmaterialien eigen ist. Demgemäß dürfen solche, namentlich feinere Phantasiegarne nicht zu starken Spannungen ausgesetzt werden. Man riskiert es sonst, daß nicht nur die Dehnungsfähigkeit in irgend einem Verarbeitungsstadium Einbuße erleidet, sondern auch die bereits gestreckten Trägerfäden zerreißen, wodurch sehr leicht das gesamte Fadengebinde in wesentlichen Teilen zerstört wird und die Ursache mancher Verarbeitungshemmungen abgibt. In der Regel liefern die Effektwirnerien ihre Produkte auf Kops, Kanetten, Kreuzspulen oder Parallelspuln, so daß eine langwierige Vorbereitung der Fäden in der Weberei nicht notwendig ist.

In der Breitweberei und auch in der Bandweberei dürfte es zweckmäßig sein, sofern das Effektgarn zu Einzelfadenmusterungen in der Kette verwendet wird, beispielsweise zu Stepp-, Schling-, Einzug-, Noppen-, kurzen Figurenbindungen usw., die Phantasiefäden allein zu halten, entweder durch Aufstecken der einzelnen Effektgarnspulen im besonderen Gatter oder durch Schären der gleichbindenden Zierfäden zu einer Kette. Die Passierung der Effektfäden durch Kamm und Webeblatt soll ohne jede Hemmung vor sich gehen. Deshalb sind für Schaft- und Harnischlitzen der Stärke beziehungsweise dem Umfange des Fadens entsprechende große Maillons zu wählen. Das Webeblatt muß ebenso den leichten Durchgang des Effektfadens gestatten; jedenfalls darf der Faden nicht durch übermäßige Reibung ganz oder teilweise verdorben werden. Sollte eine den einzelnen Zierfäden angepaßte Webeblattdichte nicht angewandt werden dürfen, weil die Grundierung zu fein ist, so müssen an den Passierungsstellen der Effektfäden Rohrstäbe ausgebrochen werden. Sehr bewährt haben sich auch die sogenannten Ausziehieter, in welchen die einzelnen Stäbe ausgewechselt und herausgezogen werden können, wodurch eine breitere Webeblattfläche entsteht. In gewissen Fällen können auch, der Warenkonstruktion angepaßt, Rieter mit wechselnden Dichten nach genauer Disposition angefertigt werden.

Dient das Ziergarn als Schußmaterial, so ist sorgfältig darauf zu achten, daß die Spulung nicht zu fest, aber auch nicht zu lose erfolgt. Der Faden soll die Schützenaugen ohne Widerstand durchlaufen, so daß auch hier für die entsprechende Größe gesorgt werden muß.

Die Flechterei und Klöppelspitzenfabrikation gestattet eine vielseitige Verarbeitung von Effektwirnen. Das Garn muß auf dem Weg von der Klöppelspule zum Flechtmittelpunkt eine Anzahl von Fadenführungen in Form von Oesen und Porzellanaugen passieren, die alle in ihren Dimensionen so gewählt sein müssen, daß sie den hemmungslosen Durchtritt gewährleisten. Sehr zu beachten ist in der Flechterei und Klöppelspitzenfabrikation die Garndrehung. Eine Ueberdrehung der Fäden soll tunlichst, wenn nicht bestimmte in dieser Richtung liegende Musterungseffekte zu erzielen sind, vermieden werden. In der Flechterei kommen die Phantasiegarne als Klöppel- wie auch als Mittellendmaterial in Betracht, während in der Spitzenfabrikation einzelne Effektfäden in den Musterkonturen häufig zu sehen sind. In allen Fällen aber muß die Spannung der Effektgarne sorgfältig geschehen, da die Spannungsintensität die Musterung zum größten Teil beeinflußt und in manchen Fällen — z. B. bei Zacken- und Bogenlitzen — für den Warenausfall direkt ausschlaggebend ist.

Die Wirkwarenindustrie bevorzugt Ziergarne in größeren und mittleren Feinheiten zur Produktion gewisser Jacquard-, Streifen-, Luxus- und Phantasiepattern. Die Elastizität, die bei Wirkwaren bekanntlich eine große Rolle spielt, ist deshalb auch bei den zur Verarbeitung gelangenden Effektfädenmaterialien von einiger Bedeutung. Auf den Wirkmaschinen darf der Phantasiefaden bei der Zuführung von der Spule zur Nadel keinen Verzug erleiden; ebenso muß die Passierung der Nadelhaken leicht vonstatten gehen. Die Gestalt der Nadelöse ist der Struktur des Garnes sachgemäß anzupassen.

Allgemein ist noch festzustellen, daß manche Effektwirne unter entsprechendem Feuchtigkeitsgrad leichter zu verarbeiten sind. In solchen Fällen muß die Lagerung und die Verarbeitung in gleichmäßig temperierten Räumen geschehen; außerdem ist für die notwendige Luftbefeuchtung Sorge zu tragen.

Im übrigen sei darauf hingewiesen, daß die vielseitige Verwendung der Effektgarne in der Textilfertigfabrikation gemäß der Struktur und Musterung ihrer einzelnen Arten eine ganz individuelle Behandlung und Bearbeitung beansprucht. Die hier gegebenen Richtlinien sind deshalb in der textilen Praxis je nach den vorkommenden Fällen entsprechend abzuleiten und auszuwerten. Die Ziergarnherstellung und -verarbeitung ist ein Gebiet, welches den Geschmackswandlungen des Publikums besonders unterworfen ist und in ihren Betätigungsausprägungen elastisch sein und bleiben muß. Sch.

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 Texma 4 — Spulmaschinen *Reg.-Nr. 319/1*
Kreuzspulhülsen, konisch 3° 30' für Kunstseide.

Bei diesen Hülsen handelt es sich um Ausführungen, die eigentlich schon als „international“ bezeichnet werden dürfen. Auf vorliegendem Entwurf sind zwei Ausführungen aufgenommen: eine gelochte für die Färberei sowie Bleicherei und eine ungelochte für die Spulerei sowie Zettlerei, wobei die Ausführung der Hülsen jedem Verwendungszweck angepaßt werden kann.

Die Konizität von 3° 30' sowie die beiden Totallängen von 150 und 175 mm entsprechen den bis anhin angewandten Abmessungen.

Reg.-Nr. 319/5 Scheibenspuln für Seide und Kunstseide

Der vorliegende Entwurf enthält zwei verschiedene Ausführungsarten:

A. Hülsen mit geradem Rand, besonders geeignet zum Abrollen.

B. Hülsen mit schrägem Rand, von denen das Material besonders gut über dem Kopf abgezogen werden kann.

Diese Hülsen finden Anwendung in der Zwirnerie, Spulerei sowie Zettlerei, wo beispielsweise Seide, Kunstseide, Crêpe und feine Gespinste verwendet werden.

Dem Entwurf wurden diejenigen Abmessungen zugrunde gelegt, die heute aktuell sind und von welchen bekannt ist, daß damit in der Praxis gute Resultate erzielt worden sind.

Allfällige Einwände zu diesen Entwürfen sind bis 20. September 1949 an das VSM-Normalienbureau, General-Wille-Straße 4, Zürich 2, zu richten.

Der Vorsitzende der Texma 4:
H. Inauen

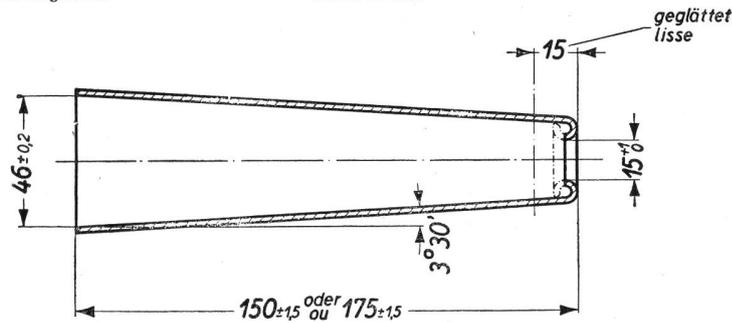
Kreuzspulhülsekonisch $3^{\circ} 30'$, für Kunstseide**VSM**

2. Entwurf

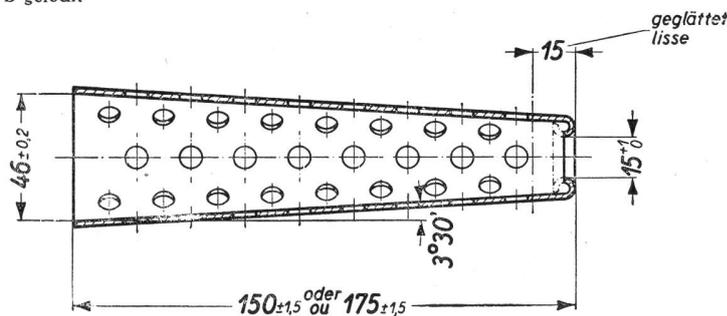
Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich

A ungelocht

Maße in mm

Bezeichnung einer konischen Kreuzspulhülse $3^{\circ} 30'$, A ungelocht und einer Länge von 150 mm:**Hülse A 150 VSM^{1) 2)}**

B gelocht

Bezeichnung einer konischen gelochten Kreuzspulhülse $3^{\circ} 30'$, B gelocht und einer Länge von 150 mm:**Hülse B 150 VSM^{1) 3)}**

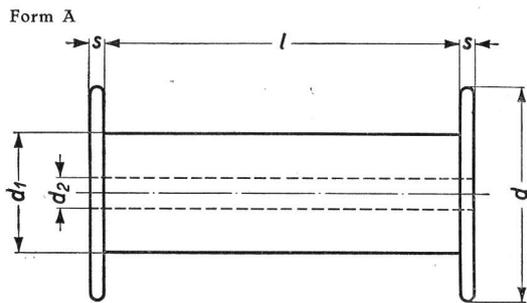
Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

¹⁾ Werkstoffe: Papier oder Kunststoff bei Bestellung angeben.²⁾ Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit und Wanddicke bei Bestellung angeben.³⁾ Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit, Wanddicke; Anzahl, Größe und Lage der Löcher bei Bestellung angeben.

Scheibenspulen
für Seide und Kunstseide

VSM
2. Entwurf

Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich

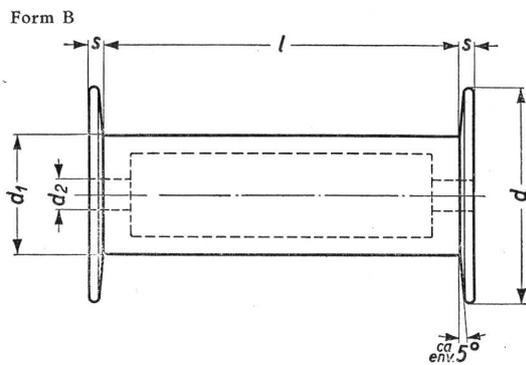


Maße in mm

l Ab- maße ± 0,5	d	d ₁	d ₂	s	
				Holz	Metall Kunst- preß- stoff
100	42	26	8,5	4	3
120					
100	60	33	8,5	4	3
120					

Bezeichnung einer Scheibenspule mit geradem Rand, Form A, mit $l = 100$ mm,
 $d = 42$ und $d_1 = 26$ mm:

Scheibenspule A 100/42/26 VSM¹⁾



Maße in mm

l Ab- maße ± 0,5	d	d ₁	d ₂	s	
				Holz	Metall Kunst- preß- stoff
100	42	26	8,5	4	3
120					
100	60	33	8,5	4	3
120					

Bezeichnung einer Scheibenspule mit abgeschrägtem Rand, Form B, mit $l = 100$ mm,
 $d = 42$ und $d_1 = 26$ mm:

Scheibenspule B 100/42/26 VSM¹⁾

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße

¹⁾ Werkstoffe: Metall, Kunstpreßstoff oder Holz bei Bestellung angeben

Markt-Berichte

Unveränderter italienischer Rohseidenmarkt

Die italienische Seidenraupenkampagne ist seit gut zwei Monaten abgeschlossen, und noch immer sind keine Gesamtergebnisse davon in die Öffentlichkeit gedrungen. Obwohl Witterung und Laubbestand der Maulbeerbäume verhältnismäßig günstig waren, wird die diesjährige Kokonernte doch nicht mehr ergeben haben, als jene des Vorjahres (etwa 8 Millionen kg gegen 20 bis 25 Millionen kg noch vor wenigen Jahren). Die Folge davon ist, daß die ohnehin schlecht beschäftigten Grègenspinner versuchen, sich durch Preisüberbietungen die knapp gewordene Rohware abzugeben.

Auf dem Rohseidenmarkt wirken sich die daraus resultierenden hohen Kokonpreise in einer festen Haltung der Garnpreise aus, obwohl die Nachfrage von inländischen und ausländischen Käufern flau ist und vielleicht erst in den letzten Wochen eine ganz leichte Belebung zeigt. Diese findet ihren Ausdruck in einer etwas steigenden Kurve der Umsätze der Mailänder Seidentrocknungs-Anstalt, welche in der letzten Woche des Juni nur 12 930 kg betrug und mittlerweile doch wieder auf 20 000 bis 24 000 kg hinaufgegangen sind.

Aus Kreisen der Seidenindustrie ist letztlich der Vorschlag gemacht worden, den Absatz durch eine ebenso zähe Propaganda zu heben, wie sie den Kunstseidenwaren zu ihrer großen Verbreitung geholfen hat. Das Argument, Seide sei für die breiten Massen zu teuer, wird nicht gelten gelassen. Mit Recht wird festgestellt, daß auch weniger Bemittelte bei Anschaffung eines Anzuges einen guten Wollstoff in der Preislage von 5000 bis 7000 Lire pro Meter wählen und daß noch wenigen Frauen Nylonstrümpfe selbst für 2000 Lire das Paar zu teuer schienen.

Ob das Fehlen der Propaganda wirklich der Grund für den Rückgang des Seidenkonsums ist oder nicht, soll hier nicht näher untersucht werden. Tatsache dagegen ist, daß die schlechte Absatzlage schon verschiedene italienische Industrielle veranlaßt hat, von der Verarbeitung von Seide auf jene von feinen Baumwollgarnen überzugehen. Diese mit hoch-modischen Dessins bedruckten Baumwollstoffe sind jedenfalls viel leichter zu verkaufen als Seidengewebe.

Im Exportgeschäft liegen die Dinge noch schlimmer. Die Abschlüsse des ersten Semesters 1949 beliefen sich auf bloß 92 750 kg gegenüber 1 029 050 kg in der gleichen Vorjahresperiode. Nicht einmal der Abschluß neuer Handelsverträge, welche Kontingente für Seide enthalten, kann mehr große Hoffnungen wecken, zu oft wurden solche bereits enttäuscht. Immerhin, mit der Trizone wurden Wertkontingente über 525 000 \$ für Rohseide und über 1,6 Millionen \$ für Abfälle und Schappegarne vereinbart. Hierbei ist aber zweifelhaft, ob Italien letzteres wird ausnützen können, da infolge der geringen Kokonernten der beiden letzten Jahre Abfälle und Schappe im Inlande selber gut gefragt sind.

Obwohl von dem vorjährigen mit Frankreich vereinbarten Exportkontingent von 400 000 kg Seide kaum ein Drittel wegen zu hoher italienischer Preise und französischer Einfuhrschwierigkeiten ausgeführt werden konnte, wurden im neuen Handelsvertrag wieder folgende Mengen, die Frankreich abnehmen soll, vereinbart: 300 000 kg

Rohseide, 90 000 kg Seidenabfälle und 50 000 kg Bourrettegarne. Es ist aber dennoch zu befürchten, daß die Ausfuhr nach Frankreich noch weiter zurückgeht, zumal aus Lyon gemeldet wird, daß sich die dortigen Seidenweber auch hinsichtlich der wenigen Spezialartikel, die sie noch bis zuletzt in Italien gekauft haben, nun auch nach Japan orientieren. Dr. E. J.

Großbritannien (Real-Preß.) — Der Markt für Baumwollgarne und -gewebe in Manchester war im Mai durch ein Ereignis von fast historischer Bedeutung gekennzeichnet: die Aufhebung der Preiskontrolle.

Das Ergebnis dieser Regierungsverfügung, die in ihren Grundzügen, nicht aber in ihrer Auswirkung, bereits seit einiger Zeit bekannt war, brachte zunächst eine nicht unbeträchtliche Verwirrung in die Handels- und Produzentenkreise, die gar nicht mehr darauf eingestellt waren, die Preisbildung als Ergebnis von Angebot und Nachfrage anzusehen, sondern die einfach ihren Verkauf nach den offiziell vorgeschriebenen Preisen durchführten.

Während in New York der Markt in Baumwollgeweben von Monat zu Monat schlechter wird und die Preise für Baumwollgarne den Erzeugern schon so wenig Nutzen lassen, daß ähnlich wie in Belgien an die Schließung von Betrieben gedacht werden muß, hat England einen stets steigenden Beschäftigungsgrad aufzuweisen, und der Export von Baumwollgeweben von Lancashire betrug im ersten Drittel des laufenden Jahres die Rekordziffer von über 100 Millionen Yard pro Monat.

Die neuen Lohnforderungen der Arbeiter in Lancashire wurden von der Regierung nur zum Teil bewilligt, dagegen setzte aber die Raw Cotton Commission am 9. Mai die Preise für Baumwolle zum Teil beträchtlich herauf. American, Sao Paulo, West African, East African und Argentine erfuhren eine Erhöhung von 25 Punkten per lb; East African-BP eine solche von 75 Punkten per lb. Egyptian-Zagora erfuhr eine Erhöhung von 50 Punkten per lb, Ashmouni eine solche von 150 Punkten per lb, während Giza 7 und 30 eine Ermäßigung von 200 Punkten per lb erfuhren.

Die Sudanqualitäten erfuhren eine Hinaufsetzung von 150 Punkten, während die ägyptischen Qualitäten zum Teil eine bereits überfällige Preiskorrektur der Qualitäten untereinander aufweisen. Wenn dieselben in ihrer Gesamtheit vielleicht auch durch das kürzlich abgeschlossene neue Abkommen zwischen Aegypten und England irgendwie beeinflußt worden sind, so ist doch die Preistendenz bei Baumwolle zumindest nach der offiziellen Zuteilung nach oben gerichtet.

In gleicher Weise haben die Garnpreise angezogen, und dasselbe gilt für die Gewebepreise.

Die Tatsache, daß die Preiskontrolle für die Fertigware nicht aufgehoben wurde, hat etwelche Preiskämpfe zwischen der weiterverarbeitenden und der erzeugenden Industrie ausgelöst, deren Entwicklung nicht abzusehen ist.

Im Durchschnitt sind die Fabriken in Lancashire noch für fünf bis acht Monate (Spinner und Weber), die Drucker sogar für neun Monate und darüber beschäftigt, ein Zeitraum, für den sich der Käufer bei gestiegenen Preisen nicht binden will.

Fachschulen und Forschungsinstitute

Webschule Wattwil — Antwort an einen Gönner. Sehr geehrter und lieber Gönner unserer Webschule! Es tut mir in erster Linie sehr leid, daß ich Sie noch nicht persönlich kenne und ich hoffe, daß sich dieser Mangel in ganz kurzer Zeit beheben läßt. Nachdem Sie ja nun volle vierzig Jahre Geduld haben mußten, um endlich das Zustandekommen einer Spinner- und Zwirnermeister-Abteilung an der Webschule Wattwil zu erleben, brauche ich Ihnen ja keinen Vortrag zu halten über die Geduld, die aufzubringen war, um nun auch die letzten Schritte zurückzulegen, damit endlich ein Anfang geschaffen werden konnte. — Dieser Anfang ist geschaffen! — Daß es ein Anfang ist, wollen Sie und alle andern Freunde der neuen Spinn- und Zwirnerschule bedenken.

Sie werden es ohne weiteres verstehen, wie sehr wir uns in der Kommission gefreut haben würden, wenn wir ein ganzes Maschinensortiment bei der Firma Rieter hätten verdanken können. Aber wie Sie richtig erkannt haben, hätten wir ein solches Sortiment ja gar nicht aufstellen können. — Wir haben aber die frohe Zuversicht, daß sich im Laufe ganz kurzer Zeit folgendes ereignen wird:

Zum ersten: wir haben jetzt die Mittel, um den Umbau des Gebäudes aus dem Jahr 1910/11 zu vollenden. Wir haben bereits damit angefangen. Die Baupläne sehen in diesem Umbau einen Saal vor, der wenigstens gleich groß ist wie der jetzige Spinnereisaal. Diesen Wunsch werden wir also Ihnen erfüllen, bevor er getan wurde.

Zum zweiten: es ist anzunehmen, daß die Firma Rieter sich auf den Standpunkt stellen wird: „Wer A sagt, der muß auch B sagen“; wir geben uns darum der stillen Hoffnung hin, daß wir, wenn erst einmal die Räumlichkeiten geschaffen sind, durch irgend einen lieben Gönner und Freund der Schule auch noch die restlichen Maschinen zum vollständigen Sortiment einer Spinn- und Zwirnerschule bekommen werden.

Wir Weber haben gelernt, daß zur Ausübung unseres Berufes Geduld nötig ist. Und dieses Pflänzlein Geduld brauchten wir auch in sehr hohem Maße, um mit allen Hindernissen, die der Aus- und Umbau mit sich brachte, fertig zu werden. Wir hoffen, gestützt auf unsere, in dieser Materie reichlich gesammelten Erfahrungen, daß es nur noch wenig Geduld und Zeit brauchen wird, damit alle Wünsche unserer lieben Freunde und Gönner in schönster Erfüllung dastehen werden. Bis dahin hoffe ich Ihren Namen zu kennen, damit ich Ihnen persönlich die neuen Räume und die neuen Maschinen zeigen kann und Ihnen danken darf für Ihre, seit vierzig Jahren gezeigte Geduld!

Friedrich Huber

Technische und akademische Schulung der Angestellten in der USA-Textilindustrie. (Real-Preis) Hunderte von Angestellten der Dan-River-Spinnereien in Danville (Virginia), der größten Spinnerei der Welt, besuchen seit einiger Zeit mit Begeisterung eine Reihe technischer und akademischer Kurse, die alle ihrer Weiterbildung dienen. Spinner, Weber und Färber, aber auch Meister und sogar Obermeister, sie alle lernen an zwei bis vier Abenden in der Woche außer ihrer gewohnten Arbeit das gesamte Betriebsmaterial ihrer Arbeitsstätte nicht nur theoretisch kennen, sondern auch zu handhaben. Weitere Fächer sind Lesen und Schreiben, Modellieren, Kochen, Schreibmaschinenschreiben, Stenographie, Rechtskunde und Geschichte. Andere wiederum widmen sich dem Studium des Arbeitsprozesses in den Spinnereien und der Kostenkontrolle. Fast 200 bereiten sich gegenwärtig auf das Diplom der „Virginia High School“ vor.

Im Jahre 1948 besuchten 2715 Männer und Frauen der Dan-River-Spinnereien insgesamt 162 solcher Kurse und belegten 62 verschiedene Fächer. 40,2% der Schüler bestanden im vergangenen Jahre mit Erfolg ihr Examen. Dabei sind die Kosten dieses Abendunterrichts erstaunlich gering; sie betragen nur 2 \$ pro Kurs, die in der Regel 14 Wochen umfassen, und zwar mit zweieinhalbstündigem Unterricht an zwei bis vier Abenden in der Woche, je nach belegtem Fach. Die Kurse sind deshalb so billig, weil der Staat, die Universität Virginia, die Dan-River-Spinnereien selbst und einige private Stiftungen wie zum Beispiel die Rockefeller-Stiftung den Hauptteil der Kosten dieser Schule tragen. Sie tun dies bereitwillig, da die Kurse im allgemeinen recht gute Resultate zeitigen. Man hat nämlich festgestellt, daß Arbeiter und Arbeiterinnen, die diese Schule besuchten, nachher in den Spinnereien eine qualitativ hochwertigere und schnellere Arbeit leisteten als solche, die nicht an diesem Unterricht teilnahmen.

Die Teilnahme an diesen Kursen liegt aber nicht nur im Interesse der Spinnereien, sondern ebenso sehr in dem des Arbeiters, der damit die Möglichkeit erhält, sich für verhältnismäßig wenig Geld eine umfassende Bildung anzueignen und damit auch bessere Aussichten im Existenzkampf gewinnt. Viele dieser ehemaligen Schüler sind heute bereits in gehobenen Positionen tätig.

So beschreiten die Vereinigten Staaten neue Wege in der Weiterbildung und Erziehung ihrer Textilarbeiter, Methoden, die auch bei uns in Europa alle Beachtung verdienen.

Ausstellungs- und Messeberichte

Zum 30. Comptoir Suisse in Lausanne (10. bis 25. September 1949). Wenn der Herbst naht und die Trauben zu reifen beginnen, wenn die Gegend um den Genfersee in ihrer schönsten Pracht sich zeigt, dann wissen Tausende von Schweizern über das ganze Land, daß das „Comptoir Suisse“, die eine nationale Messe, seine Pforten öffnet. Von nah und fern kommen sie in Scharen, um sich von der Tüchtigkeit und vom Erfindungsgeist unserer Industriellen und Handwerker, unserer Bauern und Gewerbetreibenden Rechenschaft zu geben und die Qualität ihrer Erzeugnisse festzustellen.

Wer je das „Comptoir Suisse“ besucht hat, der wird sich darnach sehnen, die Schau wieder zu genießen, und er wird sich im voraus freuen über die heimelige und bodenständige Art, die ihn da umfängt. Hier kann man sich noch die vaterländischen Feste vor etwa hundert

Jahren vorstellen, wie sie Gottfried Keller beschrieben hat.

Die Ausstellung bildet eine Synthese aller wichtigen Zweige unserer Volkswirtschaft. Darum kommt ein jeder, der sich nach etwas Neuem auf seinem Arbeitsgebiet umsehen will, auf seine Kosten. Und mit Genugtuung wird er feststellen, wie viele der ausgestellten Erzeugnisse die „Armbrust“, das schweizerische Ursprungszeichen, tragen. Er weiß, daß er durch ihre Berücksichtigung zur Erhaltung und Kräftigung unserer Produktion beiträgt.

Bei vielen Besuchern ist es aber nicht allein die Messe, die sie bewegt nach Lausanne zu pilgern, sondern sie möchten damit in freundeidgenössischer Weise ihrer Verbundenheit mit den Miteidgenossen der romanischen Schweiz Ausdruck geben. Das ist ein löbliches Tun; möge es recht viel nachgeahmt werden.

Schweiz. Ursprungszeichen - Pressedienst

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Maschinenfabrik Benninger AG, in Uzwil, Gemeinde Henau. Das Verwaltungsratsmitglied Direktor Werner Vogt wurde zum Delegierten des Verwaltungsrates und die Vizedirektoren Eugen Peter und Max R. Epprecht zu Direktoren ernannt.

Gubelmann & Cie., in Wetzikon, mechanische Baumwollweberei. Der Gesellschafter Werner Gubelmann ist infolge Todes ausgeschieden. Neu ist als Kollektivgesellschafter eingetreten Gustav Gubelmann jun., von und in Wetzikon. Max Hanhart, von Steckborn, in Weinfelden, ist zum kaufmännischen Leiter und Gerhard Jent, von Winterthur, in Wetzikon, ist zum technischen Leiter ernannt worden.

Hugo Hermann AG, in Zürich 1, Handel mit Textilwaren. Das Grundkapital von Fr. 160 000 ist auf 250 000

Franken erhöht worden durch Ausgabe von 90 Inhaberaktien zu Fr. 1000.

M. Leuthold AG, in Wädenswil, Textilien usw. Das Grundkapital von Fr. 80 000 ist durch Ausgabe von 120 neuen Namenaktien zu Fr. 1000 auf Fr. 200 000 erhöht worden.

Paul Reinhart & Cie., in Winterthur 1, Agentur und Handel mit Rohbaumwolle usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Walter Benz, von und in Winterthur.

Siber & Wehrli Aktiengesellschaft, in Zürich 2, Fabrikation von Artikeln der Seidenindustrie usw. Alle Aktien lauten nun auf den Namen.

Schweizerisches Textil-Syndikat, S. T. S. in Liquidation, Zürich 1, Verein. Die Liquidation ist durchgeführt. Die Firma ist erloschen.

Literatur

An Introduction to Textile Finishing. Von J. T. Marsh, London, Chapman & Hall Ltd. 37 Essex Street, W. C. 2. 552. Seiten. 35 sh. netto.

Dem Gedenken von John Mercer, den er den Vater der Textilchemie nennt, widmet dieser bekannte Textilchemiker sein neuestes Werk über die Veredlung der Gewebe. Nach einer allgemeinen Einführung, in welcher ein gedrängter Ueberblick über die verschiedenen Gewebe: Baumwolle, Leinen, Rayon, Wolle und Seide, wie auch über Strickwaren und Spitzen gegeben wird, behandelt er das umfangreiche Gebiet der Veredlung in verschiedenen Kapiteln, von denen jedes einzelne den erfahrenen Fachmann erkennen läßt. Zuerst macht der Verfasser den Leser mit den verschiedenen Ausrüstungsmaschinen und deren Arbeitsweisen bekannt, dann mit dem Prozeß des Crêpierens, der sehr ausführlich behandelt wird, um dann in ebenso gründlicher und sachlicher Art jeden einzelnen Arbeitsprozeß für die verschiedenen Gewebearten zu beschreiben: Eingehen, Strecken, Erschweren, Weichmachen, Sanforisieren usw., sowie alle die verschiedenen Echtheitsbehandlungen. Selbstverständlich werden auch alle die notwendigen chemischen Lösungen, Hilfsmittel und Präparate, die Temperaturen der Bäder oder Walzen, Zusammensetzungen der Appretur- und Ausrüstungspräparate besprochen.

Diese wenigen Hinweise mögen zeigen, daß der Verfasser mit seinem reichillustrierten Buch ein vortreffliches Werk über die Ausrüstung der Textilwaren geschaffen hat.

R. H.

The textile students manual. Ein Handbuch für alle Zweige der Textilindustrie. Von T. Welford. London, Sir Isaac Pitman & Sons, Ltd. 1947. 207 Seiten. 15 sh.

Im kurzen Vorwort zur zweiten Auflage seines Handbuches erwähnt der Verfasser, daß jedes Jahr neue Entdeckungen und neue Entwicklungen in der textilen Welt bringe und es daher notwendig geworden sei, sein Werk zu ergänzen. Das handliche Buch gliedert sich in drei Teile: Textilrohstoffe und Garne; Weberei, ferner Bleicherei, Färberei und Ausrüstung.

Im Abschnitt Rohstoffe steht, ihrer wirtschaftlichen Bedeutung gemäß, die Baumwolle und deren Verarbeitung zu Garnen und Zwirnen an erster Stelle. Daneben werden aber auch Flachs, Seide und Wolle sowie Rayon und Nylon, deren Gewinnung und Bearbeitung gebührend gewürdigt. Der zweite Teil bringt eine grundlegende Einführung in die Weberei, die allerdings im Vergleich zum ersten Teil etwas kurz ausgefallen ist. Nach einem gedrängten Ueberblick über den Webstuhl, die Schaff- und Jacquardmaschinen, werden anhand einiger Abbildungen die wichtigsten Gewebebindungen dargestellt und anschließend auch noch die Techniken der Wirkwaren und der Spitzen gestreift. Im dritten Teil vermittelt der Verfasser einen allgemeinen Ueberblick über die Veredlung der verschiedenen Gewebe. Ein Kalender mit Daten aus der Geschichte der Textilindustrie beschließt das kleine Werk.

R. H.

Patent-Berichte

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

Schweiz

Erteilte Patente

Cl. 19c, No 262238. Broche creuse pour la fabrication des fils fantaisie. — Erther Bourgeas, Saint-Sauveur-de-Montagut (Ardèche, France). Priorité: France, 3 mai 1946.

Kl. 19c, Nr. 262239. Absauganlage an einer Spinn- und Zwirnmaschine zum Fangen und Abführen des Fadenendes bei Fadenbruch. — Heinrich Thoma, Obermeilen (Zürich, Schweiz).

Cl. 19d, No 262240. Machine à bobiner automatique. — Abbott Machine Company, Wilton (New Hampshire,

E.-U. d'Am.). Priorité: E.-U. d'Am. 31 mars 1941.

Cl. 19d, No 262241. Procédé pour la formation d'une masse de fil et appareil pour la mise en oeuvre du procédé. — Abbott Machine Company, Wilton (New Hampshire, E.-U. d'Am.). Priorité: E.-U. d'Am., 9 mai 1944.

Kl. 21c, Nr. 262242. Webmaschine. Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 262243. Verfahren zum Weben auf Greiferwebmaschinen und Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens. Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 262531. Verfahren zur Herstellung von Schlag-

- peitschen für Webstühle. — Oskar Bühler, mech. Wag-
nerei, Hedingen (Zürich, Schweiz).
- Cl. 21c, No 262532. Mécanisme d'arrêt pour métier à
tisser à alimentation automatique de la trame. —
Crompton & Knowles Loom Works, Worcester 1 (Mas-
sachusetts, E.-U. d'Am.). Priorité: E.-U. d'Am., 4 août
1939.
- Cl. 21c, No 262533. Dispositif électrique pour la mise en
marche et l'arrêt d'un métier à tisser circulaire. —
Marius Fayolle dit Marcel Fayolle, rue Pizay 24, Lyon
(Rhône, France). Priorité: France, 3 octobre 1946.
- Cl. 21c, No 262534. Procédé d'évacuation des bourres et
poussières d'un métier à tisser circulaire et métier
pour la mise en œuvre dudit procédé. — Marius
Fayolle, dit Marcel Fayolle, rue Pizay 24, Lyon (Rhône,
France). Priorité: France, 27 juin 1946.
- Kl. 21d, Nr. 262535. Einrichtung zur Herstellung einer
Textilware mit Knoten. — Jan Roller, Fabrikbesitzer,
Usti n. O. (Tschechoslowakei). Prioritäten: Tschecho-
slowakei, 9. Juni, 19. Juli 1945.
- Cl. 21e, No 262536. Intreccio di assicelle con fili di ferro.
— Edoardo Garbani fu Gaetano, via della Posta, Lo-
carno (Svizzera).
- Kl. 21f, Nr. 262537. Einrichtung an Schaffzügen zum Er-
leichtern des Auswechselns der Webschäfte. — Gebr.
Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz).

Vereins-Nachrichten

U. e. S. Z. und A. d. S.

Mitglieder- und Reisechronik aus USA. Nachdem ich im letzten Bericht meine Flugreise nach New York, die beiden festlichen Abende und die Heimreise geschildert habe, will ich nun das gegebene Versprechen einlösen und über die Zeit zwischen diesen Daten berichten. Ich werde mich allerdings etwas an den Telegrammstil halten müssen, ansonst ich zuviel Raum der „Mitteilungen“ beanspruchen würde.

Während der ersten Woche war ich, wie schon erwähnt, Gast von Mr. und Mrs. Jacques Weber (ZSW 1911/12), in ihrem schönen Heim in Scarsdale bei New York. Montag vormittag, den 16. Mai erster Besuch in New York und im Office der Firma Bloomsburg Mills, Inc., wo ich durch mein Erscheinen eine wichtige geschäftliche Besprechung der Herren Walter E. Baur (ZSW 1918/19), Albert Ruth (1926/27) und John Brühlmeier (1930/31) störte und bald nachher auch noch Mr. Felix Schamberger (1931/32) sowie Mr. Walter Keller (1911/12) „grüezi“ sagen konnte. Am Mittag nahmen mich drei dieser Herren zum „Lunch“ mit, wobei ich in das jedem Schweizer in New York bekannte „Châlet Suisse“-Restaurant, 45 West 52. Straße, geführt wurde. Am ersten Tage scheinen die New Yorker-Schweizer ihre Freunde aus der Heimat stets in dieses Châlet Suisse zu führen, denn wir begegneten dort auch den Herren Frick, Frölicher, Federer und Suter. Vermutlich hat der eine und andere junge „Ehemalige“, der vor Jahrzehnten „aufs Pflaster hinüberging“, in dieser langen schmalen Wirtschaft, in welcher man sehr gut isst und dabei an den Wänden Bilder aus der Heimat betrachten kann, seinen ersten „job“ gefunden.

Beim festlichen „Welcome-Dinner“ am Abend hatte ich dann die Freude, manchen ehemaligen Lettenstudenten, den ich seit Jahrzehnten nicht mehr gesehen hatte, begrüßen zu können. Leider ging aber die Zeit viel zu rasch vorbei.

Dienstag, den 17. bis Freitag, den 20. Mai führte mich dann Mr. Jacques Weber in den Staaten New Jersey, Pennsylvania, Maryland, Virginia und im D. C. Washington herum. Abfahrt in Scarsdale am 17. um 8 Uhr morgens. In Wilkes-Barre, einer Stadt im Minengebiet von Pennsylvania war nach 4½stündiger Autofahrt der erste Halt. Besichtigung der Weberei der Firma Heß, Goldsmith & Co., deren technische Leitung Mr. Emil W. Baumann (ZSW 1918/19) untersteht. Gemeinsamer Lunch und kurzer Gedankenaustausch. Weiterfahrt nach Dallas und Besichtigung der neuen Fabrik von Mr. Weber. (Siehe Bild im Bericht: Aus der amerikanischen Seiden- und Rayonweberei.) Ein großer, moderner fensterloser Fabrikbau von 124 000 Quadratfuß Bodenfläche (etwa 14 000 m²) mit Klima-Anlage und Tageslichtbeleuchtung, neuesten Zwirnmaschinen mit etwa 25 000 Spindeln und 288 der neuesten amerikanischen

automatischen Webstühle und Vorwerke, sowie aller denkbaren zweckmäßigen Einrichtungen für einfachen, fortlaufenden Arbeitsgang und für das Wohl des beschäftigten Personals. Die erste fensterlose Fabrik, die ich sah und die durch ihre einfache Gestaltung und vortreffliche Einrichtung überzeugend wirkte. Nach dem Rundgang Weiterfahrt nach Bloomsburg. Tagesleistung etwa 200 Meilen = 320 km.

Am folgenden Vormittag Besichtigung der Fabrik in Bloomsburg mit 376 Automatenstühlen, deren Leitung wieder einem „Ehemaligen“, Mr. John Brühlmeier (ZSW 1930/31), unterstellt ist. Nachher ging es in landschaftlich abwechslungsreicher Fahrt dem Susquehanna-River entlang nach Harrisburg und zum Mittagessen nach Hershey, einem Dorf, das seinen Namen von einem ehemaligen Appenzeller Hirschi hat, der dort eine Schokoladefabrik gründete, ein reicher Mann wurde, Schulen und Spitäler errichtete und auf einem Hügel ein gewaltiges Hotel erstellte, und dessen letzter Sproß das ganze Besitztum im Werte von etwa 50 Millionen Dollars der Gemeinde vermachte. Nachher Weiterfahrt nach Gettysburg, jener denkwürdigen Stätte, wo im Sommer 1864 der Kampf zwischen den Nord- und Südstaaten der Union um die Negerbefreiung ausgefochten wurde. Meilenweit fuhren wir dabei an Denkmälern und Denksteinen der damaligen Gegner vorüber, und bald nachher an einer Tafel „Welcome in Maryland“. So werden die Reisenden an den Staatsgrenzen freundlich begrüßt. Abends 7 Uhr, nach einer Fahrt von 275 Meilen (440 km) Ankunft in der Bundeshauptstadt Washington.

19. Mai. Fahrt durch das „amtliche Washington“, vorbei an Prachtbauten mit herrlichen Marmorsäulen, durch prächtige Gartenanlagen und über schöne Brücken. Dorf in Washington habe ich vor der Statue von Abraham Lincoln, dieses Kämpfers für Freiheit und Menschenrecht, wohl die eindruckvollsten und feierlichsten Minuten während meines Amerikaaufenthaltes erlebt. Bewundernd stand ich vor dem Denkmal dieses so einfachen und in seinem Werk so edlen und großen Amerikaners. Von seinen Zeitgenossen nicht verstanden, hat ihm die Nachwelt im „Lincoln Memorial“ ein Denkmal gesetzt, das jedem Besucher unvergeßlich bleiben wird. Gerne erinnere ich mich auch des freundlichen Empfanges auf unserer Gesandtschaft durch Herrn Minister Dr. Bruggmann. Nachmittags führte mich Mr. Weber nach Mount Vernon am Potomac, dem einstigen schönen Besitz von Georges Washington, des Schöpfers und ersten Präsidenten der Vereinigten Staaten von Amerika. Und abends verbrachten wir noch eine Stunde im Kapitol beim Senat.

20. Mai. 9 Uhr Start in Washington. Fahrt über Baltimore nach New Castle, mit der Autofähre über den Delaware-River nach Pennsville, Camden, an Philadelphia vorbei und während heftigem Sturm und schwerem Ge-

witter zurück nach New York und Scarsdale. Distanz etwa 200 Meilen.

21. Mai. Vormittagsfahrt mit Mr. Weber nach Mount Kisco zu kurzem Besuch im Schweizer Altersheim. Am Nachmittag Abschied von Scarsdale, Dinner bei Mr. und Mrs. Robert Frick, und am Abend Gast bei Mr. und Mrs. Oscar Frick.

Von Sonntag, den 22. bis Samstagmittag, den 28. Mai war ich Gast der Firma J. P. Stevens & Co., Inc. und wurde von Mr. Oscar Frick (ZSW 1918/19) weit im Lande herumgeführt. Zuerst in einer Regenfahrt nach Lancaster. Dort schlossen sich uns die Herren E. Federer, Obfelden und Paul Suter (ZSW 1923/24) Trasadingen, zur Fahrt „in den Süden“ an.

Ueber York und ein zweites Mal über das weite Schlachtfeld von Gettysburg ging die Fahrt nach Martinsburg in West-Virginia, dann nach Front Royal (Virginia) und von dort eine Strecke über die Skyline (Himmelstraße) im Shenandoah-Nationalpark. Nach schwerer abendlicher Gewitter- und Sturmfahrt wird das Tagesziel, das Städtchen Luray, um halb 9 Uhr erreicht. Zurückgelegter Weg = 359 Meilen (574 km), wofür Mr. Frick nochmals die gebührende Anerkennung gezollt sei.

23. Mai. Unser heutiges Pensum begann mit einer anderthalbstündigen unterirdischen Wanderung durch die an wunderbaren Formen und Gebilden, an weiten Gängen und Hallen und auch an Farben so reichen Tropfsteinhöhlen von Luray. Nachher bei aufhellendem Wetter abermalige Fahrt auf und über die Skyline nach Orange zu einem Besuch bei Mr. Adolf Gaiser (ZSW 1923/24), Direktor der American Silk Mills Corp. Wir kamen gerade recht zum Mittagessen in der Fabrikantene, und es mundete uns ganz vortrefflich. Nach der Besichtigung der Fabrik und zwei Besuchen im Städtchen drängte die Zeit zur Weiterfahrt, die uns in nicht ganz vier Stunden nach Roanoke brachte. Die zahlreichen schwarzen Gesichter, denen man dort überall begegnete, ließen erkennen, daß wir uns in einem der Südstaaten befanden.

An den nächsten beiden Tagen weilten wir in South Boston, Greensboro und Selby, wo wir durch drei großräumige und moderne Fabriken der Firma J. P. Stevens & Co. wanderten. Von Selby aus ging die Fahrt in östlicher Richtung durch weites ebenes Land, an jungen Baumwollpflanzungen und Tomatenkulturen vorbei, nach der Stadt Raleigh, der Hauptstadt des Staates North Carolina, wo wir am 26. Mai der Textile School des North Carolina State College einen Besuch abstatteten und von Mr. M. E. Campbell, dem Rektor der Schule nicht nur sehr freundlich empfangen, sondern auch durch alle Abteilungen geführt worden sind. Kurz vor 13 Uhr verließen wir Raleigh. Auf der Staatsstraße Nr. 1 brachte uns Mr. Frick in flotter Fahrt und durch ein schweres abendliches Gewitter um 19.30 Uhr nach Washington.

27. Mai. Vormittägliche Rundfahrt im Regierungszentrum von Washington: Lincoln Memorial, Washington Säule, White House, Jefferson Memorial, Kapitol, Bundesgericht, National Gallerie. Man möchte da und dort recht gerne etwas länger verweilen, aber — die Zeit reicht nicht, weil das Programm anders lautete. Ueber Baltimore und Wilmington erreichten wir am frühen Nachmittag Markus Hook, wo wir von Mr. Marc Minatelli (ZSW 1923/24) vom Textile Research Department der American Viscose Corporation freundlich empfangen und durch den hochinteressanten Betrieb geführt wurden. Und abends ging die Fahrt weiter nach Philadelphia.

28. Mai. Nach mehrstündiger schöner Fahrt kamen wir am frühen Nachmittag in East-Stroudsburg an. Damit hatte für mich die Rundfahrt mit Mr. Oscar Frick ihren Abschluß gefunden. Er übergab mich dort der Obhut von Mr. Otto Winkelmann (ZSW 1919/20) und fuhr nach dem Rundgang durch die von Mr. Winkelmann

geleitete Fabrik mit den andern beiden Herren zurück nach New York.

Für heute allerseits freundliche Grüße. In einem Monat folgt die Fortsetzung. Der Chronist

Aus dem Mitgliederkreise ist nicht gerade viel, dafür aber von einer seltenen Feier etwas zu melden. Vielleicht macht man dem Chronisten Vorwürfe, daß er „davon“ in der Zeitung berichtet, aber — nachdem wir eben die Chronik geschaffen haben, dürfen wir an solch festlichen Begebenheiten nicht achtlos vorbeigehen. Also — der Chronist hat vernommen, daß unser Ehrenmitglied Herr Hans Fehr in Kilchberg/Zh. (ZSW 1894/96) und von 1904 bis 1910 geschätzter Lehrer an der Schule, mit seiner lieben Gattin am 5. September das Jubiläum der Goldenen Hochzeit feiern konnte. Zu dieser Feier gratuliert der Chronist an dieser Stelle für sich und die „Ehemaligen von 1904 bis 1910“ recht herzlich.

Mit Freude habe ich ferner einige Mitteilungen im Handelsamtsblatt notiert. Es sind dies die Ernennungen von Veteran Alfred Isenring (ZSW 1909/11) zum technischen Leiter der Firma Neue Weberei Riedern AG in Riedern, von Veteran Walter Vonrufs (ebenfalls 1909/11) zum Prokuristen der Firma Strub & Co., Zürich, und von Hrch. Godschalk (ZSW 1922/23) zum Direktor der Firma Trudel & Co. AG, Zürich.

Im weitem sei vermerkt, daß Señ. Max Brühlmann (ZSW 1924/25) nach schönen Ferienwochen in der Heimat Ende August mit seiner Familie wieder nach Buenos Aires zurückgekehrt ist. Verdankt sei ferner der nette Brief von Mr. Marc Minatelli (ZSW 1923/24) aus Markus Hook und die Karte von Mr. W. Schneebeli (TFS 1946/47) aus Lancaster. Die 60 Rp. Strafporto zahlte ich natürlich mit Vergnügen. Mit Freude sei auch noch der überraschende Besuch vom 30. August von Mr. Max Müller (ZSW 1923/24) aus New York registriert.

Allerseits beste Grüße.

Der Chronist

Monatzsammenkunft. Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 12. September 1949, ab 20 Uhr im Restaurant „Strohof“ in Zürich 1 statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet
Der Vorstand

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

- 31. **Große Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen jüngern Jacquardwebermeister für neue Rüststühle.
- 33. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen Tuchschaer.
- 36. **Große zürcherische Seidenweberei** sucht tüchtigen Webermeister.
- 39. **Kunstseidenfabrik in Peru** sucht Abteilungsleiter für die Konerei. Verlangt wird: Webschulbildung, Organisationstalent und Fähigkeiten für Personalanlernung und Führung. Geboten wird: Freies Arbeiten, 3000 Soles pro Monat, vierjähriger Kontrakt, pro Jahr ein Monat Ferien, Hin- und Rückreise bezahlt. Bei Einhaltung des vierjährigen Kontraktes pro Jahr zwei Monatsgehälter Gratifikation.

Stellengesuche

- 21. **Junger Textilfachmann**, Absolvent der Webschule Wattwil, zurzeit in Frankreich als Vizedirektor tätig, wünscht sich nach der Schweiz zu verändern.

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

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