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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 57 (1950)

Heft: 3

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

No 3 57. Jahrgang Zürich, März 1905

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

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

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

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

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

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

INHALT: Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1949 — Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt — Westdeutsche „Seidenindustrie" hoch beschäftigt — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — Pneu-Kunstseide — Nylon-Erzeugung in der Schweiz — Ein automatischer Spulenabnehmer — Ueber das Trocknen bei der Ausrüstung von Kreppgeweben — Neue Phosphate und ihre Verwendung in der Ausrüstung — Belebtes Rohseidengeschäft in Italien — Messe-Berichte — Die Pariser Frühjahrskollektionen — Firmen-Nachrichten — Literatur — Patent-Berichte — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst.

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1949

(Schluß)

Die Webereien ihrerseits waren in der Lage, erstklassige Gewebe zu liefern, und zwar zu entsprechend niedrigeren Preisen als im Vorjahre. Trotzdem war der Absatz schlecht, was in einigen Webereien eine Reduktion der Arbeitszeit und die Entlassung von Arbeitern, speziell von Fremdarbeitern, verursachte. Der Grund des Rückganges ist in der Zunahme der Lager beim Handel und in der verminderten Kauflust der Hotellerie zu suchen. Der direkte Verkauf an die Konsumenten war weniger beeinträchtigt.

Der Rückgang der Nachfrage war auch bedingt durch allzu große Importe von Leinen- und schweren Baumwollgeweben. Es zeigte sich aber meist, daß die importierten Gewebe geringerer Qualität sind.

Die schweizerischen Webereien sind stets bestrebt, neue, der Mode entsprechende Gewebe herzustellen, und machen große Anstrengungen, den Export zu erweitern, stoßen aber in den meisten Ländern auf Einfuhrschwierigkeiten. Diejenigen Länder, welche die bewährten Schweizer Leinen von früher her kennen, benützen trotz anderer Konkurrenz jede Gelegenheit, wieder Schweizer Leinen zu kaufen, so daß der Export in den ersten neun Monaten dieses Jahres eine Steigerung erfuhr.

Gegen Ende des Jahres zeigte sich wieder etwas vermehrte Nachfrage, was umso verständlicher ist, als der Rohstoffmarkt in der nächsten Zeit keinen weiteren Preisabschlag bringen dürfte.

Die fatale Austerity-Politik zahlreicher Länder, die einst bedeutsame Absatzmärkte für schweizerische Textilerzeugnisse waren und auch heute noch den größten Teil unserer Gewebeausfuhr absorbieren, hat es mit sich gebracht, daß vor allem die Ausfuhr hochwertiger Textilien auf wachsende Schwierigkeiten stieß. Die beschränkt verfügbaren Schweizerfranken werden mehr und mehr dem Bezug rohstoffnaher, relativ billiger Produkte reserviert. In der schweizerischen Gewebeausfuhr der letzten Zeit vollzog sich damit eine für die einheimische Veredlungsindustrie folgenschwere Umstellung: die rohen Gewebe nehmen darin einen immer breiteren Raum ein.

Da gleichzeitig die Aufnahmefähigkeit des Binnenmarktes fühlbar nachgelassen hat (der Nachholbedarf ist gedeckt; in Erwartung von Preissenkungen hielt der Handel bis zum äußersten mit Nachbestellungen zurück) und überdies der für die Schweiz passive zollfreie Veredlungsverkehr im Zunehmen begriffen ist, hat sich die Lage der Textilveredlungsindustrie gegenüber dem Vorjahr weiterhin verschlechtert. Unter dem Druck der Verhältnisse mußte um die Jahresmitte zu neuen, teilweise massiven Preiskonzessionen Hand geboten werden, die sich auf die Ertragslage umso ungünstiger auswirkten, als sie — namentlich angesichts der reduzierten Beschäftigung — kalkulatorisch nicht gerechtfertigt waren. — So kann es nicht überraschen, daß die in der Stückveredlungsindustrie im laufenden Jahr erzielten Umsätze um annähernd ein Fünftel hinter dem entsprechenden Vorjahresergebnis zurückblieben. Der Umsatzschwund erfaßt praktisch alle Arbeitsgebiete, erstmals auch die überwiegend für den Inlandmarkt tätigen Baumwollstück-Bleichereien und -Färbereien. Eine abweichende Entwicklung macht sich lediglich in der Stickerei- sowie in der Naturseidenveredlung geltend.

Das Problem der Rohgewebeausfuhr erfordert eine baldige grundsätzliche Lösung unter Mitwirkung aller am Gewebeexport und an der Erhaltung des hohen Qualitätsstandes der Leistungen der Textilveredlungsindustrie interessierten Kreise, sollen bleibende und kaum noch reparierbare Schäden vermieden werden.

Daß die „Abwertungswelle" vom Herbst 1949 die weitgehend exportorientierte Veredlungsindustrie stark in Mitleidenschaft zieht, bedarf keiner weiteren Erläuterung. Da schon durch die bis dahin notwendig gewordenen Tarifreduktionen, in Verbindung mit dem Umsatzrückgang, die Grenze des Tragbaren in vielen Fällen erreicht worden ist, bereitet es der Textilveredlungsindustrie erhebliche Schwierigkeiten, ihrerseits einen Beitrag zu leisten zur preislichen Ueberbrückung des Handicaps, vor das sich unsere Exporteure infolge der zahlreichen ausländischen Währungsabwertungen gestellt sehen.

Der Auftragsbestand in der Wirkerei und Strikkerei zu Jahresbeginn machte es ratsam, Fremdarbeiterinnen zu entlassen, um die einheimischen Arbeiterinnen auf längere Sicht beschäftigen zu können. Trotzdem war es nicht zu umgehen, daß im April und Mai da und dort etwas auf Lager gearbeitet werden mußte. Im dritten und vierten Quartal stieg der Beschäftigungsgrad wieder. Da aber von einem regelmäßigen Exportgeschäft, trotz der neuen Möglichkeiten in Deutschland, nicht gesprochen werden kann, sieht diese Industrie der Zukunft nicht ohne Besorgnis entgegen.

Im allgemeinen waren die Fabrikanten von ausgesprochen modischen Artikeln besser beschäftigt als die Hersteller der übrigen Genres. — Die Oberkleider-Fabrikanten verzeichneten nach großen Anstrengungen der Produzenten, um eine anspruchsvolle Kundschaft in preislicher, qualitativer und modischer Hinsicht zu befriedigen, eine gewisse Erholung. Die Unterkleider-Fabrikanten standen bereits im Frühling in heißem Preiskampf, der durch die lange Heißwetterperiode im Sommer noch verschärft wurde. Ungünstig wirkte sich auch die Tendenz der Kundschaft aus, mit den Wintereinkäufen bis zum letzten Moment zuzuwarten.

Für die Strumpferzeugung nahm der Mangel der regulären Bezugsquellen von Nylongarn zeitweise existenzgefährdende Ausmaße an. Um diese Benachteiligung der inländischen Strumpfindustrie zu beheben, erließ die Handelsabteilung des EVD am 21. November 1949 eine Anordnung, worin vorgesehen ist, daß Einfuhrbewilligungen für Damenstrümpfe aus vollsynthetischen Fasern grundsätzlich nur noch derjenige Importeur erhält, der nachweist, eine gleich große Menge solcher Garne für die Strumpffabrikation beschafft zu haben. Die Aussichten der Sockenindustrie erschienen gegen Ende des Jahres günstiger als zu dessen Beginn, da die schweizerischen Abnehmer wieder der schweizerischen Qualitätsware den Vorzug zu geben scheinen.

Die Garnbeschaffung kennt, abgesehen für Nylongarne, keine Schwierigkeiten. Hingegen waren die Preise, namentlich für Wollgarne, zu hoch. — Die Importe waren das ganze Jahr hindurch auf dem einheimischen Markt spürbar. — Die schweizerische Wirkerei und Strickerei hat ein Jahr der Bewährung hinter sich. Erfreulicherweise konnte sie trotz der verminderten Gewinnmargen ihre Stellung behaupten.

Die Beschäftigung der Stickereiindustrie (die rund 90% ihrer Produktion exportiert) hängt wesentlich von der Entwicklung der internationalen Wirtschaftspolitik ab. Trotz der Marshallhilfe hat sich der Devisenmangel eher noch verschärft, so daß eine Reihe von Staaten neue Einfuhrrestriktionen ergriffen. Durch den Rückgang unserer Einfuhr wurden in den Ländern mit bilateralem Handelsverkehr die Exportkontingente automatisch gekürzt, wobei immer wieder versucht wurde, die sogenannten non essentials zu diskriminieren.

Trotz diesen mannigfachen Schwierigkeiten konnte die Beschäftigung auf etwa 80% der Kapazität gehalten werden. Durch die Abwertung des englischen Pfundes und einer Reihe übriger Währungen ist nun eine neue Situation entstanden, die zahlenmäßig noch nicht erfaßbar ist. Am direktesten gefährdet ist der Export nach den englischen Dominions und Kolonien. Die Möglichkeit von Kostensenkungen ist sehr begrenzt, so daß eine Rückbildung unserer Ausfuhr nach diesen Gebieten eintreten könnte. Die Voraussetzung, diese Verluste auf andern Märkten zu kompensieren, wäre dank der guten Nachfrage für Stickereien gegeben, wenn die im Zusammenhang mit der Aenderung der Währungsparität erwartete Liberalisierung des internationalen Handels zur Tatsache würde.

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

(Schluß)

Andere Webereimaschinen

Unter diesem Sammelnamen werden in der Zollposition 886 bekanntlich alle andern Maschinen, deren die Weberei bedarf, zusammengefaßt. Das Ausfuhrergebnis dieser Position steht mit 31 556.67 q mengenmäßig um 3194.66 q oder um 11.2% über dem Ergebnis von 1948; der Ausfuhrwert von Fr. 39 125 336 gegen Fr. 32 678 961 ist um Fr. 6 446 375 oder um 19.7% größer als im Vorjahre. Diese Steigerung von beinahe 20% ist sehr ansehnlich und darf wieder als ein vortreffliches Zeugnis für die Qualität der „andern schweizerischen Webereimaschinen" gewertet werden. Von 1947 auf 1948 betrug die Wertsteigerung allerdings sogar 46%, so daß die Kurve im letzten Jahre eine wesentliche Abflachung erfahren hat. Der Durchschnittswert je q beträgt Fr. 1240.— gegen Fr. 1150.— im Vorjahre.

Europa hat selbstverständlich auch von dieser Gruppe wieder den größten Teil abgenommen. An die erste Stelle der europäischen Kundenländer hat sich diesmal Großbritannien mit Ankäufen im Werte von Fr. 6 956 000 gesetzt und damit beinahe 17,8% des gesamten Ausfuhrwertes aufgebracht. Mit Fr. 4 265 000 oder 10,9 Prozent der Gesamtausfuhr dieser Position steht Frankreich an zweiter Stelle. Es folgen dann:

Belgien/Luxemburg	mit Fr. 2 951 000	Dänemark	mit Fr. 951 000
Tschechoslowakei	„ „ 2 409 000	Oesterreich	„ „ 760 000
Holland	„ „ 1 895 000	Portugal	„ „ 697 000
Schweden	mit Fr. 1 858 000	Spanien	mit Fr. 605 000
Italien	„ „ 1 595 000	Norwegen	„ „ 484 00
Deutschland	„ „ 1 561 000	Polen	„ „ 409 000

Diese vierzehn Länder haben im letzten Jahre zusammen für rund Fr. 27 400 000 „andere Webereimaschinen" aus der Schweiz angekauft. Es sind dies rund 70% des gesamten Ausfuhrwertes dieser Gruppe.

Im Nahen Osten sind mit Fr. 678 000 bzw. Fr. 475 000 wieder Aegypten und die Türkei zu nennen; ferner haben Syrien und Lybanon zusammen für Fr. 306 000 Maschinen dieser Zollposition erhalten. Im Fernen Osten bezog Indien für Fr. 750 000 und Indonesien für annähernd Fr. 100 000.

Von den Kundenländern in Nord- und Zentralamerika sind die USA mit Ankäufen im Betrage von Fr. 817 000, Canada mit Fr. 706 000 und Mexiko mit Fr. 306 000 zu nennen.

In Südamerika steht Argentinien mit Anschaffungen im Werte von Fr. 2 041 000 auch für 1949 wieder an der Spitze. Es folgen Brasilien mit Fr. 1 834 000 und Chile mit Fr. 651 000. Bolivien, Columbien, Ecuador, Peru, Paraguay und Uruguay gaben zusammen 925 000 Franken für solche Maschinen aus, und alle neun genannten südamerikanischen Republiken Fr. 5 628 000. Das sind nicht ganz 14,5% des gesamten Ausfuhrwertes dieser Position.

Mit dem Betrag von Fr. 1 092 000 hat sich im letzten Jahre auch Australien wieder in die Reihe der guten Kundenländer gestellt.

Strick- und Wirkmaschinen

Eine ganz gewaltige Ausfuhr-Steigerung hat diese Gruppe im letzten Jahre zu verzeichnen. Mengenmäßig ist sie von 9068 q im Jahre 1948 auf 17 962 q, d. h. beinahe auf das Doppelte (97,4%) und wertmäßig von Fr. 19 601 874 um Fr. 13 731 243 oder rund 70% auf Fr. 33 333 117 emporgeschnellt. Der Durchschnittswert je q stellt sich auf Fr. 1855 gegen Fr. 1977 im Vorjahre. Eine Verbilligung ist indessen kaum eingetreten, sondern eher der Ausfuhr-Anteil der einfachen Maschinen größer als im Vorjahre. Die Marktanalyse dieser Zollposition ist ebenfalls von Interesse.

In Europa steht wie schon letztes Jahr auch diesmal wieder Großbritannien weitaus an der Spitze. Die Ankäufe der britischen Insel im Werte von 16 333 000 Franken machen rund 49% der Gesamtausfuhr aus. 1948 bezog Großbritannien für Fr. 4 538 700 und bestritt damit 23% der Jahresausfuhr. Die Anschaffungen des Jahres 1949 sind um 360% (!) höher als im Vorjahre. Italien hat sich vom fünften Platz auf den zweiten vorgeschoben und mit Ankäufen im Werte von Fr. 4 651 000 den vorjährigen Wert von Großbritannien leicht überboten. An dritter Stelle folgt Deutschland mit Anschaffungen im Werte von Fr. 1 916 000, ferner

Belgien/Luxemburg	mit Fr. 1 395 000	Dänemark	mit Fr. 306 000
Tschechoslowakei	„ „ 1 207 000	Schweden	„ „ 275 000
Frankreich	„ „ 862 000	Holland	„ „ 247 000
Oesterreich	„ „ 382 000	Norwegen	„ „ 236 000
Portugal	„ „ 362 000	Ungarn	„ „ 191 000

Diese dreizehn europäischen Länder gaben im letzten Jahre für den Ankauf schweizerischer Strick- und Wirkmaschinen die Summe von Fr. 28 363 000 aus und haben damit 85% der Ausfuhr übernommen. Die andern fünf Millionen Franken verteilen sich in meistens kleineren Beträgen auf die übrigen Kundenländer.

Im Nahen Osten haben die Türkei, Aegypten, Palästina, Libanon und Syrien Ankäufe für zusammen Fr. 800 000 getätigt. Im Fernen Osten Indien für Fr. 135 000.

Nord- und Zentral-Amerika, d. h. die USA, Canada und Mexiko erhielten für Fr. 590 000. In Süd-Amerika führen wieder Brasilien und Argentinien mit Ankäufen im Werte von Fr. 967 000 bzw. Fr. 711 000; es folgen ferner Uruguay, Chile, Peru, Ecuador und Bolivien mit zusammen Fr. 492 000.

Australien und Neuseeland sind mit rund Fr. 500 000 erwähnenswert.

Nähmaschinen

Die Ausfuhr von Nähmaschinen und fertigen Teilen von Nähmaschinen hat, wie schon erwähnt, einen starken Rückschlag erlitten. Sie ist von Fr. 24 220 680 im Vorjahre auf Fr. 20 431 943, d. h. um Fr. 3 788 737 oder um 15,8% zurückgegangen. Die monatlichen Ergebnisse lassen gegen Jahresende wieder Ziffern in ansteigender Linie erkennen. Die Zahl der ausgeführten Nähmaschinen ist von 61 187 im Vorjahre auf 51 089, d. h. um rund 10 100 Maschinen zurückgegangen.

Unter den Kundenländern in Europa haben sich für 1949 Belgien/Luxemburg an die Spitze gestellt. Die monatlichen Lieferungen schwankten zwischen 991 bis 1911 Maschinen und stellten sich am Jahresende auf 16 094 Maschinen im Werte von Fr. 6 034 000. Als weitere gute Kundenländer sind zu nennen:

Frankreich	mit 6087	Maschinen	Fr. 1 669 000
Holland	„ 1584	„	„ 477 000
Norwegen	„ 1032	„	„ 411 000
Dänemark	„ 1146	„	„ 392 000
Italien	„ 1009	„	„ 362 000
Deutschland	„ 657	„	„ 265 000

Von besonderem Interesse sind die monatlichen Ziffern von Deutschland. Im ersten Quartal 1949 gingen nur fünf Nähmaschinen nach Deutschland, im zweiten Quartal waren es 39 und im dritten Quartal deren 21; von nur drei Maschinen im Oktober springt die Ziffer auf 68 im November und 521 Maschinen im Werte von Fr. 191 333 im Dezember.

Von der gesamten Nähmaschinen-Ausfuhr haben die vorgenannten sieben europäischen Kundenländer 28 209 Maschinen im Werte von Fr. 9 610 000 erhalten.

Von den Kundenländern in Uebersee seien noch genannt:

Brasilien	mit 12 405	Maschinen	Fr. 4 153 000
USA	„ 2 344	„	„ 1 074 000
Venezuela	„ 1 292	„	„ 428 000
Capland	„ 877	„	„ 328 000
Island	„ 900	„	„ 292 000
Uruguay	„ 613	„	„ 232 000
Indien	„ 616	„	„ 206 000
Neuseeland	„ 644	„	„ 195 000
Mexiko	„ 600	„	„ 195 000
Canada	„ 592	„	„ 192 000
Columbien	„ 511	„	„ 171 000
Peru	„ 306	„	„ 100 500

Diese zwölf Länder haben zusammen 21 700 Nähmaschinen erhalten und dafür Fr. 7 590 000 bezahlt. Von den noch verbleibenden 1180 Maschinen sind 280 in Palästina, 230 in der Türkei, 200 in Französisch Marokko und der Rest in kleineren Mengen in allen fünf Erdteilen abgesetzt worden.

Westdeutsche „Seidenindustrie" hoch beschäftigt

Kunstseide in Führung

Die alte Bezeichnung „Seidenindustrie" hat sich im deutschen fachlichen Sprachgebrauch erhalten, obwohl die Kunstseide seit langem zum entscheidenden Rohstoff geworden ist, während sich die kostbare Seide auf einen Bruchteil der verwendeten Rohstoffe zurückziehen mußte. Neuerdings dringt das Naturerzeugnis mit der Verdichtung des Außenhandels und mit wachsenden Verbrauchsansprüchen wieder mehr und mehr vor, ohne jedoch das weite Feld der Kunstseide im merklichen Grade einzuengen. Die „Seidenindustrie" ist (abgesehen von der Seidenbandindustrie) weit überwiegend zur „Kunstseiden-Breitweberei" geworden, eine Bezeichnung, die den Sachverhalt trifft, ohne sich im Sprachgebrauch einzubürgern.

Hoher Auftragsbestand

Die westdeutsche Seiden- und Samtindustrie, die bis auf einen Rest in der britischen Zone und hier weit überwiegend im Krefelder und Wuppertaler Bezirk beheimatet ist, kann sich über die Inlandskonjunktur nicht beklagen, höchstens daß offenbar Saisoneinflüsse hier und da den Auftragseingang verlangsamt haben. Das ist jedoch für den Orderbestand, zu dem Westberlin im steigenden Grade beigetragen hat, nicht von Belang. Führende Unternehmen sind auf längere Zeit ausverkauft, zumal in Futter- und Kleiderstoffen, den Standardartikeln der „Seidenindustrie". Restloser Ausverkauf für drei Monate, Lieferfristen von vier bis fünf Monaten für größere Aufträge waren letzthin keine Seltenheit; zum Teil gingen sie noch darüber hinaus. Die Ueberlastung der

Ausrüstungsanstalten (Färber und Drucker) ist freilich dabei stark mit im Spiele; deren Produktionssteigerung dürfte allmählich die Fristen verkürzen.

Mangel an Fachkräften

Erzeugung und Beschäftigung der Seiden- und Samtindustrie waren in den letzten Monaten unverändert gut. Die Produktion dieses begünstigten Textilzweiges hat sich zumindest gehalten, zumeist aber weiter erhöht mit starker Annäherung an den Vorkriegsstand. In der Kunstseiden-Breitweberei wurden neue Kräfte eingestellt und weitere gesucht, ohne daß der Bedarf an Facharbeitern oder „Angelernten" gedeckt werden konnte. Mangel an Webern und Weberinnen zur Verstärkung von Doppelschichten! Ist es nicht gerade eine Tragödie, daß anderswo in „fachfremden Gebieten" geeignete Kräfte aus dem Osten seit langem versauern und am Leben zu verzweifeln beginnen, während hier der Arbeitsplatz offensteht? Wir sagen das nicht ohne Bedacht; mancher trostlose Brief eines Entmutigten ist Grund zu dieser Bemerkung, die dem Verfasser wiederum das nebenberufliche „Amt einer Stellenvermittlung" ohne Auftrag und Legitimation eintragen wird.

Knappheit von Spezialgarnen

Die verbesserte Versorgung mit Gespinsten in- und ausländischer Herkunft war die Voraussetzung zu Konjunktur und Auftrieb. Noch nicht überbrückte Rohstoffengen bilden vor allem erstklassige Baumwollgarne (z. B. für Popeline), die mangels ausreichender deutscher Erzeugung zum Teil aus dem Ausland bezogen werden. Kunstseide und Zellwolle hingegen machen kaum noch Schwierigkeiten, es sei denn in einzelnen Spezialqualitäten, die sehr stark gefordert werden, da Erzeugnisse aus zweitrangigen Kunstfasern bei den heutigen Ansprüchen kaum noch absetzbar sind. Das schließt jedoch nicht aus, daß ein großer Bevölkerungsteil mit schwacher Kaufkraft billige Ware verlangt. Dieser Massenverbrauch unter dem Motto „billig und gut" stellt der Seiden- und Samtindustrie besondere Aufgaben, die in der sich immer stärker ausprägenden Marktwirtschaft bei latentem Preisdruck gelöst werden müssen.

Unübersichtliche Ausfuhr

Das Ausfuhrgeschäft der Seiden- und Samtindustrie war in letzter Zeit völlig unausgeglichen. Die Währungsabwertungen und vorzüglich die Aufkündigung der Stoppreise für alte Ausfuhrabschlüsse haben zu erheblichen Störungen geführt. Die „liberalisierten" Handelsabkommen werden verschieden beurteilt; die Art der Erzeugnisse und die Richtung der Ausfuhr spielen dabei eine Rolle. In einzelnen Unternehmen hat sich das Ausfuhrgeschäft belebt, ist der Exportanteil sogar noch gestiegen, in anderen ist die Ausfuhr gesunken, in weitern fast belanglos geworden. Insgesamt ist der Anteil am Gesamtumsatz offenbar zusammengeschrumpft. Minderungen von 35 auf 10% im Verlauf des vergangenen Jahres geben zu denken. Solchen außergewöhnlichen Einbußen stehen jedoch vereinzelt Exporte von immer noch 30% der Produktion gegenüber. Man sieht, wie unübersichtlich das Ausfuhrgeschäft geworden ist. Kein Zweifel: der Wettbewerb hat sich beträchtlich verschärft, die Preise sind stark gedrückt, die Ansprüche dabei erheblich. Die Streuung der Ausfuhr aber hat erfreulicherweise wesentlich zugenommen; die allmähliche Wiederanknüpfung alter Fäden ist zu spüren. Neben dem schon traditionellen (meist der Wiederausfuhr dienenden) Absatz nach England waren sonstige Sterlinggebiete, die Benelux-Länder, nordische Staaten, Westafrika, Iran und andere überseeische Gebiete im direkten Export oder im vermittelnden Großhandelsverkehr mehr oder minder vertreten. Die Seiden- und Samtindustrie als lohnintensiver Veredelungszweig, der von jeher mit dem Weltmarkt verknüpft war, darf trotz guter Binnenmarkt-Konjunktur nicht vor Ausfuhrschwierigkeiten zurückschrecken. Die Ausfuhr wird zu einer Lebensfrage, die jedes Unternehmen als eigenes Anliegen betrachten muß, während die Außenhandelspolitik einer ausfuhrfreudigen Industrie ständig die Wege zu bahnen hat.

Dr. H. A. N.

Handelsnachrichten

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

	Januar			
	1950		1949	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	2 580	5 842	1 844	6 319
Einfuhr:	197	1 040	155	760

Das laufende Jahr hat für die schweizerische Textilindustrie im allgemeinen und für die Seiden- und Rayonweberei im besondern, in unerfreulicher Weise begonnen. Dem Vormonat (Dezember 1949) gegenüber, wie auch im Vergleich zum entsprechenden Monat des Vorjahres (Januar 1949) sind bei der Ausfuhr für alle Zweige der Textilindustrie zum Teil beträchtliche Rückschläge zu verzeichnen. Die Minderausfuhr tritt allerdings weniger bei der Menge, als bei den Wertsummen zutage. So steht für Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe die Ausfuhrmenge des Monates Januar 1950 nur um weniges hinter derjenigen des Vormonates zurück und übertrifft sogar diejenige des Monates Januar 1949 um ein beträchtliches. Die Verschlechterung der Ausfuhrlage kommt denn auch mehr in den Preisen als im Umfang der Ausfuhr zur Geltung. So stellte sich der handelsstatistische Durchschnittspreis je Kilo für Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe wie folgt:

Januar 1949	Fr. 34.20
Dezember 1949	Fr. 26.30
Januar 1950	Fr. 22.50

Der Preissturz in verhältnismäßig kurzer Zeit ist auffallend groß und findet zum Teil wenigstens seine Erklärung in der Tatsache, daß der Anteil der Rohgewebe an der Ausfuhr bedeutend ist, eine Erscheinung, die für die schweizerische Seidenweberei sowohl, wie namentlich auch für die Ausrüstindustrie zu bedauern ist, im wesentlichen aber auf die Bedürfnisse und Begehren der ausländischen Kundschaft, wie auch auf die durch die Verhältnisse bedingten schweizerischen Ausrüstkosten zurückzuführen ist. Die notwendige Preissenkung, die durch Unterstützungsmaßnahmen der Rayon- und der Ausrüstindustrie etwas erleichtert wird, geht aber in der Hauptsache zu Lasten der Ausfuhrfirmen, die, um sich das noch zugängliche Auslandgeschäft zu sichern, in Zugeständnisse einwilligen, die in einem solchen Ausmaße wohl nicht immer erforderlich wären. Die Löhne der Arbeiterschaft, die durch einen Gesamtarbeitsvertrag festgesetzt sind, sind bisher allein von den Abbaumaßnahmen verschont geblieben.

Im Januar 1950 waren Belgien und Deutschland wiederum die Hauptabnehmer schweizerischer Seiden- und Rayongewebe, und mehr als drei Fünftel der Gesamtwertausfuhr waren nach diesen beiden Absatzgebieten gerichtet. Dabei wird für die Ausfuhr nach Deutschland ein Durchschnittswert von nur rund 16 Franken je Kilo gemeldet, für Belgien ein solcher von immerhin noch Fr. 26.50 je Kilo. Deutschland ist im wesentlichen Abnehmer von Rohgeweben und Belgien von ausgerüsteter Ware, was den großen Preisunterschied erklärt. Von Belang war

noch die Ausfuhr nach Großbritannien mit rund 700 000 Franken, und endlich zeigt auch das Geschäft mit den Vereinigten Staaten von Nordamerika mit rund 300 000 Franken einen beachtenswerten Auftrieb. Im übrigen ist die Ausfuhr im Zeitraum eines Monates allein, für eine Beurteilung des Auslandsgeschäftes nicht maßgebend.

An der Senkung der Ausfuhrziffern sind Rayon- und Zellwollgewebe beteiligt, während die Ausfuhr seidener und mit Seide gemischter Gewebe nach wie vor im Steigen begriffen ist. Diese wird für den Monat Januar 1950 mit nicht weniger als 1,1 Millionen Fr. ausgewiesen, was ungefähr einem Fünftel der Gesamtausfuhr entspricht. Im Januar 1949 hatte sich die Ausfuhr von Seidengeweben und Tüchern auf rund 6—700 000 Franken belaufen.

Die Einfuhr ausländischer Seiden- und Rayongewebe nimmt zu. Sie ist mit rund 200 q im Werte von etwas mehr als einer Million Franken ansehnlich und dürfte, wenn diese Bewegung anhalten sollte, doch zu Befürchtungen Anlaß geben. Dies auch deshalb, weil die Hälfte der Einfuhr sich aus asiatischer, d. h. insbesondere chinesischer Ware zusammensetzt. Demgemäß ist auch der Anteil der seidenen Gewebe an der Gesamteinfuhr mit nicht weniger als 74% außerordentlich groß.

Der Rückgang des Ausfuhrgeschäftes erhöht die Bedeutung des Inlandsmarktes, der sich nach wie vor als aufnahmefähig erweist, wenn auch die Preise sehr umstritten sind und an die Qualität der Ware große Anforderungen gestellt werden. Diesen Markt zu erhalten ist eine Sorge der Gegenwart nicht nur, sondern auch der Zukunft, und es wird wohl notwendig sein, zu diesem Zweck auch die Unterstützung durch den schweizerischen Zolltarif anzurufen. Dieser ist in Neubearbeitung begriffen, so daß den beteiligten Kreisen Gelegenheit zum Vortragen und zur Begründung von Wünschen gegeben ist. Da jedoch die schweizerische Seiden- und Rayonweberei die Ausfuhr nach wie vor als die Grundlage ihres Geschäftes betrachtet, so wird sie sich nicht einer schutzzöllnerischen Politik verschreiben dürfen.

Vereinigung schweizerischer Unternehmen in Deutschland. Diese Vereinigung, die ursprünglich nur die in Süddeutschland liegenden schweizerischen Unternehmen umfaßte, hat ihren Tätigkeitsbereich auf das gesamte Westdeutschland ausgedehnt. Der Bestand ihrer Mitglieder hat sich infolgedessen vergrößert und erreicht nunmehr die Zahl von 130. Die meisten Mitgliederfirmen sind jedoch nach wie vor in Süddeutschland ansässig und werden demgemäß meistens von der Schweiz aus geleitet. Die schweizerischen Seiden- und Rayonwebereien in Süddeutschland hatten schon vor Gründung der „Vereinigung" eine Organisation mit den gleichen Zwecken geschaffen, die nunmehr in dem neuen großen Unternehmen aufgegangen ist.

Die Vereinigung hat am 17. Februar ihre ordentliche Generalversammlung unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Herrn H. Rinderknecht (Basel) in Zürich abgehalten. Sie konnte im Zusammenhang der mit Westdeutschland im abgelaufenen Jahr abgeschlossenen Wirtschaftsverträge eine Besserung der früher mißlichen Lage der schweizerischen Betriebe in Deutschland feststellen und hat mit besonderer Genugtuung die von diesem Land ausgegangenen Bestrebungen zu einer Liberalisierung des gegenseitigen Warenaustausches begrüßt. Die zahlreich besuchte Versammlung nahm auch einen Vortrag des Staatssekretärs im deutschen Bundesfinanz-Ministerium, A. Hartmann, über „Aufgaben der Finanzpolitik in Westdeutschland" entgegen; seine klaren und sachlichen Ausführungen haben allgemein Beifall gefunden.

Von der Nylonstrumpfausfuhr. Ueber die Nylonstrumpfausfuhr der wichtigsten Exportländer lagen bisher meist nur Globalziffern vor, selten aber aufgegliederte Angaben über die Bezugsländer. Umso begrüßenswerter ist es daher, wenn eines der Hauptexportländer, die Vereinigten Staaten, einmal eine genaue Liste über die Richtung der Nylonstrumpfausfuhr gibt, mit einiger Verspätung für den Monat September 1949, und des Interesses halber auch den gleichen Exportmonat für Großbritannien beigibt. Das bezügliche Ausfuhrbild für beide Länder war nun das folgende:

	USA in Dutzend Paar	Gr'brit. in Dutzend Paar
Insgesamt	200 960	77 886
Davon nach:		
Belgien	54 207	1 134
Schweiz	44 002	—
Tanger	14 417	—
Oesterreich	12 012	—
Dänemark	5 391	1 882
Libanon	4 852	—
Aegypten	3 338	1 340
Türkei	3 100	1 500
Hongkong	2 880	198
Holland	2 776	—

	USA in Dutzend P.	Gr'brit. in Dutzend P.
Deutschland	2 113	254
Philippinen	2 095	—
Iran	1 527	—
Frankreich	1 215	—
Südafrika	1 148	5 482
Irland	—	9 193
Neuseeland	—	8 861
Schweden	100	7 084
Norwegen	483	1 702
Finnland	1 000	—
Italien	500	—

Diese Uebersicht ist überaus bemerkenswert. Die besten Kunden amerikanischer Nylonstrümpfe sind Belgien und die Schweiz; englische dagegen gehen vor allem nach Irland, Neuseeland, Schweden und Südafrika. Ziemlich beachtlich sind die großen Mengen, die in sozusagen exotische Länder gehen, wo man eigentlich keinen großen Nylonstrumpfverbrauch voraussetzen sollte, wie Tanger, Libanon, Hongkong, die Philippinen und arabische Länder, und es ist durchaus wahrscheinlich, daß diese Länder größere Transitgeschäfte mit diesen Strümpfen betreiben.

Die Gegenüberstellung der beiden Exportländer zeigt aber auch, daß sich beide nirgends wirkliche Konkurrenz zu machen scheinen; man hat vielmehr den Eindruck, als ob es geradezu zu einer Marktaufteilung gekommen wäre, worüber indessen nichts Konkretes bekannt ist. Man weiß aber aus der Wirtschaftsgeschichte, daß derartige Abmachungen stets von einem dichten Schleier des Geheimnisses umgeben sind. Umso interessanter wäre es, einmal auch eine gleiche französische Absatzaufteilung kennen zu lernen, da eine solche auch in dieser Hinsicht vielleicht einen wertvollen Fingerzeig liefern könnte. Ist.

Großbritannien — In Erwartung höherer Textilpreise. Gemäß einer kürzlichen Aeußerung des Präsidenten der britischen Wholesale Textile Association (Vereinigung des Textilgroßhandels) ist auf dem britischen Detailtextilmarkt in den kommenden Monaten eine namhafte Preissteigerung zu erwarten. Bereits seit geraumer Zeit macht sich im Detailhandel ein Mangel von sogenannten „Nützlichkeitsstoffen" und anderen Textilartikeln der billigeren „Standardkategorien" bemerkbar, weil es den Fabrikanten nicht mehr möglich ist, mit den ihnen vorgeschriebenen Preisen ein Auskommen zu finden. Sie konzentrieren daher ihre Fabrikation auf die teureren Artikel, bei welchen keine Preisvorschriften bestehen, was allerdings zur Folge hat, daß die Marktversorgung mit den billigeren Kategorien immer enger wird. Die schwierige Situation bei den Fabrikanten ist eine Folge des verteuerten Rohstoffeinkaufes, der sich aus der Pfundentwertung vom September 1949 ergeben hat. Im Detailhandel dagegen beginnt diese Entwertung sich erst jetzt fühlbar zu machen in dem Maße, als die früheren Lagerposten ausverkauft und durch die teureren Neulieferungen ersetzt werden. Als direkte Folge dieser Entwicklung wird ein allgemeiner Rückgang des Detailabsatzes vorausgesehen. -G. B.-

Ausfuhr nach Dänemark. Das zurzeit geltende Wirtschaftsabkommen ist bis zum 31. März 1950 verlängert worden, was die Möglichkeit einer Nachholung von Kontingentsrückständen bietet. Die Verteilung des letzten Drittels des Jahreskontingentes dürfte im Laufe des Monates März erfolgen. Verhandlungen sind für Ende März in Aussicht genommen.

Ausfuhr nach Deutschland. Der letzte Zuteilungsbetrag für die Gruppe „übrige Textilien" stellt sich in-

folge der gewaltigen Ueberzeichnungen für die Seiden- und Rayongewebe auf nur 1,4% (für Baumwollgewebe auf 2%), ein Verhältnis, das vom kaufmännischen Standpunkte aus nicht verantwortet werden kann, wie denn auch das bisherige System der Zuteilungen unbedingt eine Aenderung erfahren muß. Anträge, diese Zuteilung rückgängig zu machen und neue Ausschreibungen auf anderer Grundlage zu erlassen, sind dem Vernehmen nach abgelehnt worden, doch darf wohl damit gerechnet werden, daß die nächste Zuteilung auf anderer Grundlage stattfinden wird.

Inzwischen haben die zuständigen deutschen Einfuhrbehörden neue Vorschriften erlassen, laut welchen in Zukunft neu ausgestellte Einfuhrbewilligungen eine Gültigkeitsdauer von zwei Monaten besitzen, vom Tage der Erteilung an gerechnet; eine Verlängerung kann bis auf höchstens sechs Monate gewährt werden, wenn ein Akkreditiv eröffnet ist. Bei Zahlungsbedingungen „Kassa gegen Dokumente" oder „gegen Ziel" ist eine Verlängerung jedoch nicht möglich. Bisher war vorgeschrieben, daß bei Anträgen im Reihenfolgeverfahren in Höhe des beantragten Devisenbetrages entweder eine Barhinterlage in der Höhe von 50% oder eine Bankgarantie für den gesamten beantragten Dollarbetrag geleistet werden mußte. Für die Bankgarantie hat die Bank jeweilen eine Provision in der Höhe von 1‰ bis zur Zuteilung erhoben und dann weitere Promillesätze je nach Höhe der Garantiesumme. Durch eine Anordnung des Einfuhr-Ausschusses ist nunmehr die Verpflichtung zur Hinterlegung eines Bardepots oder der Stellung einer Bankgarantie aufgehoben worden. Damit kommen bei Anträgen im Reihenfolgeverfahren auch die üblichen Bankspesen in Wegfall.

Ausfuhr nach Finnland. Das bis zum 28. Februar 1950 befristete Wirtschaftsabkommen ist bis zum 31. August verlängert worden. Da die Lage des schweizerisch-finnischen Zahlungsverkehrs sich zu Ungunsten Finnlands verschlechtert hat, so war eine völlige Ausnützung der für schweizerische Textilerzeugnisse vereinbarten Kontingente nicht möglich; diese bleiben nunmehr bis Ende August unverändert bestehen.

Frankreich — Ausfuhr von Seide und Seidenwaren im Jahre 1949. Die Gesamtausfuhr Frankreichs von gezwirnten Seiden wie auch von Seiden- und Rayongeweben hat sich im Jahre 1949 auf 25 207 Millionen frz. Fr. belaufen, wobei 13 842 Millionen auf das Inlandsgeschäft und 11 364 Millionen Fr. auf die Ausfuhr in die Länder der Union Française, d. h. die französischen Mandat- und Kolonialgebiete entfallen.

Als Abnehmer steht Großbritannien mit 3776 Millionen frz. Fr. weitaus an der Spitze. Es folgen die Vereinigten Staaten von Nordamerika mit 1089 und die Niederlande mit 1505 Millionen Fr. Von Bedeutung ist noch der Absatz nach den nordischen Staaten, Italien, Canada, Australien und einigen südamerikanischen Ländern. Für die Schweiz wird eine Summe von 228 Millionen frz. Fr. genannt. Unter den französischen Mandat- und Kolonialländern nimmt Algier mit 3830 Millionen frz. Fr. den ersten Rang ein, gefolgt von Französisch-Hinterindien mit 3252 und Marokko mit 1836 Millionen frz. Franken.

Die französische Seidenindustrie hat, wie aus diesen Zahlen hervorgeht, ihre Bedeutung als größte Exportindustrie der Welt für Seidenwaren wieder zurückgewonnen. Da auch das italienische Auslandsgeschäft im Steigen begriffen ist, so gestalten sich für die Schweiz die Ausfuhrschwierigkeiten immer größer und lassen sich nur auf dem Wege hervorragender Qualität in Verbindung mit anpassungsfähigen Preisen überwinden.

Im Jahre 1949 hat Frankreich insgesamt 786 000 kg Rohseide eingeführt gegen 617 000 kg im Vorjahr. Der weitaus größte Teil, nämlich 696 000 kg stammt aus Japan; aus Italien sind 57 000 kg und aus China 30 000 kg Rohseide nach Frankreich gelangt. Die Einfuhr aus Italien ist in starker Abnahme begriffen.

Ausfuhr nach Holland. Infolge holländischer Maßnahmen ist die Ausnützung des vertraglich vereinbarten Kontingentes für die Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben ungenügend. Die zuständigen schweizerischen Behörden sind von dieser Sachlage in Kenntnis gesetzt und um Abhilfe ersucht worden.

Ausfuhr nach Italien. Die Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben nach Italien, die sich zu Anfang der Vierzigerjahre noch zwischen zwei und drei Millionen Franken bewegt hatte, ist im Jahre 1949 auf 47 000 Fr. gesunken. Es bedeutet dies, daß ein Absatz schweizerischer Seiden- und Rayongewebe nach Italien nicht mehr möglich ist, trotzdem die italienische Kundschaft schweizerische Ware wünscht und Italien insbesondere für Nouveautégewebe stets ein aufnahmefähiger Käufer gewesen ist. Der Umstand, daß eine Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben nach Italien nur im Kompensationsverkehr möglich ist, trägt wohl die Hauptschuld an diesem unerfreulichen Zustand, da die mit diesem Verkehr verbundenen bürokratischen Vorschriften und sonstigen Widerwärtigkeiten den italienischen Kunden vom Kaufe in der Schweiz abhalten. Es sollte also für diese Gewebe der Clearingverkehr zugelassen werden und in den bevorstehenden Unterhandlungen für den Abschluß eines neuen Wirtschaftsabkommens mit Italien muß denn auch die schweizerische Delegation entschieden die Ermöglichung der Wiederaufnahme der traditionellen Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben nach Italien verlangen. Der Umstand, daß Italien die Einfuhr von Feingeweben und Stickereien in ansehnlichem Umfange zuläßt, ist ein Beweis dafür, daß es dem Bezug hochwertiger schweizerischer Textilwaren gegenüber nicht grundsätzlich abgeneigt ist.

Ausfuhr nach Oesterreich. Die Verhältnisse sind unbefriedigend, weil die österreichischen Stellen nicht genügend Devisen abgeben, doch konnte von den schweizerischen Stellen eine weitere Quote freigegeben werden, so daß nunmehr 60% der vertraglichen Kontingente zur Verfügung stehen; dabei läuft das Jahreskontingent bis zum 31. Juli 1950. Das viel zu kleine Kontingent für Seiden- und Rayongewebe ist schon zu einem erheblichen Teil ausgenützt worden.

Ausfuhr nach Schweden. Dank einer in großem Maßstabe erfolgten Einfuhr von Butter aus Schweden, konnte für die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse nach diesem Lande eine Summe von 2,6 Millionen Fr. zugesprochen werden; von dieser entfallen 900 000 Fr. auf Seiden-, Rayon- und Baumwollgewebe. Ueber die Einzelheiten geben die zuständigen Berufsverbände Auskunft.

Ausfuhr nach Ungarn. Für die Ausfuhr nach Ungarn ist ein weiteres Viertel des Vertragskontingentes freigegeben worden, so daß das Jahreskontingent nunmehr in vollem Umfange zur Verfügung steht; es fehlt jedoch an den entsprechenden ungarischen Lizenzen.

Ausfuhr nach Aegypten. Die Ausfuhr nach Aegypten ist nur noch im Kompensationswege möglich, und wenn der Nachweis über den Einkauf ägyptischer Baumwolle im Rahmen der vertraglichen Regelung erbracht werden kann. Unterhandlungen über eine Neuregelung des gegenwärtigen Warenaustausches zwischen der Schweiz und Aegypten sind aufgenommen worden.

Ausfuhr nach Argentinien. Nachdem die Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben nach Argentinien, welches Land noch vor wenigen Jahren zu den größten Abnehmern schweizerischer Ware zählte, sozusagen auf den Nullpunkt gesunken ist und der gegenseitige Warenaustausch zwischen Argentinien und der Schweiz ohnedies zu wünschen übrig läßt, sollen nun in nächster Zeit in Buenos Aires Besprechungen aufgenommen werden, um wieder einen vernünftigen gegenseitigen Warenaustausch zu ermöglichen. Die Schweiz hat sich bereit erklärt, beträchtliche Posten argentinischen Getreides zu

kaufen und damit die Mittel zur Zahlung auch schweizerischer Textilien zu beschaffen.

Ausfuhr nach Canada. Die canadische Regierung hat nunmehr die Schweiz in die Kategorie der „non-scheduled countries" eingereiht, was eine Befreiung von der Einfuhrbewilligungspflicht für die meisten schweizerischen Erzeugnisse bedeutet. Diese Maßnahme tritt am 1. April 1950 in Kraft. Für die Zwischenzeit können Härtefälle der Schweizerischen Gesandtschaft in Ottawa zu sofortiger Erledigung angemeldet werden; eine solche kommt jedoch nur in Frage, wenn mit der Ausfuhr nicht bis zum 30. April 1950 zugewartet werden kann.

Industrielle Nachrichten

Deutschland — Kurznachrichten aus der westdeutschen Textilindustrie. Die Festkunstseide für Reifen und Treibriemen (Cord-Seide) hat unter der starken Reifeneinfuhr des letzten Jahres erheblich gelitten. Ein führendes Unternehmen der Kunstfaserindustrie hält jedoch die Zeit für gekommen, die stark eingeschränkte Produktion an schweren Gespinsten demnächst wieder zu verdoppeln. Auf die Gesamterzeugung haben die Störungen keinen Einfluß gehabt, da andere rege gefragte Kunstseidenarten für Bekleidungszwecke die Lücken füllten. Hier war der Bedarf in den gängigsten Qualitäten zum Teil nur in längeren Fristen zu stillen. Die zeitweiligen Rückschläge in der Zellwollerzeugung sind überwunden. Die starke Verteuerung der amerikanischen Rohbaumwolle durch die Umwertung der Wechselkurse bahnte der Zellwolle erneut den Weg. Ihre mißbräuchliche Verwendung in und nach dem Kriege ist nun wohl endgültig vorüber. Die Produktion von Perlon steht trotz wachsender Ziffern immer noch in den Anfängen. Diese vollsynthetische Faser wird vorzüglich (aber nicht ausschließlich) als Verstärkungsmaterial an die Damenstrumpfindustrie geliefert.

Die Teppichfabriken waren um die Jahreswende für das erste Quartal größtenteils ausverkauft. Die Herstellung umfaßt wieder das ganze Sortiment vom einfachen Kokos bis zur hochwertigen orientalischen Musterung. In der Möbelstoffindustrie hat sich die Erzeugung im letzten Jahre vielfach verdoppelt. Beide Sparten wurden von der Bautätigkeit befruchtet. Die Produktion wird begrenzt durch die Kapazität und durch die Knappheit einzelner Garnsorten (vor allem von harten Kammgarnen und Mohairgarnen). Der Export von Teppichen und Möbelstoffen ist wegen der Einfuhrlizenz für „Luxuswaren" nach wie vor äußerst schwierig. Man hofft auf eine allmähliche Auflockerung durch die fortschreitende Liberalisierung des Außenhandels.

Die Industrie der Schmalgewebe und Geflechte, die vornehmlich in Wuppertal zu Hause ist, hat in ihren täglichen Bedarfsartikeln seit längerer Zeit einen sehr unruhigen Markt, der durch wachsenden Preisdruck gekennzeichnet ist. Seidenband stand unter starkem Preisdruck. Kunstseidenbesätze sind schwerer zu verkaufen als Baumwollbesatz. Der einstmals bedeutende Export an „Barmer Artikeln" war bisher sehr gering. Doch scheint sich neuerdings das Ausfuhrgeschäft vor allem in Spezialartikeln zu beleben. Erfolgreiche Unternehmen erreichen wieder Exportanteile von 10—20% des Umsatzes, und zwar in guter Streuung über Westeuropa und außereuropäische Länder. Dr. H. A. N.

Westdeutschland nimmt die Cotton-Strumpferzeugung auf. (Real-Preß) In Backnang bei Stuttgart ist ein neues Strumpfzentrum Westdeutschlands im Aufbau. Sächsische Strumpfwirker aus Auerbach stellen dort monatlich bereits 7000 Dutzend Cottonstrümpfe her.

Die Backnanger Feinstrumpfindustrie ist der erste Betrieb Westdeutschlands, der den Cotton-Strumpf, der gegenüber dem sogenannten Schnittstrumpf in seiner Form dem Bein genau angepaßt ist, in größeren Mengen auf den Markt bringt. Die Produktion soll in den nächsten Monaten, in deren Verlauf weitere 14 Cottonmaschinen aufgebaut und in Betrieb genommen werden sollen, etwa verdoppelt werden. Die Strumpfstrickmaschinen, die vor vielen Jahren aus Sachsen nach den USA geliefert wurden, nunmehr von den Amerikanern für 100 000 D-Mark je Maschine an Deutschland wieder zurückverkauft wurden, sind bereits eingetroffen.

In Backnang soll in Kürze auch wieder der naturseidene Strumpf erzeugt werden. Nach Meinung der dortigen Fachleute wird sich der Nylonstrumpf auf lange Sicht nicht durchsetzen können. Die Naturseide ist und bleibt — so meint man dort — die Königin der Fasern und auch in Amerika wird die elegante Dame den echten Seidenstrumpf dem synthetisch hergestellten vorziehen.

Finnland — Die finnische Textilindustrie hat sich bereits zum größten Teile von den Folgen der Kriegszeit zu erholen vermocht. Die Baumwollindustrie, die vornehmlich in Tampere, der wichtigsten Industriestadt des Landes, 187 km nordwestlich von Helsinki, konzentriert ist, verfügt über etwa 8500 Arbeitskräfte, rund 2500 weniger als beschäftigt werden können. Normalerweise verarbeitet sie Texasbaumwolle, deren Einfuhr nach dem Kriege zunächst in weitaus größtem Ausmaße durch US-Kredite ermöglicht wurde. Als zu einem späteren Zeitpunkt die amerikanischen Kredite als Folge der Finanzrestriktionen eingeengt wurden, ging Finnland über Baumwolle in Pfundwährung im Sudan, in Pakistan, im Kongo und zeitweilig auch in Aegypten zu kaufen. Die Versorgungslage wurde unter diesen Umständen etwas unsicher, und im verflossenen Herbst war die Eindeckung nur bis zu Mitte Januar 1950 sichergestellt.

Die jährliche Produktion an Baumwollartikeln schwankte zwischen 1935 und 1940 um rund 7 000 000 kg. Der Mangel an Arbeitskräften und Rohmaterial ließ dieses Volumen während der Kriegsjahre stark zurückgehen; 1945 war es auf 3 500 000 kg gesunken. Von da ab nahm die Produktion wieder zu. Ueber 5 000 000 kg im Jahre 1947 erreichte sie 7 400 000 kg 1949, den Vorkriegsjahresdurchschnitt bereits übertreffend. Der Verbrauch an Baumwollartikeln wies in der Zeitspanne 1928/38 einen Jahresdurchschnitt von 8,6 m² je Einwohner auf, von welchen der größte Teil, das sind 7,89 m², der heimischen Produktion entstammte. Während der Kriegszeit und in den ersten Nachkriegsjahren fiel dieser Verbrauch auf rund die Hälfte, erreichte aber bereits 1948, dank der wieder aufstrebenden Inlandproduktion und der Einfuhr 9,35 m²; der Anteil der hiebei aus der inländischen Fabrikation kam, war abermals 7,89 m².

Die Wollindustrie beschäftigt gegenwärtig in 28 Fabriken mehr als 9200 Arbeitskräfte. Die Rohwolle ist hauptsächlich australischer Provenienz und wird zumeist auf den britischen Auktionen gekauft. Zusätzliche Einkäufe erfolgen in Südafrika und Südamerika. Die Wolle finnischer Schafe, auf die man während der Kriegsjahre notgedrungen zurückgreifen mußte, eignet sich nicht besonders für Textilzwecke im industriellen Sinne. Sie findet derzeit ihren größten Absatz im Handtextilgewerbe. Nach dem bedeutenden kriegsbedingten Fall in der Wollartikelproduktion erreichte die Herstellung von Wollstoffen im Jahre 1948 4 500 000 kg. Im gleichen Jahre wurden noch rund 500 000 kg Wollstoffe eingeführt. Heute besteht keine Notwendigkeit zur Einfuhr mehr. Die heimische Wollindustrie vermag jeder Anforderung des Inlandmarktes zu genügen.

Die Wirkwarenindustrie beschäftigt rund 5000 Arbeitskräfte und bezieht etwa die Hälfte des benötigten Garns vom Ausland. Das größte Wirkwarenwerk, das in Tampere steht, erzeugt etwa die Hälfte der gesamten Wirkwarenproduktion des Landes; die andere Hälfte rührt von Dutzenden von kleineren Unternehmungen her, die über das ganze Land verstreut sind.

Leinenwaren werden nur in einer einzigen Fabrik in Tampere erzeugt. Sie beschäftigt rund 1000 Arbeitskräfte und führt auch erfolgreiche Versuche durch, Flachs in Finnland anzubauen. Als Folge dieser Bemühungen werden etwa 50% der benötigten Mengen von der heimischen Landwirtschaft bezogen. Anderseits arbeitet die Fabrik fast gänzlich für die Ausfuhr.

Was Rayon anbelangt, bezifferte sich die Erzeugung 1940 auf rund 3 000 000 m. Infolge der bereits erwähnten Schwierigkeiten war diese Produktion 1945 auf etwa eine Million Meter zurückgegangen. Ein Großteil der Fabriken, aus denen das Ausgangsmaterial kam, lag in jener Ostzone, die an die Sowjetunion abgetreten wurde. Daher geht der Wiederaufschwung in diesem Industriezweig langsamer von statten. Immerhin wurden 1948 bereits 1 800 000 m erzeugt, während 1949 eine weitere Zunahme auf rund 2 200 000 m erfolgte. Infolge des erwähnten Verlustes muß die finnische Rayonindustrie sich zu einem guten Teile mit ausländischem Rohmaterial eindecken; nur rund 50% sind gegenwärtig heimischer Provenienz. Der britische Courtauld-Konzern lieferte zum erstenmal Rayongarn an Finnland im Jahre 1948, und britische Farbstoffe für die Rayonindustrie finden in Finnland einen guten Absatz. -G. B.-

Großbritannien — Die Wollindustrie im Jahre 1949. Die Ausfuhr von Wollartikeln aus Großbritannien erreichte im Jahre 1949 einen Wert von £ 104 000 000, der ungefähr 6% des Gesamtwertes der ganzen britischen Ausfuhr im genannten Jahre darstellt. Verglichen mit dem Wert der britischen Wollausfuhr vom Jahre 1947 — £ 58 Millionen — erhöhte sich die Ausfuhr 1949 wertmäßig um fast das Doppelte, wobei allerdings die Preiserhöhungen einen erheblichen Anteil innehatten. Gegenüber dem Werte der britischen Ausfuhr von Wollartikeln im Jahre 1945 — £ 22 000 000 — ergab sich 1949 eine wertmäßige Verfünffachung.

Auf dem Inlandmarkt vermochte die britische Wollindustrie mit einer reichlicheren Versorgung aufzuwarten, die insbesondere nach der Abschaffung der Textilrationierung wahrgenommen werden konnte. Die Produktion von Wollstoffen war 1949 rund um die Hälfte größer als 1945, einem Jahre, da der Monatsdurchschnitt 14 722 350 Meter betragen hatte; der Verbrauch von Rohwolle stieg gegenüber 1945 auf das Doppelte. 1945 war der durchschnittliche Monatsverbrauch 12 375 000 kg Reinwolle. Im Laufe des Jahres besserte sich das Problem der Arbeitskräfte zusehends. Ende 1949 beschäftigte die Wollindustrie 215 000 Angestellte gegenüber 183 700 zu Anfang des Jahres. -G. B.-

Holland — Die Baumwollindustrie im Jahre 1949. Wie der Präsident der Handelskammer der Provinz Ovegijssel, van Heek, mitteilt, hat die holländische Baumwollindustrie im Jahre 1949 das Vorkriegsniveau überschritten. Die Spinnereien produzierten um 10% mehr als vor dem Krieg, während die Webereien einen Produktionsanstieg von 2 bis 8% erzielten. Holland führte im Jahre 1949 Erzeugnisse der Baumwollindustrie im Werte von 420 Millionen Gulden gegenüber 350 Millionen Gulden im vorhergegangenen Jahre aus. In den ersten fünf Monaten des Vorjahres wurden 45% derselben in Indonesien abgesetzt, gegenüber 29% 1948.

Die Entwicklung des Ausfuhrhandels mit Deutschland war „sehr befriedigend", da der monatliche Durchschnittsexport von 20 Millionen Gulden im ersten Halbjahr 1949 bis Oktober auf 35,4 Millionen Gulden anstieg.

Bezüglich der Versorgung der Baumwollindustrie mit Rohstoffen hegen die Industriellen gewisse Befürchtungen in Anbetracht des Dollarmangels, der sich für die Niederlande aus der Kürzung bzw. später gänzlichen Einstellung der Marshallhilfe ergeben wird. In dieser Beziehung ist die belgische Industrie günstiger daran, da sie die Möglichkeit hat, in der Dollarzone frei, demzufolge zu günstigeren Bedingungen, einzukaufen. Dr. H. R.

Italien — Die Textilindustrie im Jahre 1949. Im ersten Halbjahr 1949 vergrößerte sich die Produktion der italienischen Textilindustrie, während im zweiten Halbjahr infolge von Strommangel, ungenügender Kaufkapazität des Binnenmarktes, Ausfuhrschwierigkeiten und der Abwertung des Pfundes ein Rückgang zu verzeichnen war. Für 1950 sieht man insbesondere für die Baumwoll-, Woll- und Kunstseidenindustrie gewisse Schwierigkeiten aus monetären Gründen voraus.

Von den 5 600 000 Spinnspindeln der Baumwollindustrie waren über 90% beschäftigt, und zwar mit einer um 10% höheren Spindelstundenleistung als 1938. Von den Zwirnspindeln waren etwa 85% in Betrieb. Die Webstühle waren zu 83% beschäftigt, ihre durchschnittliche Stundenleistung erreichte aber nur in wenigen Monaten das Niveau von 1938. An Garnen wurden rund 205 000 t mit einer mittleren Feinheit von Ne 25 erzeugt. Die Stoffproduktion betrug etwa 143 000 t mit einem mittleren Metergewicht von 160 g.

In der Wollindustrie waren von den 1 450 000 Spindeln 90% beschäftigt mit einer um 35% höheren Spindelleistung als 1938. 80% der vorhandenen 22 000 Webstühle waren in Betrieb. An Garnen wurden 83 000 t, an Stoffen 45 000 t produziert.

In der Kunstfaserindustrie waren von 155 000 Spinndüsen 70% beschäftigt. Die mittlere Arbeitsleistung je Düse betrug nur 60% von 1938. Die 800 000 Zwirnspindeln der Kunstseidenindustrie waren zu 75% beschäftigt. An Kunstseide wurden 49 000 t, an Zellwolle 41 000 t erzeugt.

In der Seidenindustrie war von den 27 000 vorhandenen Becken der Grègenspinnereien höchstens ein Drittel in Betrieb. Die Erzeugung von Rohseide wird auf eine Million kg geschätzt (50% von 1948 und 33% von 1938); 70% der 1 200 000 Zwirnspindeln waren in Betrieb. Von den 28 000 Webstühlen liefen 87%, wobei ihre Leistung jene von 1938 um 40% überstieg. Die Seidenwebereien erzeugten etwa 13 Millionen kg Stoffe, wovon aber höchstens 10% aus Naturseide waren.

Die Leinen- und Hanfindustrie war weniger gut beschäftigt: von ihren 155 000 Spindeln waren nur 75% in Betrieb, deren Leistung etwa 60% von 1938 ausmachte. In den Webereien waren kaum zwei Drittel der vorhandenen 14 000 Webstühle tätig. Leinen ist an der Garnproduktion nur zu 4,5%, an der Stofferzeugung zu 6% beteiligt. In den Hanfwebereien wurde Baumwolle im Ausmaß von 40% des Webgutgewichts verwendet.

In der Juteindustrie waren 60% der 75 000 Spindeln und 54% der 4300 Webstühle beschäftigt. In den Spinnereien waren nur 45% der verwendeten Rohstoffe Jute, die restlichen 55% minderer Hanf und ähnliche Fasern. In den Webereien wurde ein Drittel Jute verwendet. Dr. E. J.

Umsätze der italienischen Seidentrocknungsanstalten. Im Monat Januar 1950 sind in den italienischen Seidentrocknungsanstalten 231 043 kg umgesetzt worden, gegen 237 062 kg im entsprechenden Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt in Mailand entfallen 203 365 kg; bei den übrigen Anstalten handelt es sich um diejenigen von Como, Turin, Treviso und Vicenza, wobei Como allein einen nennenswerten Betrag aufweist.

Umsätze der Seidentrocknungsanstalt Lyon. Im Monat Januar 1950 weist die Seidentrocknungsanstalt Lyon einen Umsatz von 21 398 kg auf, gegen 24 991 kg im Jahre 1949.

Neben der Anstalt in Lyon kommt für Seide noch diejenige in St-Etienne in Frage, die jedoch noch erheblich kleinere Zahlen zeigt, während die Einfuhr von Rohseide nach Frankreich sich im Monatsdurchschnitt 1949 auf nicht weniger als 66 000 kg belaufen hat.

Oesterreich — Probleme der Textilindustrie. Ein Rückblick auf das Jahr 1949 ergibt, daß die österreichische Textilindustrie im Zeichen des ERP mit Rohstoffen, Garnen und Farben für 30 Millionen Dollar versorgt wurde. 40% des Bedarfs an Baumwolle, 25% an Schafwolle, 16% an Bastfasern, aber nur 6% an Kunstseide wurden auf diesem Wege gedeckt. Zellwolle wurde zur Gänze aus der inländischen Fabrik in Lenzing bezogen.

Im September 1948 wurden von 49 757 Personen 8 Mill. Arbeitsstunden geleistet, im September 1949 von 66 159 Personen 11 160 000 Stunden.

Der inländische Markt ist trotz dieses Aufstiegs noch unzureichend versorgt, da einerseits ein großer Nachholbedarf besteht, anderseits die Erzeugung doch noch erheblich unter jener von 1937 liegt. So wurden im Oktober 1949 erst 63% der im Monatsdurchschnitt von 1937 erzeugten Baumwollgarne, 72% der Kammgarne, 90% der Streichgarne und 67% der Wollgewebe erzeugt.

Trotz des ERP ist die Rohstofflücke noch immer sehr groß. Der durch den Marshallplan ungedeckte Rohstoffbedarf beträgt jährlich über 43 Millionen Dollar, weshalb der inländische Konsum sich wohl oder übel weitgehend auf Zellwolle wird umstellen müssen. Auch die Farbenversorgung stößt auf Schwierigkeiten. Der Jahresbedarf wird auf 5,4 Mill. Dollar veranschlagt, von denen durch das ERP nur für 1 Million Dollar gedeckt sind.

Viel Kopfzerbrechen bereitet auch die Ueberalterung des Maschinenparks, dessen Erneuerung infolge Devisenmangels und teils auch infolge Lieferschwierigkeiten Deutschlands, der Schweiz und Englands stark behindert ist. Alle Hoffnungen waren und sind nunmehr auf die Marshallhilfe gesetzt. Für fast vier Millionen Dollar konnten Investitionen in Anspruch oder in unmittelbare Aussicht genommen werden, um vorwiegend moderne Maschinen in USA zu kaufen. Leider ist damit die Einschaltung der für Oesterreich besonders wichtigen deutschen Maschinenlieferanten nicht gelöst. Dank der Zusage der ECA, sogen. off-shore purchases in der Schweiz zu bewilligen, dürfte sich in dieser Richtung für Oesterreich eine gewisse Erleichterung ergeben. Die Verwendung unrationeller Anlagen bedingt aber überhöhte Produktionskosten, welche zusammen mit der keineswegs immer glücklichen Devisenpolitik der Oesterreichischen Nationalbank den Export lähmt. Die Textilausfuhr (hauptsächlich Garne und hochwertige Fertigwaren) brachte vor dem Kriege 210 Mill. S ein, das war ein Fünftel des österreichischen Gesamtexports. 1948 wurden Textilien für rund 290 Mill. S (Veredlungsgeschäfte inbegriffen) exportiert; das war ein Siebentel des Gesamtexports. Nach dem bisher vorliegenden Zahlenmaterial sank die Textilausfuhr 1949 auf 200 Mill. S, d. s. nur mehr 7% des gesamten Exportvolumens.

Große Hoffnung setzt die österreichische Textilindustrie auf die neuen Handelsabkommen mit Indien sowie Westdeutschland, Schweden und Frankreich, zumal letztere Staaten ihre Textilimporte weitgehend liberalisiert haben.

Dr. E. J.

Aegypten — Die ägyptische Baumwollindustrie schaltet sich in den Welthandel ein. Die Nachrichten häufen sich, daß Aegypten in Baumwollgarnen zu einem fühlbaren Konkurrenten auf dem Weltmarkt wird. Webern und Händlern in Uebersee werden ägyptische Garne zu sehr günstigen Preisen angeboten, wogegen Aegypten selber seine Baumwollwarenimporte in den letzten Monaten stark drosselte.

Die Textilindustrie des Niltals hat sich während des Krieges stark entwickelt, und die Kapazität der Baumwollfabriken übersteigt bereits beträchtlich die Aufnahmefähigkeit des inländischen Marktes. Die sich daraus ergebenden Probleme wären wahrscheinlich nicht so akut geworden, wenn die Preise für ägyptische Baumwolle in den letzten beiden Jahren nicht so gestiegen wären, oder importierte billigere Sorten hätten verwendet werden können. Anderseits hat aber die Regierung nicht nur die Baumwolleinfuhr verboten, sondern auch die Baumwollfabriken gezwungen, ihren Produktionsumfang unverändert beizubehalten, um die Beschäftigung der zahlreichen Textilarbeiter zu sichern. Der hohe Preis der aus teurer Baumwolle hergestellten Erzeugnisse erschwert jedoch deren Absatz, so daß die Lager zum Bersten voll sind und eine protektionistische Zollpolitik und Maßnahmen zur Exportförderung verlangt werden. Tatsächlich hat auch die Regierung vor kurzem eine halbe Million Pfund zur Subventionierung der Ausfuhr zur Verfügung gestellt und die Zölle auf Garne und Gewebe aus Baumwolle stark erhöht.

Dr. E. J.

Rohstoffe

Pneu-Kunstseide

Der Wunsch der Automobil-Techniker, nicht nur die Motoren, die Formen und Fahreigenschaften der Wagen zu verbessern, sondern auch in der Bereifung neue und bessere Wege zu suchen, ist seit einigen Jahren durch die Verwendung von sogenannter Pneu-Kunstseide zur Tatsache geworden. Diese der Viscosefamilie angehörende Pneu-Kunstseide hat gegenüber der bisher verwendeten Baumwolle verschiedene wesentliche Vorteile, die dazu beigetragen haben, daß innert wenigen Jahren in fast allen Industrieländern zum Teil neue Spinnereien für Pneu-Kunstseidengarne erstanden sind. In letzter Zeit ist, namentlich für Flugzeugreifen und Spezialzwecke, der Viskose-Pneu-Kunstseide in den vollsynthetischen Fasern Nylon, Perlon usw. bereits wieder eine Konkurrenz erwachsen. Wir stehen ja ganz allgemein inmitten einer Umwälzung in der Herstellung von Textilien aller Art, deren Auswirkungen heute noch nicht mit Gewißheit abzuschätzen sind. Es sei nur an die vielen Kunstfasern, Plastikmassen und dergleichen erinnert, denen der menschliche Erfindergeist jede gewünschte Eigenschaft zu geben vermag. Dies war denn auch der Grund, weshalb die Pneufabriken immer mehr zu den viel regelmäßigeren, künstlich hergestellten Garnen Zuflucht nahmen und den jedem Naturprodukt innewohnenden Schwankungen, wie im Falle der Baumwollfaser, auszuweichen versuchten.

Um jenen, die über den Aufbau eines Pneus wenig Kenntnisse haben, zu erläutern, um was für eine Frage es sich in dieser Abhandlung dreht, sei erwähnt, daß der herkömmliche Pneu mit einer Luftkammer aus einer Einlage (Draht oder Textilgewebe) besteht, die nach besonderen Verfahren gummiert und mit einem mehr oder weniger dicken, verschieden geformten Profil (Lauffläche) ausgerüstet wird. Je nach der Größe und der späteren Verwendung unterscheidet man zwischen den schweren Lastautomobil-, den leichteren Personenwagen- und den kleinsten Velo-Pneus. Alle diese Pneus haben gemeinsam, daß bei der Verwendung von Textileinlagen (Baumwolle, Pneu-Kunstseide) diese Fäden imprägniert werden müssen, damit der später aufzutragende und zu vulkanisierende Gummi gut haftet. Es ist durchaus einleuchtend, daß die Güte eines Pneus wesentlich von der Haltbarkeit

dieser Einlage abhängt, und so wollen wir nachstehend kurz auf einige Punkte hinweisen, die der Pneu-Kunstseide den enormen Aufstieg ermöglichten.

Die Viskose-Pneu-Kunstseide — auf die wir uns in dieser Betrachtung beschränken wollen — wird nach besonderen Rezepten und mit ausgesuchten Zellulosesorten hergestellt. Dies ermöglicht dann, in Zusammenwirkung mit geeigneten Nachbehandlungsmethoden die Herstellung sehr starker Fäden mit einer möglichst geringen Dehnbarkeit. Es liegt auf der Hand, daß ein Pneu hohen Druck, Schläge und Hitze aushalten muß und nur eine beschränkte Dehnung haben darf, um sich nicht zu deformieren, was ein Loslösen des Gummibelages von der Einlage zur Folge hätte. Pneu-Kunstseidengarne weisen denn auch eine Bruchfestigkeit trocken von etwa 3½ g je Denier auf, was gegenüber den gewöhnlichen Viskosegarnen einer Verdoppelung nahekommt. Der Pneufabrikant rechnet jedoch stets mit der Festigkeit des von ihm zu verwendenden Zwirnfadens, und diese beträgt bei z. B. 2460 den. rund 7,7 bis 8 kg! Auch die Bruchdehnung trocken ist, verglichen mit gewöhnlichen Garnen, ganz erheblich anders, und zwar soll sie bei Pneu-Kunstseide 10% nicht überschreiten, während man in der Weberei und Wirkerei gerne mit etwa 20% arbeitet, um ja keine Verstreckungen zu erhalten! Da die Pneu-Kunstseide später in Gummi eingebettet ist, spielt die Naßfestigkeit keine besondere Rolle. Nur dann, wenn ganz dünne Velo-Pneus hergestellt werden, wo die „Leinwand" — wie die Einlage oft genannt wird — sichtbar ist und vor Nässe ungeschützt bleibt, ist daran zu denken, daß jedes Viskosegespinst eben die Eigenschaft hat, im Naßzustande rund die Hälfte seiner Trockenfestigkeit einzubüßen.

Der Vorteil der Verwendung von Pneu-Kunstseide liegt nun gerade darin, daß man sowohl Festigkeits- und Dehnbarkeitswerte den Anforderungen des Gebrauchs anpassen kann, sowie man auch jede gewünschte Garnstärke herzustellen vermag. Als gebräuchlichster Typ hat sich ein Einfachgarn von 1100 den. eingelebt, doch wird für gewisse Pneuqualitäten auch das feinere 690 den.- oder das gröbere 1650 den.-Garn verarbeitet. Diese Einfachgarne werden, um eine höhere Festigkeit zu erlangen und zugleich die etwas glatte Oberfläche etwas zu mildern, zwei- und mehrfach zusammengezwirnt. Es ist wohl verständlich, daß der Gummibelag auf einem gezwirnten Faden mit seinen vielen Krümmungen und Windungen besser haftet als auf einem glatten Einfachgarn. Wie bei allen Garnen, besteht auch die Pneu-Kunstseide aus vielen einzelnen Kapillarfäden, den sogenannten Fibrillen. Der 1100 den.-Typ — der von der Viscose in Emmenbrücke hergestellt wird — besteht aus 480 Einzelfäden, so daß die einzelne Fibrille eine stärke von etwa 2,3 den. aufweist. Durch das Zusammenzwirnen von Einfachgarn, das eine Drehung von 500—600 Drehungen aufweist und unter Berücksichtigung des sogenannten Zwirneinsprungs, steigt der Titer beim 1100 den.-Garn 2fach auf etwa 2460 den. Das Zusammenzwirnen zu „Cord", wie der gezwirnte Faden oft auch genannt wird, geschieht immer in der der Grunddrehung des Einfachfadens entgegengesetzten Drehrichtung. Dieser zweite Zwirn wird, um beim gleichen Beispiel von den. 1100/480 2fach zu bleiben, ebenfalls mit etwa 500 Drehungen ausgeführt. Werden sogar drei 1100 den.-Fäden zusammengezwirnt, erhalten wir einen Cord von etwa 3600 den., was der Pneufabrikant unbedingt in Rechnung stellen muß.

Das Zwirnen von Cord war früher den Baumwollspinnereien und einigen besonders hiefür eingerichteten Zwirnereien überlassen. Heute, wo die Pneu-Kunstseide vermehrt gefragt ist, fällt diese Arbeit den Kunstseidenspinnereien zu, da diese am meisten Erfahrung in der Verarbeitung der eigenen Gespinste haben. Aber auch die Zwirner, denen ihr Handwerk ebenfalls gut vertraut ist, sind für die Herstellung von Cord sowohl aus Baumwolle wie auch aus Kunstseide gut eingerichtet. Die Pneu-Kunstseidefabrikanten liefern deshalb auch Einfachgarn auf konischen oder zylindrischen Spulen, da es sich kaum lohnen dürfte, Zwirneinrichtungen für die Gesamtproduktion zu installieren. Die Spulengewichte werden so hoch als möglich gehalten, um eine rationelle Fabrikationsweise zu ermöglichen. Die in der Schweiz hergestellten Emmenbrücker Viscor-Garne sind, einfach oder gezwirnt, auf Spulen von etwa 2500 g Garngewicht erhältlich. Dabei wird streng sortiert und als Normalqualität gelten nur Spulen ohne jeglichen Knopf! Knüpfstellen sind Feinde in einem Pneu; jede Verdickung ist gefährlich und hat auf das Fertigprodukt einen nachteiligen Einfluß.

Das Weben des sogenannten Einlagegewebes, auch Cordgewebe genannt, ist nicht mit dem üblichen Webprozeß vergleichbar. Es handelt sich nicht darum, durch geeignete Bindungen irgend einen Effekt zu erzielen, oder durch eine entsprechende Einstellung ein mehr oder weniger steifes Produkt zu erhalten. Unter Weben im Sinne der Pneufabrikation versteht man das lose Zusammenhalten der Pneu-Kunstseidekettfäden durch einen billigen, sehr dünn geschlagenen Verbindungsschuß, der meistens aus einem kardierten Baumwollgarn Ne 40/1 besteht. Die Schußdichte schwankt zwischen 0,9 bis 1,6 Fäden je cm Kettlänge, so daß ein netzartiges Gebilde entsteht, das Fachleute zutreffenderweise mit „Kette mit Verbindungsschuß" bezeichnen. Neueste Meldungen aus England besagen, daß dort sogar Versuche gemacht werden, das Schußmaterial aus Alginat, einem alkalisch löslichen Faden, zu verwenden, womit eindeutig bewiesen ist, daß zur eigentlichen Pneufabrikation nur Kettfäden notwendig sind. Eines Tages wird gewiß eine Lösung gefunden werden, die es erlaubt, direkt ab Spulen zu zetteln und diese Kette direkt zum Imprägnieren zu verwenden; in Frankreich wird diesbezüglich bereits eifrig geprößelt. Ueber die Kettdichte ist zu sagen, daß dieselbe recht verschieden ist und von der Stärke des Cords sowie dem Fertigprodukt bestimmt wird. Die Standardbreite des Einlagegewebes, das auf schweren Stühlen hergestellt wird. wo direkt ab Spulengatter gewoben wird (kein Bäumen und Umbäumen mehr erforderlich!), beträgt etwa 150 cm. Die Kettfadenzahl auf diese Breite schwankt je nach Typ von 1000 bis 2000, zwei- oder dreifach gezwirnt. Die Länge eines solchen Einlagegewebes beträgt 300, 400 oder 500 m und ist ebenfalls den Wünschen des Pneufabrikanten angepaßt. Hieraus ergibt sich ein Quadratmetergewicht von etwa 200—370 g, je nach Qualitätstyp, roh ab Stuhl. Die gewobenen bzw. verbundenen Pneu-Kunstseideketten werden auf einen Warenbaum aufgewickelt und von diesem auf transportierbare Kartonwellen umgefahren. Wie sich dann die Weiterverarbeitung in der Pneufabrik zu fertigen Pneus gestaltet, interessiert uns im Rahmen dieser Abhandlung nicht.

Die vorstehend erwähnten Eigenschaften der Pneu-Kunstseide bieten mannigfaltige Vorteile, auf die wir abschließend noch kurz hinweisen möchten, unter Wahrung des Standpunktes eines Käufers von Pneus. — Dadurch, daß die Pneu-Kunstseide sehr regelmäßig ist und eine gleichmäßige Reißkraft und Dehnung aufweist, ist es möglich ein leichteres Cordgewebe zu verwenden, das den Pneu flexibler und geschmeidiger macht. Bei der Verwendung von Baumwollgarnen war dies nicht möglich, da die Fasern oft kurz und unregelmäßig waren und man, um schwache Stellen zu verhüten, ein entsprechend dickeres Garn verarbeiten mußte. Durch die Verwendung von Pneu-Kunstseide kann das Gewicht der Cordeinlage um 10% und dasjenige des Gummibelages sogar um 15% reduziert werden, was wiederum eine spürbare Preisreduktion erlaubt. Die größere Weichheit des Kunstseiden-Pneus erlaubt ihm, Schläge und Druck besser aufzufangen und auszuhalten. Dies ist ganz besonders bei Lastwagen und schweren Autocars von Vorteil, die auf große Schockfestigkeit besonderen Wert legen müssen. Im Gebrauch erfährt der Pneu bei jedem Umlauf

eine konstante Einbiegung der Lauffläche, und hieraus resultiert eine gewisse Ermüdung. Den Ermüdungsfaktor genau zu bestimmen, möchten wir den Theoretikern überlassen; doch sei erwähnt, daß die Praxis vor allem in den USA — dem Land des Automobils — gezeigt hat, daß Kunstseiden-Pneus in dieser Beziehung den Baumwolltypen ebenfalls überlegen sind. Durch die Erhitzung, die mit zunehmender Schnelligkeit beim Fahren bis zum Brennpunkt gesteigert werden kann (Autorennen!), sinkt naturgemäß die Festigkeit und damit die Widerstandsfähigkeit der Cordeinlage. Bei einer Erwärmung auf etwa 93° C sinkt die Festigkeit der Pneu-Kunstseide Viscor um nur 5%, diejenige von Baumwollzwirn gleicher Stärke jedoch um 23%. Es kommt hinzu, daß dank der leichteren Bauart der Kunstseiden-Pneus die Abkühlung rascher vor sich geht, wodurch ein zusätzlicher Vorteil gewonnen ist. Die mehr oder weniger hohe Erhitzung entscheidet über die Lebensdauer eines Pneus, und nicht umsonst sind alle Rennwagen mit Pneus aus Viskose-Pneu-Cord ausgestattet worden! Jedenfalls hat die Praxis bewiesen, daß Pneus mit Kunstseiden-Cord erhöhten Komfort, größere Sicherheit durch das Ausschalten der Gefahren des Platzens, Verbilligung in der Herstellung, weicheres Fahren, längere Lebensdauer und Wirtschaftlichkeit bieten. Wir freuen uns doppelt, daß auch die Schweiz nicht hintansteht und in der Lage ist, Pneu-Kunstseide und fertige Pneus mit Kunstseiden-Cordeinlagen in bester Ausführung und zu konkurrenzfähigen Preisen auf den Markt zu bringen. yr.

Nylon-Erzeugung in der Schweiz

Ende Januar ging durch die Tagespresse die kurze Meldung, daß die Holzverzuckerungs AG in Ems (Graubünden) beabsichtige, die Fabrikation von Nylon bzw. des nach deutschen Patenten entwickelten Perlon aufzunehmen. Anfangs Februar berichtete sodann die Schweizerische Depeschenagentur hierüber wie folgt:

„Der Mangel an Nylon und nylonähnlichen Ausgangsprodukten hat die Holzverzuckerungs AG schon kurz nach Kriegsende veranlaßt, die chemische Forschung auf diesem Gebiete aufzunehmen. Man ließ sich dabei von der Erwägung leiten, daß der schweizerischen Textilindustrie nur mit im Lande selbst hergestellten Spinnmassen die Möglichkeit geboten werden kann, auf die Dauer mit der internationalen Konkurrenz Schritt zu halten und damit ihre angestammten Märkte zu beliefern. Deshalb war man bemüht, in allen Sparten eine Weiterentwicklung zu erreichen.

Erfolgversprechende Ergebnisse dieser Arbeiten liegen heute auswertungsbereit vor. Die Anlagen für die Erzeugung der chemischen Grundstoffe stehen im Aufbau. Der schweizerischen Textilmaschinenindustrie wurde die Möglichkeit geboten, die notwendigen Verarbeitungsmaschinen zu entwickeln, so daß von einer schweizerischen Lösung auf allen in Betracht fallenden Gebieten gesprochen werden darf.

Auch das Hauptanliegen, in bezug auf Preis und Qualität ein international konkurrenzfähiges Produkt zu sichern, ist erfüllt. Der kombinierte Aufbau der chemischen und textiltechnischen Anlagen bis Ende dieses Jahres ist in die Wege geleitet, so daß auf Anfang des kommenden Jahres die Produktion einsetzen wird. Diese neue schweizerische Kunstfaser gelangt unter dem Namen Grilon auf den Markt."

Etwa zu gleicher Zeit teilte die Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke durch ein Rundschreiben ihrer Kundschaft folgendes mit:

„Schon seit dem Jahre 1945 befaßten wir uns eingehend mit dem Studium der Aufnahme der Produktion von Nylon in Emmenbrücke, und die Aufbaupläne liegen vor. Lediglich aus technischen und wirtschaftlichen Gründen hatten wir bis vor kurzem diesen Projekten noch keine Folge geleistet.

Die außergewöhnliche Entwicklung der synthetischen Fasern auf dem Textilmarkt hat uns Veranlassung gegeben, eine Herstellungslizenz für die Schweiz zu erwerben. Wir werden selber spinnen und uns bemühen, unsere Kunden so rasch wie nur möglich mit genügenden Mengen von Nylonfaden und Nylonfasern zu beliefern, und zwar in einer Ausführung, die von Anfang an den besterprobten Qualitäten ebenbürtig sein wird, die bis jetzt auf dem Markt erschienen sind.

Es wird uns möglich sein Neuheiten und Verbesserungen, wie sie auf dem Gebiet der synthetischen Fasern sehr rasch erfolgen, auf unsere Produktion zu übertragen.

Wir sind für den Einkauf des Rohstoffes nach keiner Seite hin gebunden und können uns daher für dessen Bezug ausschließlich von Ueberlegungen leiten lassen, die sowohl in preislicher, wie in qualitativer Hinsicht den Interessen unserer Abnehmer dienen."

Der schweizerischen Textilindustrie wird also in absehbarer Zeit genügend Nylon zur Verfügung stehen.

Die beiden neuen Gespinste werden wohl in erster Linie der Viskosekunstseide Abbruch tun und es ist infolgedessen anzunehmen, daß die Kunstseidefabrik in Emmenbrücke den neuen Artikel auch als Ersatz für einen allfälligen Rückgang in der Erzeugung von Viskose aufnimmt.

Die schweizerische Weberei hat der ganz ungenügenden Beschaffungsmöglichkeiten wegen von der Verarbeitung von Nylongarnen zunächst Umgang genommen. Seit einiger Zeit ist jedoch ein Wandel eingetreten und Nylongewebe werden von verschiedenen schweizerischen Fabrikanten angefertigt. Proben dieser Erzeugnisse werden an der Schweizer Mustermesse in Basel zu sehen sein.

Der Weltverbrauch an Baumwolle ist von 30 557 000 Ballen 1938/39 auf 28 433 000 Ballen 1948/49 zurückgegangen. Europa hat nur 2 275 000 Ballen weniger konsumiert, Asien um 1 883 000 Ballen. Gestiegen ist dagegen der Verbrauch in Amerika (um 1 849 000 Ballen) und in Afrika (um 195 000 Ballen). Der Anteil Europas betrug 1948/49 34% (1938/39 40%), jener Asiens 29% (33%), Amerikas 35% (27%) und Afrikas 1,5% (0,5%). Dr. E. J.

Großbritannien — Die Produktion von Baumwollgarn im Jahre 1949. Die Produktion von Baumwollgarn und Rayonmischgarn in Großbritannien erreichte während der 52 Wochen des Jahres 1949 eine Gesamtmenge von 445,419 Millionen kg, d. i. rund 10% mehr als die Produktion von 402 940 000 kg, die in den 53 Wochen des Jahres 1948 erzielt wurde. Unter Berücksichtigung der um eine Woche kürzeren Produktionszeit im Jahre 1949 ist die prozentuelle Produktionszunahme relativ noch größer. -E. A.-

Großbritannien — Verkaufsüberschuß bei den Kriegswollvorräten. Wie bereits an dieser Stelle berichtet, wurde von den Regierungen Großbritanniens, Australiens, Neuseelands und Südafrikas nach dem Kriege die „United Kingdom Dominion Wool Disposals, Ltd." geschaffen, eine Verkaufsorganisation, der die schrittweise Abstoßung der enormen Vorräte an Rohwolle übertragen wurde, die sich während des Krieges in den genannten drei Dominien angesammelt hatten, einesteils weil der Weltverbrauch durch Ausschaltung einer Anzahl von Ländern gesunken war, anderseits weil die Verfrachtung nach Großbritannien und den USA an Schwierigkeiten litt. Die „Joint Organization" (gemeinsame Organisation), als welche diese Verkaufskörperschaft auch bekannt ist, begann ihre Verkaufsauktionen im Herbst 1945 und bezog in diese auch die neu hinzutretenden jährlichen Schurmengen ein. Der Grundgedanke bei der Schaffung dieser Organisation war, den Preissturz auf dem Wollmarkt zu vermeiden, der sich ergeben haben würde, wenn diese riesigen Vorräte in ungeregelter Weise in den Handel gekommen wären. Während man für den schrittweisen Verkauf der 10 407 000 Ballen, die sich zwischen 1939 und 1945 angesammelt hatten, eine Mindestdauer von 12 bis

13 Jahren vorausgesehen hatte (unter Berücksichtigung des Verkaufs der jährlichen Neuschuren) ging der Absatz derart flott, daß Ende 1949 nur mehr 1 150 000 Vorratsballen übrig geblieben waren. Für Mitte 1950 dürfte sich ein Restposten von 600 000 Ballen ergeben.

Diese unerwartet angenehme Entwicklung findet ihr ebenso unerwartetes Gegenstück auf der finanziellen Seite. Während man mit keinem, bzw. mit einem geringen Absatzgewinn gerechnet hatte, stellte es sich heraus, daß diese Verkaufsorganisation einen derartigen Profit herausgewirtschaftet hat, daß man die Gesamtheit der Verkäufe als die erfolgreichste Transaktion bezeichnet, die die britische Regierung je auf dem internationalen Stapelwarenmarkt durchgeführt hat. Bei den übrigen drei Teilnehmern ist die Situation identisch. Die Finanzgebarung wurde vor kurzem per 30. Juni 1948 abgeschlossen. Bis dahin beläuft sich der Gewinnanteil Großbritanniens bei der „Joint Organization" auf £ 27 667 129 — über 480 Millionen Schweizerfranken nach dem damaligen Stande des Umrechnungskurses. Außer diesem Reingewinn erhielt Großbritannien bereits die Gesamtheit des anfänglich in das Unternehmen investierten Kapitals von £ 139 998 617 zurück.

Die Hauptaufgabe der „Joint Organization" ist nahezu und höchst erfolgreich abgeschlossen. Ende Januar trat in London eine Konferenz von Vertretern der vier interessierten Regierungen zusammen, um zu beraten, was mit der „Joint Organization" in Zukunft zu geschehen hat. Die Dominien vertraten hiebei einstimmig die Meinung, daß die Stelle der „Joint Organization" durch eine neue, ähnliche Körperschaft einzunehmen wäre, die mit ähnlich preisregulierenden Verkaufsbefugnissen auszustatten wäre. Ein definitiver Entschluß hat sich aus dieser Konferenz noch nicht ergeben. -G. B.-

Textilrohstoffe der französischen Kolonien. Franz. Westafrika. Die Ausfuhr von Baumwolle, die sich 1938 auf 4800 t Fasern bezifferte, ist sehr zurückgegangen und betrug 1948 nur ungefähr 1000 t. Der französische Modernisierungs- und Ausrüstungsplan sieht eine allmähliche Exportsteigerung vor, die 5000 t im Jahre 1957 erreichen soll. — Franz. Aequatorialafrika. Die Baumwollproduktion in den Provinzen Tchad und Oubanghi wird als erfolgreich bezeichnet. In der Saison 1948/49 erreichte sie 10 684 t Faser in Oubanghi und 12 166 t in Tchad. Die Kultur wird ausschließlich von Eingeborenen auf einer Fläche von 250 000 ha betrieben. Gemäß dem obenerwähnten Plan soll die Produktion im Jahre 1952 ungefähr 42 000 t Faser erreichen. Bessere Samen, Anbautechnik, Unterricht, Forschungsinstitute usw. sollen hierzu beitragen. In der gleichen Kolonie entwickelt sich auch der Sisal-Anbau in Oubanghi, während die Kultur von Pflanzen, die die Jute ersetzen sollen, in Mittelkongo und Gabon die ersten Ergebnisse brachten.

Madagascar. Der einheimische Markt interessiert sich besonders für Pakafasern, die zur Erzeugung von Säcken dient. Die gegenwärtige Produktion von 1000 t soll verdoppelt werden, um den gesamten einheimischen Bedarf zu decken. Sisal wird ebenfalls angebaut. Bis 1956 soll die Anbaufläche um 12 000 ha vergrößert werden. Die Ausfuhr, namentlich nach Frankreich, wird in Betracht gezogen, während der Export von Raphia allen europäischen Märkten zugute kommen soll.

Togo. Die Entwicklung des Ackerbaus läßt eine regelmäßige Steigerung der Baumwollproduktion voraussehen. F. M.

Weltwollproduktion. Gemäß einer Meldung des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums wird die Weltwollproduktion im Jahre 1949 auf 1 701 000 t geschätzt. Im Jahre 1948 war die Erzeugung um 4500 t niedriger, während die Durchschnittsproduktion der Jahre 1936/40 um 4% höher war. Nachstehend einige Produktionsziffern: Australien 492 750 t, Neuseeland 159 750, Argentinien 180 000, Uruguay 69 435, Südafrikanischer Verband 123 750, Algerien 6300, Vereinigte Staaten 116 370, Großbritannien 36 000, Frankreich 14 670, China 33 750 Tonnen. F. M.

Die Weltausfuhr von Baumwolle. Das international Cotton Advisory Committee veröffentlicht eine Uebersicht über die Ausfuhr von Baumwolle in den ersten vier Nachkriegsjahren. Einem Gesamtexport von 11 709 000 Ballen im Jahre 1938/39 standen folgende Ausfuhren gegenüber: 1945/46 9 226 000, 1946/47 9 588 000, 1947/48 8 670 000 und 1948/49 10 809 000 Ballen. Der Anteil Amerikas ist innerhalb dieser zehn Jahre von rund 48% auf 58% gestiegen, während jener Afrikas sich von 24% auf 26% erhöhte, der Anteil Asiens aber von 28% auf 10% zurückging. Dr. E. J.

Spinnerei, Weberei

Ein automatischer Spulenabnehmer

Die Studien, die seit einigen Jahren von der Spinnereiabteilung der British Cotton Industry Research Association (Britische Baumwollindustrie-Forschungsvereinigung, die auch unter dem Namen „Shirley Institute" bekannt ist) unternommen worden waren, um einen automatischen Spulenabnehmer bzw. -Auswechsler zu entwickeln, wurden vor einigen Monaten erfolgreich abgeschlossen. Bereits 1939 war dieses Forschungsinstitut zu einem positiven Resultat gelangt, doch mußte die endgültige Entwicklung des Problems infolge des Krieges zurückgestellt werden. Diese Verschiebung gestattete eine vervollkommnete Lösung nach den neuesten Gesichtspunkten. Der Prototyp des automatischen Spulenabnehmers bzw. -Auswechslers, wie er im Werke Oldham des Textile Machinery Makers-Konzerns verwirklicht worden war, wurde zum ersten Male anläßlich der Textilmaschinen-Ausstellung in Manchester im Oktober 1949 öffentlich vorgeführt. Dieser Konzern hat sich die ausschließliche Fabrikations- und Verkaufslizenz für diese patentierte Vorrichtung gesichert.

Das Prinzip, das der vor dem Kriege entwickelten Maschine zu Grunde lag, ist dahin ausgebaut worden, daß man einen selbstbeweglichen Abnehmer bzw. Auswechsler schuf, der von einer Spindelbank auf die andere übergehen konnte, in dem Maße als es der Bedarf erforderte. In der Hauptsache besteht die Vorrichtung aus zwei Wagen (je einer auf jeder Seite der Spindelbank), auf welchen der gesamte Mechanismus aufgebaut ist, einschließlich eines Behälters für die Aufnahme der abgenommenen vollen Spulen. Die Räder des Wagens laufen auf Schienen, die mit der Spindelbankseite fest verbunden sind. Wenn die Garnspulen voll sind, wird die Spindelbank in der üblichen Weise gestoppt. Nun erfolgt vollkommen automatisch die Abnahme von zwölf vollen Spulen und deren Ersatz durch die gleiche Anzahl von leeren Spulen. Die tatsächliche Anzahl der bedienten Spulen kann im Zusammenhang mit gewissen technischen Details variieren. Der Wagen läuft dann von selbst weiter und bedient die nächste Gruppe von Spulen. Dies wiederholt sich bis die ganze Seite der Spindelbank bedient worden ist. Dann kehrt der Wagen von selbst zum Ausgangspunkt zurück, wo der Behälter mit den vollen Spulen entleert und der Wagen wieder mit leeren Spulen versehen wird, um für die folgende Tour bereit zu sein.

Im Zusammenhang mit diesem Spulenabnehmer bzw. -Auswechsler stellte sich auch das Problem eines entsprechenden besonderen Spulentyps. Diese besonderen Spulen bedeuten insofern keine zusätzliche Belastung, als sie auch dort zur Verwendung gelangen können, wo die Spulenabnahme bzw. -Auswechslung von Hand vorgenommen wird. Die neuen Spulen können sukzessive eingeführt werden in dem Maße, als alte Spulen nicht mehr verwendungsfähig werden. Es besteht außerdem die Möglichkeit, vorhandene Spulen für die Verwendung im automatischen Spulenabnehmer bzw. -Auswechsler entsprechend anzupassen.

Mit der Einführung dieser automatischen Vorrichtung glaubt man eines der schwierigsten technischen Probleme der Spinnereiindustrie gelöst zu haben, d. i. die Abnahme voller Spulen von den Spindelbänken und deren Ersatz durch leere Spulen, zwei Arbeitsvorgänge, die bisher ausschließlich von Hand erfolgt sind. Die verschiedenen Spinnereiphasen vom Grob- zum Feinspinnen erfordern nicht nur die Verwendung von kleineren und zahlreicheren Spulen in dem Maße als der Fertigungsvorgang fortschreitet, sondern auch die Einstellung von mehr Arbeitskräften bei jeder neuen Phase. Die neue Vorrichtung ist daher geeignet, auch eine Erleichterung des Problems „Arbeitskräfte" zu ermöglichen. -G. B.-

Gedanken über Stoffqualitäten. Im Anschluß an die Betrachtungen in der Februarnummer sei nachstehend etwas gesagt über die Charakterqualität „Popeline". Sie wurde im Verlaufe des letzten Vierteljahrhunderts von der Baumwollindustrie besonders gepflegt und fand guten Absatz für verschiedene Zwecke, besonders zu Herrenhemden. Das will zugleich sagen, daß man es mit einer sog. Herrenqualität dabei zu tun hat, denn sie bedingt einen hohen Preis und eine entsprechende Benützung. Schon vor weit mehr als einem Jahrhundert mag das so gewesen sein, als man auch diese Qualität — wie viele andere — schuf. Wahrscheinlich geschah das in der Hochburg der französischen Seidenindustrie, in Lyon, denn ursprünglich wurde Popeline nur mit naturseidener Kette hergestellt. Kettenmaterial und Kettendichte mußten ein bestimmtes Verhältnis zu einander haben, und das Schußmaterial hatte verschiedenen technischen Anforderungen in bezug auf Zwirndrehung, Fadendurchmesser, Gleichmäßigkeit und Härte zu entsprechen, denn die Schußdichte war nur halb so groß wie die Kettendichte. Man erreichte so ein ganz fein querrippiges Gewebe, charakteristisch für Popeline. Es soll ehedem hauptsächlich den russischen Weltgeistlichen, den Popen, gedient haben, doch dürfte es überhaupt bevorzugt worden sein für kirchliche Gewänder. Als Edelqualität setzte Popeline einen Weber voraus, der höchste Berufseigenschaften besaß, und die große Kettendichte bemeisterte man mit Webgeschirren in Lyoner Fassung.

(Der Name „Popeline" hat mit den russischen Geistlichen, den Popen, nichts zu tun. Hier ist Herr A. Fr. im Irrtum. Wir werden auf den Ursprung des Namens gelegentlich gerne zurückkommen. Die Schriftleitung.)

Durch die Kultur der Jumel-, also der Makobaumwolle in Aegypten und die Entwicklung der Baumwollspinnerei bzw. -zwirnerei wurden auch die Vorbedingungen geschaffen für die Fabrikation von Baumwoll-Popeline. Sie erreichte einen gewissen Höhepunkt, als die Sakellaridisfaser auf den Markt kam mit bis zu 48 mm langem Stapel und den weiteren vorzüglichen Eigenschaften dieses Fasergutes. Es konnte ein Ne 100/2fach Baumwollzwirn erzeugt werden von klassischer Schönheit. Und nur ein solcher kann eigentlich verwendet werden für Popeline bei entsprechender Ketten- und Schußdichte, damit alle technischen und kaufmännischen Bedingungen erfüllt werden, gestellt vom Begriff: Edelpopeline, zu der die geeignete Ausrüstung noch den letzten Schliff geben kann. Man sollte diese Qualität unbedingt hochhalten und nicht verderben durch Erzeugnisse, die den Namen Popeline ihrer Zusammensetzung nach nicht mehr rechtfertigen.

Auch in der Kammgarnweberei spielte die Qualität Popeline einst eine besondere Rolle und bedeutete einen sehr soliden, längere Zeit beliebten Damenkleiderstoff. Der großen Kettendichte und weniger glatten Kammgarnzwirnkette kam man auch mit der trittelierenden Geschirrbewegung, sowie einer besonderen Webladenbewegung entgegen, damit das Fach möglichst rein wurde für den einzutragenden Schuß von bestimmter Art wegen des fein querrippigen Charakters. Später vermochte man diese verteuernde Webeweise zu umgehen. Immerhin heißt es auch heute noch beim Weben von Popeline: „Eile mit Weile", denn die Fehlstücke beeinträchtigen nicht nur das Jahresergebnis, sondern auch zumeist den Frieden in der Weberei. A. Fr.

Sondernummer
Schweizer Mustermesse 1950

Wir bitten unsere geschätzten Inserenten davon Kenntnis nehmen zu wollen, daß die **April-Ausgabe** unseren Fachschrift als

Mustermesse-Sondernummer

wieder in zweifarbiger Ausführung erstellt und in wesentlich erweitertem Umfange erscheinen wird.

Insertionsaufträge

für diese Sondernummer sind bis spätestens am **25. März** 1950 der Firma Orell Füßli-Annoncen AG, Zürich 1, Limmatquai 4 zu übermitteln.

Unsere geschätzten Mitarbeiter im In- und Ausland bitten wir um möglichst frühzeitige Zustellung ihrer Beiträge und die **Aussteller-Firmen in der Textilmaschinenhalle** um Zusendung ihrer Presseinformationen bis spätestens am **15. März 1950.**

Mitteilungen über Textil-Industrie
Die Schriftleitung

Färberei, Ausrüstung

Ueber das Trocknen bei der Ausrüstung von Kreppgeweben

Vor dem Kriege haben die Kreppgewebe im Bekleidungsgewerbe eine große Rolle gespielt. Es waren im besonderen die Damenkleiderstoffe, für welche diese Gewebe in sehr großem Umfang den Bedarf deckten. Bei der Auswahl wird heute wieder die Qualität wie vor Jahren einer kritischen Prüfung unterzogen. Es dürfte daher für den Erzeuger wie auch für den Verbraucher nicht uninteressant sein, einige Vorgänge einer näheren Betrachtung zu unterziehen, welche die Eigenart des Krepps hervorrufen.

Das Kreppgewebe kommt nicht fertig vom Stuhl, sondern es sind Einflüsse vor und nach dem Verweben, welche die Bildung des Kreppeffektes bedingen. Er entsteht durch das Schrumpfen, also Eingehen der Stoffbahn in Länge und Breite.

Je nachdem, um welche Art der zum Verweben gewählten Garne es sich handelt, wird natürlich der Arbeitsgang bzw. die Vorbehandlung verschieden sein. So z. B. wird man das Material für gewisse Kunstseidenkreppwaren ölen, bzw. schlichten, trocknen, zwirnen, dämpfen, spulen, das Material verweben und die verwebte Ware entsprechend ausrüsten.

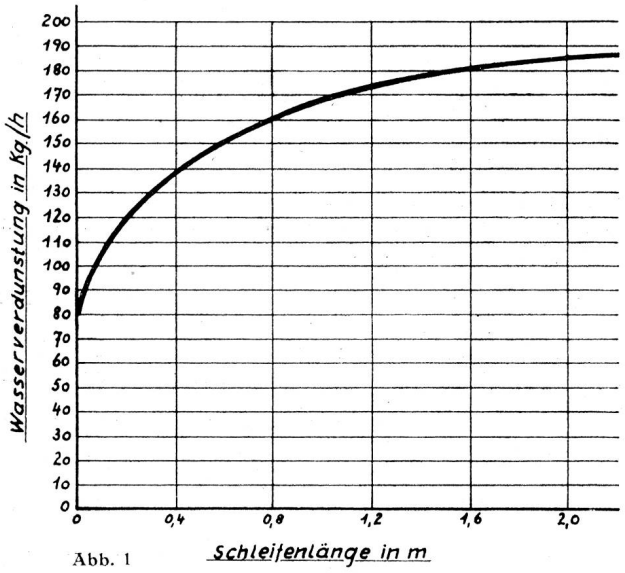

Abb. 1

Die ersten Vorbedingungen für das Kreppen legt man schon in die Vorbehandlung der Garne, und zwar beim Zwirnen. Hat man durch das Zwirnen eine an und für sich genügende Verfestigung des Fadens erreicht, so geht man bei den Kreppgarnen mit der s- und z-Drehung über die früher eingehaltene Grenze weit hinaus und gibt damit dem Faden eine innere Spannung, die sich irgendwie auslösen will. In lockerem Zustand möchte der Faden sich wieder aufdrehen oder er kringelt, bildet Schleifen und Schlingen, ja, bei sehr starker Ueberdrehung knäuelt er sich kugelförmig zusammen. Es sind das die Kräfte, die nach dem Verweben das Kreppen verursachen.

Ist der Zwirn verwebt, so hört jeder selbständige Bewegungsvorgang auf. Ein Aufdrehen, Knäueln, Kringeln usw. ist nicht mehr möglich. Der Faden kann nur in eigener Längsrichtung ausweichen; er schrumpft und schafft damit die Ursache für die Erscheinungen im Gewebebild, die man als Kreppbeulungen und -kräuselungen bezeichnet. — Solches Gewebe trägt also die Kräfte für das Kreppen in sich, und es kommt darauf an, diese sich voll auswirken zu lassen. Es geschieht das durch die Ausrichtung, welche man in der zunächst vorgenommenen Naßbehandlung direkt als Kreppen bezeichnet. Bei der Nachbehandlung darf die Ware keinerlei Spannung ausgesetzt werden, so daß sie in Kett- und Schußrichtung so stark, wie das ihr Schrumpfvermögen zuläßt, eingeht. Zur Verwendung gelangt zweckmäßig ein Wasserbehälter, möglichst lang, in welchen das Gewebe in voller Breite an der einen Seite ein- und an der andern Seite ebenso in voller Breite ausläuft. Es ist von großer Bedeutung, daß sich der Stoff im Wasser stets frei bewegt. — Sind diese Vorbehandlungen in nassem Zustand unter Umständen schon von wesentlicher Bedeutung, so ist die Art und Weise, wie die Trocknung durchgeführt wird, ausschlaggebend dafür, ob der Stoff mit einem ganz gleichmäßigen Kreppbild zur Ablieferung kommt oder nicht.

Wurde schon oben hervorgehoben, daß das Gewebe bei der Naßbehandlung im Wasser schwebend geführt werden muß, so darf auch im Trockner der Stoff sozusagen nur in der Luft schwebend, ohne daß sich irgend eine Spannung auswirken kann, geführt werden. Ist diese Vorbedingung nicht erfüllt, so würde der Griff des Gewebes hart und mager ausfallen, wogegen er bei sachgemäßer Trocknung voll und voluminös bleibt. Auch zeigen sich im Gewebe eigenartige Markierungen, welche die Ausfärbung unrein erscheinen lassen und das einheitliche Gewebebild entstellen.

Wie aber wird man nun die Trocknung richtig durchführen?

Es sind für die Ausrüstung von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwollgeweben und dergleichen, vor allem auch für Kreppgewebe, die verschiedenartigsten Trockner entwickelt worden. In allen Fällen war man wohl darauf bedacht, daß man die Maschine für eine besondere Stoffart geeignet durchkonstruierte, dabei aber darauf Rücksicht nahm, daß der Trockner auch für andere Stoffe mitverwendet werden konnte, wenn auch für alle Zwecke der vollkommenste Effekt nicht zu erreichen war. So verwendete man automatische Hängetrockner, die früher für Baumwollgewebe gebaut worden waren, mit gewissen Hilfseinrichtungen auch für die neuen Effektstoffe. Die Gewebebahnen hängen über einzelnen Tragstäben, die in gewissen Abständen, etwa 125—180 mm, auseinander angeordnet sind. Hat man für Baumwollgewebe die Hängelänge des Stoffes mit 2800—3000 mm begrenzt, so mußte bei empfindlicheren Fabrikaten die äußerste Schleifenlänge mit 2000 mm bemessen werden. Ja man ging sogar bis zu einem halben Meter herunter, wobei auf Kreppstoffen das Optimum der Längenschrumpfung noch nicht erzielt wurde.

Um sich nun den verschiedenen Anforderungen anpassen zu können, ist man dazu übergegangen, die Trockner so auszugestalten, daß die Hängeschleifenlänge beliebig verstellt werden kann; entweder durch Regelmotorenantrieb oder durch Zwischenschaltung eines stufenlosen Reguliergetriebes war man in der Lage, die gewünschte Hängelänge einzustellen. Bei verschiedenen Stoffqualitäten ging man sogar so weit, die Schleifenlänge bis auf Null zu kürzen, also den Stoff auf den Tragstäben geradlinig durch den Trockner zu führen. Für den

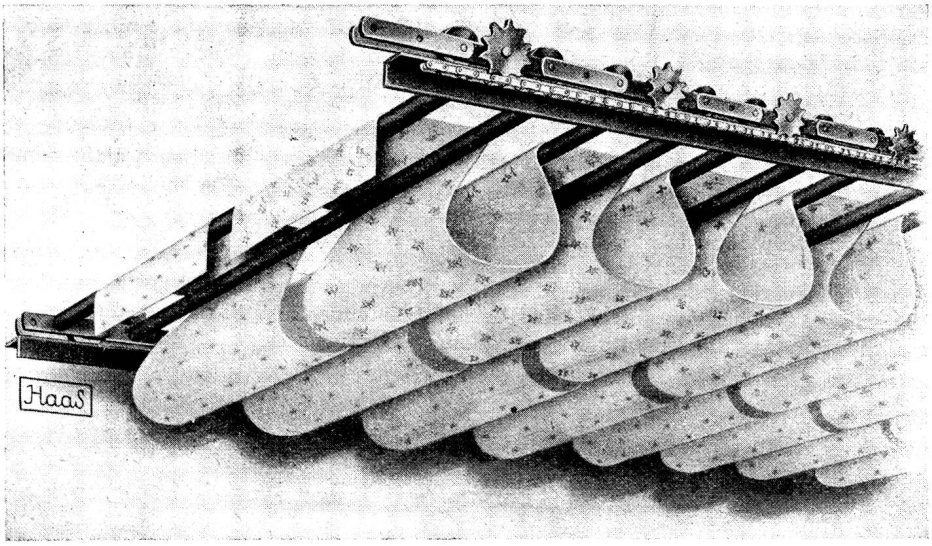

Abb. 2

Kreppeffekt war das nachteilig, weil die jeweils im Trockner befindliche Gewebelänge nicht genügte, um die durch die Schrumpfung verursachte Verkürzung auszugleichen. Die auftretende Längsspannung verhinderte die vollkommene Ausbildung des Krepps.

Dasselbe gilt auch für die Düsentrockner, die ebenfalls mit zu kurzem Gewebelauf des Stoffinhalts arbeiten. Sie haben, von Amerika und England ausgehend, durch mehr oder weniger sachverständige Hand auch in Kontinental-Europa Eingang gefunden. Sie sind mit einer Verdampfungsfähigkeit bis zu 60 kg H_2O je m^2 und Stunde sehr leistungsfähig, bergen aber für die Qualität des auf ihnen behandelten Erzeugnisses so große Gefahren in sich, daß ihre Verwendung im normalen Fabrikationsgang nur nach umfassenden Probebehandlungen anzuraten ist.

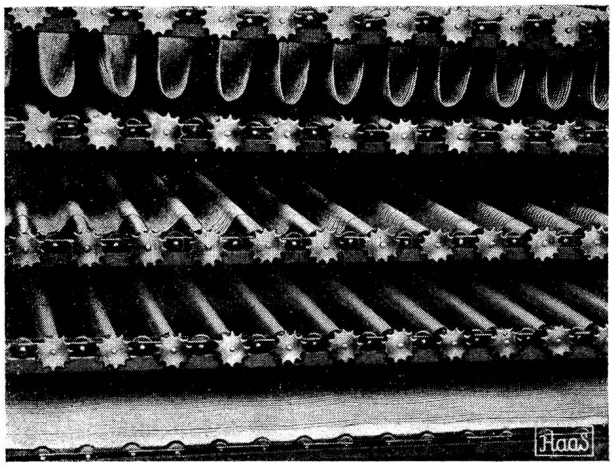

Abb. 3

Im Gegensatz dazu läßt sich der Hängetrockner den Anforderungen, die empfindliche Gewebe, wie die Kreppstoffe stellen, weitgehend angleichen. Eine wesentliche Rolle spielt die Kürzung der Hängeschleife über die bisher übliche Grenze hinaus. Von Wichtigkeit ist es dabei, sich darüber klar zu werden, welchen Einfluß eine solche Maßnahme auf die Leistungsfähigkeit des Trockners ausübt, also die Frage zu beantworten, ob der Rückgang in der Leistung nicht so groß ist, daß die Arbeit unwirtschaftlich wird. — Es ist im Zusammenhang damit von Interesse, auf einige Veröffentlichungen hinzuweisen, die in den Jahren 1939/41 schon erschienen sind. Eingehende Untersuchungen haben ergeben, daß die Wasserverdampfung eines Hängetrockners mit abnehmender Schleifenlänge nicht etwa prozentual abfällt, sondern in überraschend geringerem Maße. In der Abbildung 1 sind auf der Abscisse die Schleifenlängen und auf der Ordinate die zugehörigen Verdampfungsziffern aufgetragen. Bei der Schleifenlänge 0 liegt die Verdampfung bei 80 kg H_2O in der Stunde, bei 0,8 m Schleifenlänge steigt sie um 100%, also auf das Doppelte. Bei Verdoppelung der Schleifenlänge auf 1,6 m vergrößert sich die Verdampfung dagegen nur um 13,7% und bei Uebergang von 1,6 m auf 2 m nur um 2,2%. Der Bau von Hängetrocknern über 2 m Schleifenlänge ist also, von Ausnahmefällen abgesehen, eine Fehlkonstruktion. — Die günstigste Ausnützung hat demgemäß eine Kurzschleife. Diese zu wählen und sie wieder mit den vorteilhaftesten Begleitumständen zu verbinden, ist eine Aufgabe, die folgendermaßen gelöst worden ist:

Die Stoffschleifen werden über Doppelstäbe gehängt, die den Abstand von einer Schleife zur andern vergrößern und die Einführung eines kräftigen Luftstromes von oben gestatten. Die Intensität der Belüftung wird dadurch um ein Vielfaches gesteigert und auch die Trocknung unverhältnismäßig schneller und wirksamer gestaltet. Außerdem aber werden die Hängeschleifen durch den Luftstrom aufgeblasen bzw. in leichte Schwingungen versetzt, was die Kontraktion bei allen Geweben, die schrumpfen sollen, also auch bei Kreppstoffen stark unterstützt. Man muß ja hier berücksichtigen, daß die Kreppgarne beim Zwirnen stark überdreht sind. Solange ein solcher Faden feucht ist, legt er sich verhältnismäßig glatt, wird er aber trocken, so will er kürzer werden und hat die Tendenz zu kringeln. Die Gesamtheit der im Stoff verbundenen Fäden hat das Bestreben, die Zwischenräume auszufüllen, das Gewebe wird dichter, ein Vorgang, der gefördert wird, wenn sich das Gewebe bewegt, ohne irgendwo Widerstand zu finden, und das ist in der durch den Luftstrom geschüttelten Schleife der Fall.

Abb. 2 zeigt eine Gewebebahn, die über den Stäben eines Hängetrockners liegt und läßt erkennen, wie die verhältnismäßig kurzen Schleifen durch den von oben eingeführten Luftstrom aufgebläht werden. Spannungen sind weder in der Kett- noch in der Schußrichtung vorhanden, und irgendwelche Widerstände, die sich der Schleife entgegenstellen könnten, sind nicht vorhanden. Anderseits aber wird auch ohne weiteres verständlich sein, daß die Leistung des auf dieser Grundlage arbeitenden Hängetrockners bei weitem größer ist als Abb. 1 sie für einen normal belüfteten Trockner ergibt. Nicht übersehen werden darf dabei, daß die Gewebe innerhalb des Trockners eine doppelte Bewegung ausführen, und zwar einmal durch das Fortschreiten der Kettengänge mit ihren Stäben, anderseits aber durch das Abrollen der Stäbe, durch welches die Auflagestellen des Gewebes auf der Staboberfläche sich fortwährend ändert. Außer der Vergleichmäßigung der Trocknung soll damit eine Einwirkung der Tragstäbe, die nebenher auch noch isoliert, d. h. gegen Wärmestrahlung geschützt sind, vermieden werden. Einer Markierung der Stäbe innerhalb der Gewebebahn wird hierdurch vorgebeugt.

Nicht unerwähnt darf bleiben, daß auch der Flachtrockner noch Verwendung findet, aber nicht in dem Umfange wie

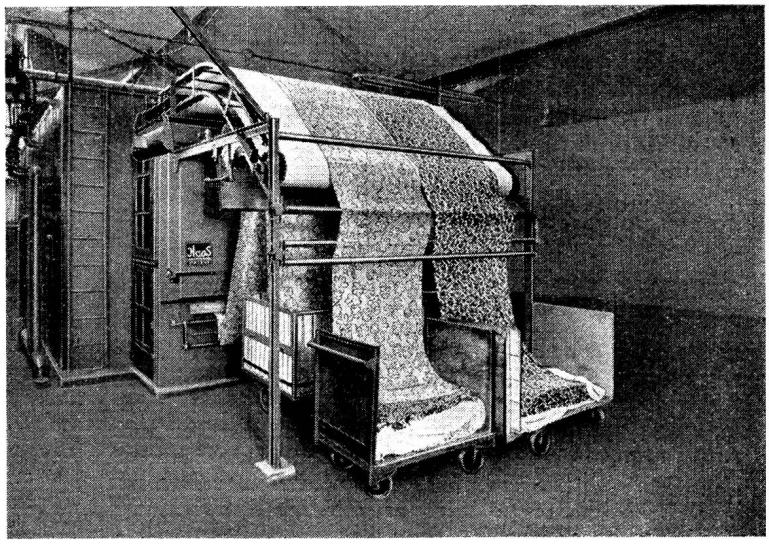

Abb. 4

der Schleifentrockner. Der Flachbandtrockner entsteht dann, wenn der Stoff mit Schleifenlänge Null, also in gestrecktem Lauf durch den Trockenraum hindurchgeführt wird. Es ist in diesem Falle nicht mehr zweckmäßig, zum Tragen des Stoffes eine Stabkette zu benutzen. Statt

ihrer baut man ein endloses Band ein, welches luftdurchlässig ist und mit einem Fadennetz überzogen wird. Für Kreppgewebe ist dieser Trockner nicht das Ideal. Besteht aber die Notwendigkeit, ihn für Spezialgewebe vorzusehen und auch Kreppgewebe auf ihm zu behandeln, so wurde das Problem der Universalmaschine dadurch gelöst, daß die Flachbahn in mehrere Etagen bis zu sechs Stück übereinander aufgeteilt ist. Hier werden eine oder zwei Stoffbahnen nebeneinanderliegend im Zick-Zack durch den Trockner hin und her geführt. Dieser Trockner wurde dann mit entsprechenden Kompensationseinrichtungen ausgerüstet, welche die Geschwindigkeit der aufeinanderfolgenden Bänder von oben nach unten, entsprechend der eintretenden Gewebeschrumpfung regeln. Es geschieht das am wirksamsten auf vollelektrischem Wege, derart, daß die Veränderung der zur Trocknung kommenden Stoffe sich selbsttätig über ganz hochempfindliche Steuerelemente auf den Regelmotorenantrieb der einzelnen Bänder überträgt. Bei dieser Art Schaltung wird jegliche durch den Trockenprozeß eintretende Stoffspannung selbsttätig ausgeschaltet, und das bei vollkommen glattliegenden Stoffen, zumal die Belüftung derart vorgesehen ist, daß die Trockenluft für glattes Liegenbleiben der Stoffe sorgt.

Die modernste Ausführung aber stellt der Mehretagen-Kurzschleifentrockner dar, der die Vorteile des Flachtrockners mit denen des Hängeschleifentrockners kombiniert. Mehrere Stabkettengänge, wie sie in Abb. 2 dargestellt sind, werden in einem gemeinsamen Trockenraum übereinander angeordnet, wodurch der Mehretagen-Kurzschleifentrockner entsteht. Er ist in einem Ausschnitt mit drei übereinander liegenden Schleifengängen in Abb. 3 erkenntlich. Die Gewebebahn läuft von einem Kettengang in den andern und man sieht, wie durch die Schrumpfung die obere Schleife, wenn sie auf die mittlere Etage gelangt, kürzer geworden ist und wie in der unteren Etage die Stoffbahn durch die vollständige Ausschrumpfung des Gewebes nahezu gestreckt verläuft. Es besteht natürlich die Möglichkeit, der Schrumpfung und Längenkürzung der Gewebe noch dadurch Rechnung zu tragen, daß die Umlaufgeschwindigkeit der Kettengänge von oben nach unten, also in der Richtung des Gewebelaufes verlangsamt wird.

Vor dem Kriege war der Mehretagen-Kurzschleifentrockner in wenigen Exemplaren geliefert. Der Krieg hat seine Verbreitung unterbunden. Nachher hat er sich überraschend schnell eingeführt und die inzwischen zu verzeichnende vielseitige Verwendung hat zu seiner endgültigen Vervollkommnung beigetragen.

Besteht die Notwendigkeit, die Gewebetrocknung in Textilausrüstungsbetrieben zu modernisieren, so stehen zur Auswahl

1. Der automatische Hängetrockner
2. Der einetagige Flachbandtrockner
3. Der Mehretagen-Flachbandtrockner
4. Der Kurzschleifentrockner
5. Der Mehretagen-Kurzschleifentrockner.

Es kann nicht etwa eine Begutachtung in dem Sinne gegeben werden, daß generell dieser oder jener Trockner als der Beste zu empfehlen sei, denn die Eigenart der zu behandelnden Gewebe entscheidet darüber, auf welcher Maschine der beste Effekt erzielt wird. Für das qualitative Ergebnis ist es natürlich am zweckmäßigsten, wenn für jede Gewebesorte der spezifisch geeignetste Trockner aufgestellt wird. Ist diese Lösung wegen zu hohen Investitionskosten nicht immer tragbar, so muß durch zusätzliche Kombination eine Universalmaschine gewählt werden, bei der man gewisse Unvollkommenheiten in der Anpassung an die verschiedenartigen Anforderungen mit in Kauf nehmen muß.

Zu empfehlen ist in jedem Falle ein vorheriges Ausprobieren durch Parallelversuche auf allen zur Wahl stehenden Maschinen, wozu wohl jede Spezialfabrik des Maschinenbaus auf den in ihrer Versuchsanstalt stehenden Probemaschinen die Gelegenheit bieten kann.

Neue Phosphate und ihre Verwendung in der Ausrüstung

Von Dr. Walter Wagner, Krefeld

II.

Waschversuche

Unsere Waschversuche bezogen sich auf Damen- und Herrenstoffe jeglicher Art und Zusammensetzung von mittlerem bis schwerem Gewicht. Wir setzten je nach Gewicht und Art des Stoffes 600-900 g „MK-neutral" für je 100 m Ware der Lösung zu, wobei die sorgfältige Auflösung des Materials von ganz besonderer Bedeutung ist.

Will man frische Lösungen einsetzen, so ist es zweckmäßig, das Salz durch ein feines Sieb nach und nach unter ständigem Umrühren in lauwarmes Wasser einzugeben. Es muß dabei gut darauf geachtet werden, daß Rückstände oder gallertartige Klümpchen in die Waschflotte nicht mit hineinkommen. Solche, nur bei ungeschickter Verteilung und Auflösung entstehenden klebrigen, gummiartigen Teile (Viskosität!) setzen sich leicht auf den Stoff auf und verursachen, da sie Fett- und Schmutzreste aufnehmen, unter Umständen Flecken auf der Ware, die schwer zu entfernen sind. Bei richtiger Lösung, wie vorgeschrieben, treten solche Fehler niemals auf. Bei Anwendung dieser für die Textilbearbeitung zweifellos sehr wertvollen Phosphate in größeren Betrieben hat es sich als praktisch erwiesen, gewisse Vorratsmengen anzusetzen, um stets gebrauchsfertige Lösungen zur Hand zu haben. Wir bedienen uns gleichfalls normalerweise einer solchen Vorratslösung in zweiprozentiger Konzentration, die sich für die Praxis als die brauchbarste erwiesen hat. Es sei darauf hingewiesen, daß sich die Bildung gallertartiger Teilchen erst bei höheren Konzentrationen, unserer Ansicht nach etwa ab 8% vollzieht.

Den gerade angefeuchteten oder auch trockenen Stoff haben wir zunächst gründlich mit MK-Lösung durchtränkt und ihn einige Zeit in der Maschine (Waschmaschine) laufen lassen. Auf diese Weise wird eine innige Verbindung des Wirkstoffes mit den Verunreinigungen erzielt. Nach und nach wird dann die erforderliche Wassermenge, zunächst lauwarm, zugegeben, bis die gewünschte Flottenlänge erreicht ist. Soll der Wascheffekt verstärkt werden, können auch geringe Mengen der bekannten Waschmittel zugesetzt werden. Außer der Steigerung des Wascheffektes bringt ein solcher Zusatz noch einen weiteren Vorteil. Der Praktiker ist daran gewöhnt, am Nachlassen der Schaumwirkung auch das Nachlassen der Waschkraft zu erkennen. Da die MK-Salze trotz vorzüglicher Reinigungswirkung keine Schaumwirkung zeigen, kann dieser kleine Nachteil durch Zugabe eines bekannten Waschmittels aufgehoben werden. Es lassen sich alle hier verwendeten Waschmittel ohne unangenehme Begleiterscheinungen mit MK mischen. Es ist aber ratsam, vor ihrer Anwendung im Großen festzustellen, ob diese Zusätze eine Verbesserung ergeben, da auch hier von Fall zu Fall Unterschiede bestehen. Anderweitige Waschmittel müssen auch daraufhin geprüft werden, ob sie nicht etwa zu Ausfällungen führen.

Die Wäsche der Damen- und Herrenstoffe vollzog sich bei sonst üblichen Bedingungen im Temperaturbereich von etwa 40°. Die Waschdauer ist wiederum von der Schwere des Stoffes und seiner Verunreinigung abhängig und mit etwa $1^1/_2$—3 Stunden anzusetzen. Es ist wie bei

allen Waschprozessen, besonders bei stark verschmutzten Stücken ein Vorwaschen einzulegen. Dabei wird die Ware in gleicher Art wie schon beschrieben, mit der Waschflotte eingesetzt, wobei die Waschmittelzusätze mengenmäßig erheblich geringer sein können. Nach etwa 20 Minuten Vorwäsche wird die Waschflotte abgelassen und kurz nachgespült. Die Hauptverunreinigungen sind dann schon entfernt und es wird gleichzeitig dabei verhindert, daß solche Verunreinigungen beim langen Waschprozeß in die Ware hineingepreßt werden. Alsdann vollzieht sich der Ansatz der zweiten Waschflotte in der schon beschriebenen Art.

Ergebnis der Waschversuche

Der Reinigungseffekt war bei der Verwendung der MK-Phosphate in jeder Weise ausreichend, selbst im Waschwasser mittlerer Härte. Die Mineralölschmelzen konnten meist völlig, in wenigen, besonders hartnäckigen Fällen bis auf ein Minimum entfernt werden und damit auch der von diesen Mineralölen herrührende unangenehme Geruch. Die mit MK-Phosphaten gewaschene Ware zeigte einen schönen, vollen Griff. In vielen Fällen, auch bei Zellwolle, war ein Aufgehen des Textilmaterials unverkennbar. Kalkschleier, wie wir sie bei anderen Waschmethoden beobachteten, traten nicht mehr auf, so daß klare und schöne Farben erzielt wurden. Die MK-Phosphate erweisen sich ferner als sehr wirksam zur Verhinderung des Ausblutens der Stoffe. Zahlreiche Großversuche ergaben gerade in dieser Hinsicht ausgezeichnete Resultate. Die Ware wurde auch hier, was besonders zu beachten ist, vor dem Waschen in langer Flotte gut mit MK-Lösung durchtränkt. MK ergibt somit eine deutliche Wirkungssteigerung, setzt zugleich die Waschkosten spürbar herab und ist außerdem mit den bekannten Waschmitteln gut kombinierbar.

Walkversuche

In ähnlicher Weise wie beim Waschprozeß haben wir die Verwendbarkeit des MK-Wirkstoffes auch in der Walke erprobt. Sehr guten Erfolg erzielten wir bei einem Gemisch von Marseiller Seife, wobei das Quantum der verwendeten Seife auf etwa $1/3$—$1/4$ der sonst üblichen Menge herabgesetzt wurde. Die Walkzeit bleibt praktisch unverändert. Statt Seife können auch andere Walkmittel in entsprechend verringertem Maße beigegeben werden.

Ergebnis der Walkversuche

Der Walkeffekt ist zumindest der gleiche wie bei sonstigen Walkmitteln oder Seife. Als Vorteil erscheint wiederum, daß das Ausbluten verhindert wird. Selbst bei Farbstoffen, die unter anderen Walkbedingungen besonders empfindlich sind und stark ausbluten, war dieser Fehler ausgeschaltet bzw. so weit herabgesetzt, daß er nicht mehr in Erscheinung trat. Auch beim anschließenden Waschprozeß war dann nicht mehr mit Ausbluten zu rechnen. Es ist also ratsam, bei jedem Walkprozeß, bei welchem solche Erscheinungen zu befürchten sind, von vornherein MK-Wirkstoffe in der angegebenen Weise zuzusetzen. Dann kann natürlich beim nachfolgenden Waschen die für das Waschen anzusetzende MK-Menge entsprechend verringert werden.

Griff und Decke der Ware entsprechen durchaus unseren Anforderungen. Die Herstellerwerke haben unter der Bezeichnung „MK-Spezial" eine Kombination entwickelt, die neben dem MK-Phosphat bereits eine den Erfordernissen angepaßte Waschmittelmenge enthalten, so daß diese Mischung weiterer Zusätze nicht bedarf. Dieses Produkt ergibt recht günstige Schaumzahlen und gute Ergebnisse hinsichtlich der Oberflächenspannung und Wollwascheffekt. Die Werte sind im Vergleich zu anderen Erzeugnissen umso günstiger, je härter das zum Einsatz gelangende Wasser ist. Ueber die Versuchsergebnisse mit „MK-Spezial" wird gegebenenfalls später noch berichtet werden.

Zusammenfassung

Die chemischen und physikalischen Eigenschaften neuer, unter der Bezeichnung „MK-Grundsubstanz", „MK-neutral" und „MK-Spezial" in den Handel kommender polymerer Phosphate ließen ihre Verwendung in der textilen Ausrüstung als sehr aussichtsreich erscheinen. Ihre Verwendung während vieler Monate beim Walken wie beim Waschen hat diese Vermutung voll bestätigt. Die Vorteile liegen in einem guten Wascheffekt auch gegenüber Mineralölschmelzen, in der Erzielung eines vollen Griffes und klarer Farben, auch bei mittelhartem Wasser, sowie in der Verhinderung des Ausblutens der behandelten Stoffe. Die Anwendung der MK-Phosphate (in der Schweiz lieferbar durch Chemische Fabrik Schweizerhall, Basel) beim Waschen und Walken kann somit nur empfohlen werden.

Markt-Berichte

Belebtes Rohseidengeschäft in Italien

In den letzten Wochen hat auf den italienischen Rohseidenmärkten eine lebhaftere Nachfrage seitens des In- und Auslandes eingesetzt, welche sich in deutlich erhöhten Umsätzen der Konditionierungsanstalten widerspiegelt. Die Wochenbewegung der Mailänder Anstalt erreichte im Jänner einmal fast 41 000 kg und hielt sich auch sonst immer zwischen 30 000 und 40 000 kg. Die wichtigsten Auslandsabnehmer sind Deutschland und Indien, wenn auch bei beiden befürchtet wird, daß sie gleichfalls zum ausschließlichen Bezug von Japanseide hinüberwechseln könnten. Deutschland ist für Italien ein besonders interessanter Kunde, da zwei Drittel der deutschen Käufe gedoppelte und gezwirnte Seide betreffen.

Italien trat in das Jahr 1949 mit einem Stock an Rohseide von etwa 1 Million kg. Dazu kamen rund 900 000 kg aus der neuen Ernte, so daß etwas weniger als zwei Millionen kg Rohseide verfügbar waren. Davon wurden 1949 etwa 1,2 Mill. kg abgesetzt. Die inländischen Webereien kauften monatlich 70 000 bis 80 000 kg. Zu Beginn des Jahres 1950 waren daher die Vorräte (ungefähr 700 000 kg) noch geringer als am Anfang des Vorjahrs, so daß der während 1949 anhaltend steigende Zug der Preise sich jetzt infolge Verknappung des Angebots fortsetzt. Für Grège 13/15 den. Grand exquis wurde zuletzt 6300 bis 6400 Lire je kg bezahlt, für 20/22 Extra 5660 bis 5700 Lire.

Auch die Kokonpreise steigen noch immer, da sich die Grègenspinner die geringen vorhandenen Mengen streitig machen, um überhaupt etwas arbeiten zu können. Die meisten Betriebe stehen infolge Rohstoffknappheit gänzlich still.

Die Geringfügigkeit der verfügbaren inländischen Seidenmengen, die außerdem noch teuer sind, hemmt auch die Produktion der Seidenwebereien und macht deren Erzeugnisse im Auslande infolge zu hoher Preise schwer absetzbar. Dementsprechend gering war auch der Anteil von Naturseide an den in den Seidenwebereien (28 000 Webstühle) verarbeiteten Rohstoffen: 68% Naturseide, 87,9% Kunstseide und 5,3% andere Fasern.

Auf Betreiben der seidenverarbeitenden Industrie wurde daher im Dezember die zeitweilige Einfuhr von Rohseide

mit Regierungsdekret freigegeben. Man hofft nun, durch Verarbeitung billigeren ausländischen (lies japanischen) Rohmaterials die Preise für Seidenwaren soweit herunterdrücken zu können, daß man im Export wieder konkurrenzfähig wird.

Was die Seidenraupenkampagne 1950 betrifft, so wirken sich die höheren Preise für Kokons und Rohseide bereits im Sinne eines Wiedererwachens des Interesses der Bauern an der Raupenzucht aus. Die Vorbestellungen von Eiern haben schon größeren Umfang angenommen, so daß man befürchtet, die bereitgestellten Mengen würden die Nachfrage gar nicht befriedigen können. Interessant ist, daß die Produktion von weißen Kokons bis zu zehn Prozent der Gesamtmenge gesteigert werden soll. Dr. E. J.

Ungarische Baumwolle. In Ungarn wurde die Anbaufläche für Baumwolle von 320 ha auf 2500 ha gesteigert; bis 1953 sollen sogar 112 000 ha mit Baumwolle bestellt werden. Die Kulturflächen sollen längs der Theiß, dem Koros und zwischen Theiß und Donau liegen. Dr. E. J.

Messe-Berichte

Schweizer Mustermesse Basel. Der Genossenschaft Schweizer Mustermesse gehörten zu Ende des Geschäftsjahres 1948/49, am 30. September, 1194 Mitglieder an, 137 mehr als im Vorjahre, mit zusammen 5000 Anteilscheinen. Das Genossenschaftskapital beträgt auf den gleichen Termin Fr. 2 500 000 gegenüber Fr. 1 945 000 im Vorjahre.

Die Betriebseinnahmen in diesem Geschäftsjahre belaufen sich auf Fr. 4 200 065.95. Die Mindereinnahmen von Fr. 132 104.23 gegenüber dem letztjährigen Abschlusse sind in der Hauptsache auf zwei Ursachen zurückzuführen, einmal auf den Ausfall bei den Eintrittsgeldern, dann auf den Ausfall bei den allgemeinen Vermietungen außerhalb der Messezeit, da während des abgelaufenen Geschäftsjahres keine größern Veranstaltungen in den Messehallen durchgeführt wurden und auch die Einlagerungen etwas zurückgegangen sind. Die Betriebsausgaben betragen Fr. 3 348 709.37. Merkliche Mehrbeträge weisen hier die Position Zinsen, Steuern und Abgaben auf, sowie die Position betriebstechnischer Aufwand. Für die Verwendung des Ueberschusses der Betriebseinnahmen über die Betriebsausgaben in der Höhe von 851 356.58 Franken beantragen Vorstand und Verwaltungsrat — nach Vornahme der budgetierten Abschreibungen auf Gebäude, Mobiliar und Einrichtung im Betrage von 292 810.50 Franken der Generalversammlung die folgende Verwendung: Fr. 558 546.08 für größere Abschreibungen auf den provisorischen Bauten und für Rückstellungen zugunsten des Mobiliarerneuerungs- und des Gebäudereparaturenfonds; Fr. 38 400.— erstmals für eine dreiprozentige Verzinsung der Anteilscheine derjenigen Genossenschafter, die nicht Aussteller sind (die Genossenschafter, welche sich an der Messe beteiligen, erhalten wie bis anhin ihren entsprechenden Rabatt auf die Platzmiete).

Aktiven und Passiven bilanzieren für das abgelaufene Geschäftsjahr mit Fr. 19 669 422.42. Unter den Aktiven stehen nach Abzug der seither erfolgten Abschreibungen die permanenten Bauten mit Fr. 13 206 427.97, die Hallen X—XIV noch mit Fr. 700 000.— zu Buch; ferner das Schappeareal mit Fr. 3 474 909.60, das nun nach Zahlung der letzten Kaufrate mit sämtlichen darauf befindlichen Gebäulichkeiten auf den 1. April 1949 in den vollständigen Besitz der Messe übergegangen ist. Unter den Passiven figurieren Fr. 7 341 600.— Hypothekardarlehen, Fr. 8 960 000.— Darlehen (Baukredite Hallen X—XIV und IIb, IIIb sowie Ankauf Schappeareal). Die diversen Fonds (Gebäudereparaturenfonds, Mobiliarerneuerungsfonds, Personalfürsorgefonds usw.) sind mit total Fr. 752 116.06 ausgewiesen. Der Brandversicherungswert der Gebäude beträgt auf Ende des Geschäftsjahres Fr. 24 557 300.— (im Vorjahre Fr. 21 345 600.—). Dieser höhere Wert ist auf die in der Zwischenzeit erfolgte Höherschatzung durch die kantonale Brandversicherungsanstalt und auf den Hinzutritt der Versicherungswerte für die weitern Gebäulichkeiten auf dem Schappeareal zurückzuführen.

Technische Messe Leipzig 1950. Vor dem letzten Kriege hatte die Leipziger Technische Messe weitaus die größte Bedeutung aller europäischen Messen. Zu ihrer Entwicklung hatte in den 20er Jahren die geschlossene Beteiligung der schweizerischen Textilmaschinenindustrie viel beigetragen. Dann kam der Krieg und — wie es jetzt hinter dem unsichtbaren Vorhang, welcher Europa teilt, aussieht, weiß man hier nicht. Die uns zugegangenen Berichte lassen aber deutlich erkennen, daß die einst so bedeutende deutsche oder sächsische Textilmaschinenindustrie rege tätig ist und an der vom 5.—12. März dieses Jahres stattfindenden Technischen Messe manche interessante und beachtenswerte Neuerung vorführen wird. Eine kurze Uebersicht dürfte zweifellos auch für unsere Spinnerei- und Weberei-Techniker von einigem Interesse sein. Wir entnehmen den uns zugegangenen Meldungen nachstehende Angaben:

Die sächsische Webstuhlfabrik Louis Schönherr, Chemnitz, wird einen 1-Kurbel-Buckskin-Webstuhl vorführen, der sich durch eine Anzahl konstruktiver Verbesserungen auszeichnet. Dieses Modell 1950 besitzt 216 cm Blattbreite, verfügt über Geschlossenfach-Pappkartenschaftmaschine und beidseitig-vierkästigem Schützenwechsel und läuft mit etwa 96 Schuß/Min. Die in dem neuen Stuhltyp verkörperten Verbesserungen erstrecken sich vorzugsweise auf den Antrieb mit selbsttätigem Rücklauf bei Schußbruch und auf den Schützenschlag. Im Zusammenhange mit dieser neuen Rücklaufvorrichtung sind ferner an der Schaftmaschine Vorkehrungen getroffen worden, die auf eine ausgeglichene Bewegung des Kartenprismas, insbesondere auf eine ruhige Wendung desselben hinzielen. Das ist durch unmittelbare Einwirkung des Schußwächters auf die Kartenandruck-Sperre und den Prisma-Wendehaken ermöglicht worden. Der bewährte Exzenterschützenschlag wurde im Prinzip beibehalten. Beide Schlagsektoren sind jedoch auf die Antriebseite des Webstuhls verlegt worden, wodurch alle nicht unbedingt erforderlichen Bewegungen im Schlagwerk ausgeschaltet werden. Zur Ueberwachung des Schusses dient ein Doppelschußwächter, dessen Mitnehmer zur Steuerung der Kartenandruck-Sperre des Prisma-Wendehakens und der Rücklaufvorrichtung nur im Bedarfsfalle bewegt werden. Eine gewichtlose doppelte Differential-Muldenbremse gestattet eine feinfühlige Regelung der Kettenspannung.

Mit zwei Neuerungen wird die Firma Kettling & Braun, Crimmitschau, aufwarten. Sie kündigt eine Finish-Dekatiermaschine für Woll- und Halbwollgewebearten sowie Zellwoll- und Zellwollmischgewebe mit vereinfachtem Elektro-Differentialantrieb an. Neuartig gestaltet ist die Zentral-Schaltplatte, auf der alle mechanischen Schalthebel und Elektroschalter für die Maschinenbedienung und die Luftventileinstellung angeordnet sind. Verbessert wurde auch die Kondensat-Schöpfvorrichtung im Dekatierzylinder. Der Kesselmantel wurde als Dampfschwadenhaube ausgebildet.

Von der gleichen Firma wird eine Saugluft-Gewebe-Befeuchtungsmaschine mit großem perforiertem Zylinder gezeigt werden, die außerdem mit direkter Warenbefeuchtung und zusätzlicher Luftbefeuchtung im Innenraum der Feuchtkammer ausgestattet ist. Die spannungslose Warenzuführung vermeidet alle schädlichen Warendehnungen. Das Saugluftprinzip läßt eine gute

Befeuchtung bei Erhaltung des guten Aussehens zu, so daß die Maschine als Endbehandlung Anwendung finden kann.

Der Textima-Spinnereimaschinenbau Chemnitz VEB wird eine verbesserte Baumwollstrecke vorführen. Anstelle der früheren rein elektrischen Abstellung ist die kombinierte elektrisch-mechanische Abstellung getreten, damit beim Fehlen eines Bandes oder bei Bandfehlern die Maschine sich zuverlässig automatisch abstellt. Die rein elektrische Abstellung versagte sehr oft, weil die Baumwolle elektrisch isolierend wirkt. Bei der neuen Abstellung wird das Band beim Ein- und Auslauf mittels Hebels gewogen; fehlt das Band oder hat es nicht das richtige Gewicht, dann schwenkt der betreffende Hebel sofort nach oben und schließt den elektrischen Kontakt zur Stillsetzung der Maschine. Andere wichtige Verbesserungen sind die selbsttätig sich spannenden und parallel zu den Zylindern sich selbst einstellenden Putztücher.

Von derselben Firma wird auch ein neuer Flyer (Baumwollspindelbank) vorgeführt werden; er ist mit einer Anzahl beachtlicher Neuerungen ausgestattet, die den Lärm der Maschine verringern und zugleich die Produktionsmenge und -güte erhöhen. Anstelle der gegossenen Hyperbelräder wurden Schraubenräder für die Spulen- und Spindelantriebe verwendet. Außerdem wurden fast alle Räder im Getriebekasten durch Räder mit Schraubenverzahnung ersetzt. Die Räderkästen für die Spulenbank und für die Spindelantriebe sind mit faserflugsicheren Verdecken abgedichtet. Der Spulenantrieb erfolgt durch ein schraubenverzahntes „Fünf-Rädergehänge", das jede schädliche Verdrehung der Spulen und jede Fehlbewegung bei der Aufwindung des Fadens ausschließt.

Die neueste Verbesserung, mit welcher der Textima-Spinnmaschinenbau Chemnitz VEB seine Baumwollringspinnmaschine ausrüstet, ist das Zweiriemchen-Hochverzugsstreckwerk. Es ist den bisher gelieferten Streckwerken dadurch überlegen, daß es einen gleichmäßigeren und ruhigeren Riemchenlauf im Verzugsfeld gewährleistet. Außerdem wird eine handlichere Bedienung der Streckwerksorgane ermöglicht und vor allem die Zahl der Fadenbrüche ganz erheblich vermindert. Das obere Riemchen wird nicht mehr durch einen Bügel, sondern durch eine leichte Spannrolle ständig gespannt gehalten, während das untere Riemchen über eine besonders ausgeführte Spannschiene und eine große untere Spannrolle geleitet wird und dadurch besonders gleichmäßig und ruhig laufen kann. Dieses Streckwerk eignet sich für kurz- oder langstapelige Baumwolle, Zellwolle oder Schnittseide. Diese Rohstoffe können mit dem neuen Streckwerk versponnen werden, ohne daß dabei ein Austausch der Riemchen oder eine Aenderung der Belastung erforderlich ist.

Von der Maschinenfabrik Paul Schaff, Oederan/Sa., wird eine neuentwickelte Spulen-Spinnmaschine mit zwei Galetten für Kunstseide, die dem Faden eine präzise Verstreckung erteilt, gezeigt werden. Als neues Merkmal der Maschine ist besonders die untere Galette zu nennen; deren Antrieb ist gemeinschaftlich mit den Spulenantriebswellen innerhalb eines Getriebekastens völlig öl- und säuredicht so angeordnet, daß die bisher offenliegende Betriebswelle, die die Bedienung störte und gegen Säure nicht geschützt werden konnte, wegfiel. Ferner ist bei dieser Maschine außer der üblichen oberen Absaugung eine zweite Absaugung unmittelbar über dem Spinnbadtrog eingebaut. Der Antrieb ist völlig geschlossen, die Maschine ist mittels Schiebefenster völlig verglast.

Mode-Berichte

Die Pariser Frühjahrskollektionen

Drei wichtige Einzelheiten charakterisieren die Pariser Frühjahrskollektionen: größere Einfachheit der Linien, Rückkehr zu Symmetrie und nicht unwesentliche Verkürzung der Röcke (40 cm vom Boden, anstelle der bisherigen 35 cm). Vierte Einzelheit, die jedoch nicht von allen Häusern angenommen wurde, sind kurze Abendkleider.

Wie in den vorhergehenden Kollektionen wird auch in dieser die Weiblichkeit der Erscheinung hervorgehoben. Die Schultern sind abgerundet und etwas hervorstehend, die Aermel — Schneiderkostüme ausgenommen — sind im allgemeinen ziemlich umfangreich und dreiviertellang. Die Taille ist an der natürlichen Stelle, die Hüften — im Gegensatz zur Büste — sind nicht betont, man läßt sie im Gegenteil eher verschwinden. Tuchgürtel sind vorherrschend und bilden vielfach einen Teil der Jacke oder des Kleides. Die Röcke sind enganliegend, doch geben Falten mehr Spielraum. Taschen in verschiedenen Formen sind jetzt oft an Röcken und Jacken zu sehen. Die Farben sind im allgemeinen lebhafter und wärmer, aber sanfte Pastelltöne sind fast überall bevorzugt.

Auf die Schönheit und Zweckmäßigkeit der Stoffe wird wie immer der größte Wert gelegt. Wollcrêpe ist wieder sehr beliebt. Es ist ein Stoff, der sich besonders für Schneiderkostüme für den Nachmittag eignet. Mäntel sind oft aus einfarbigem Tweed in Pastelltönen. Wollsamt und Flanell sind ebenfalls in den Kollektionen zu sehen und man bemerkt sogar einige Abendkleider aus feinstem Wolltuch mit satinierter Außenseite, die sich sehr gut für Abendtoiletten eignen. In anderen Abendkleidern sind Seiden- und Wollstoffe kombiniert.

Leinwandartige Wollstoffe wie Etamine, Shantung und Taft finden jetzt ebenfalls mannigfaltige Verwendung.

Eine weitere Neuheit ist der Wollstoff, der einem Seidenstoff zum Verwechseln ähnlich sieht. Er ist weich und glänzend und mit einem Goldfaden gewebt. Wollmoire, deren Glanz ebenfalls zu Verwechslungen führt, eignet sich für das sogenannte Cocktail-Schneiderkostüm, das in manchen Fällen auch als Abend- und Tanzkleid dient.

In leichten Seidenstoffen — etwas steifer als früher und manchmal doppelseitig — sind Lorganza und Superlorganza, Twill, Crêpe, Taffet, Leinen und Shantung vorherrschend. F. M.

Schweizerisches Modeschaffen im deutschen Urteil. In Düsseldorf fand in der ersten Hälfte Februar eine Vorführung ausländischer Mode-Kollektionen statt, an welcher neben führenden Pariser Modellhäusern auch holländische und zahlreiche schweizerische Konfektionsfirmen teilgenommen haben. In ihrer Beilage „Die Mode" vom 17. Februar berichtet die große deutsche Wochenschrift „Textil-Mitteilungen" von Düsseldorf sehr ausführlich über diese Verkaufs- und Modewoche. Auf zwei vollen Seiten (Tageszeitungsformat) wird in Wort und Bild ein Ueberblick über die gezeigten ausländischen Kollektionen gegeben. Es scheint, daß die schweizerischen Erzeugnisse ganz allgemein sehr gut gefallen und große Beachtung gefunden haben. Ohne hier Namen zu nennen sei erwähnt, daß alle schweizerischen Firmen in der Kritik recht gut abschneiden, so daß sich ohne Zweifel die schweizerische Konfektionsindustrie in Westdeutschland einen guten Absatzmarkt schaffen kann. Wir entnehmen dem ausführlichen Bericht nachstehende kurzen Feststellungen:

„Resumierend läßt sich feststellen, daß die Ausländer, soweit wir sie in Düsseldorf gesehen, sich sehr darum bemüht haben, modisch hochwertige Ware anzubieten,

durch vollendeten Schnitt und geeignete Stoffe dem Käufer mit mittelmäßigem Einkommen Gelegenheit zu geben, sich gediegen und elegant zu kleiden. Ihre Modelle ließen noch viel Pariser Luft spüren, auch wenn sie bereits auf den mitteleuropäischen Geschmack abgestimmt und nicht nur für Idealfiguren der Mannequins geschaffen waren.

Die Ausländer werden gerne wieder nach Düsseldorf kommen, weil es ihnen am Rhein gefallen hat und sie verhältnismäßig gute Geschäfte gemacht haben. „In Düsseldorf ist eine außerordentlich sympathische Atmosphäre", sagte ein Schweizer, als er mit der Vorführung seiner Kollektion begann, zu der außer zahlreichen Deutschen auch Einkäufer aus Schweden, England und Südafrika erschienen waren.

Wir Deutschen waren erstaunt über die Bescheidenheit der Schweizer. Sie legten meistens Wert darauf zu registrieren, daß sie zum Mittelgenre bzw. zum modelligen Mittelgenre gehören. Hier sieht man wieder einmal, wie stark die Graduierung in der Spanne von Stapel- bis Couture-Genre sich ausprägt."

Pelze aus Nylon. Ein Pelz, der sich nicht abschabt, der mottensicher ist, nicht verbrennt und fast nicht zerreißt, der praktisch unverwüstlich ist und zu allem Ueberfluß noch mit kaltem Wasser und Seife abgewaschen werden kann, ein Pelz, zu dem kein Fell eines Tieres verwendet werden muß und der sich bei alldem noch billiger stellt als jeder andere Pelz, ein solcher — Wunderpelz ist eben geschaffen worden bei der canadischen Armee: Ein Pelz aus Nylon.

Nicht modische Einflüsse haben zu seiner Schaffung beigetragen, sondern die Notwendigkeit, die in den arktischen Gebieten vorgeschobenen canadischen Truppen gegen Kälte entsprechend zu schützen. Das Forschungslaboratorium des canadischen Wirtschaftsministeriums hatte diesbezüglich schon seit langem Versuche mit den verschiedensten Fellarten unternommen, bis es eines Tages auch mit Nylon zu experimentieren begann. Nach mehr als 200 Versuchen wurde endlich ein fellähnliches Produkt entwickelt, das die gleichen vor Kälte und Frost schützenden Eigenschaften wie jeder Tierpelz aufweist, dabei sehr geschmeidig ist und daher ohne weiteres geschnitten werden kann. Aus diesem Nylonpelz werden nun Schneebekleidungen nach dem Vorbild der Eskimokleidung geschaffen, die sich sehr gut bewährt haben und nur knapp fünf Kilogramm wiegen.

Ob diese Nylonpelze auch in der Privatwirtschaft Verwendung finden werden, steht noch dahin. Eine Dame will naturgemäß ihren Naturpelz, aber für Herren könnte der neue Stoff wohl in Betracht kommen. Das canadische Verteidigungsministerium hat sich indessen bisher geweigert, die Synthese des Nylonpelzes zu enthüllen; sie bleibt vorerst noch Militärgeheimnis. Ist.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Baumwoll- und Leinenprodukte AG, in Zürich 2. Die Unterschrift von Menki Koschland und die Prokura von Max Koschland sind erloschen. Zum Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ist ernannt worden Siegfried Bollag, von Endingen (Aargau), in Basel.

C. Beerli AG, in St. Gallen, Veredlung und Vertrieb von Kunstseide und andern Textilien. Bernhard Pfund-Milster und Eugen Hottinger-Isler sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Karl Eckert, in Horgen, technische Bedarfsartikel für die Textilindustrie. Diese Firma ist infolge Aufhörens des Geschäftsbetriebes erloschen.

Gummibandweberei AG Goßau, in Goßau. Kollektivprokura wurde erteilt an: Jakob Schildknecht, von Eschlikon (Thurgau), in Goßau (St. Gallen).

Handweberei am Bachtel, J. C. Schellenberg-Küng, in Dürnten. Inhaber dieser Firma ist Jules Cäsar Schellenberg-Küng, von Pfäffikon (Zürich), in Zürich 9. Fabrikation von und Handel mit handgewobenen Teppichen und Textilien. In Edikon.

Jenni & Baumgartner, in Basel, An- und Verkauf von Textilmaschinen aller Art usw. Als weiterer Kollektivgesellschafter tritt in die Firma ein Ralph Baumgartner-Banga, von Altstätten (St. Gallen) und Basel, in Basel.

J. Jucker, in Bauma, mechanische Baumwollweberei. Die Prokura von Werner Egli-Dalmer ist erloschen.

Robert Schmid's Sohn Aktiengesellschaft, Gattikon-Thalwil, in Thalwil, Fabrikation von Textilprodukten usw. Otto Lüthi ist zum stellvertretenden Direktor ernannt worden. Er führt Kollektivunterschrift zu zweien.

Seidenweberei Oberland Aktiengesellschaft, in Zürich 1. Die Firma wird infolge Verlegung des Sitzes nach Glarus im Handelsregister des Kantons Zürich gelöscht.

Vereinigte Färbereien und Appretur AG, in Thalwil. Kollektivprokura ist erteilt an Otto Härri, von und in Thalwil.

Walter Vonrufs, in Erlenbach, Textilwaren. Die Firma ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

August Weidmann Fürsorge-Stiftung, in Thalwil. Gottlieb Guggenbühl und Julius Schwarzenbach senior sind infolge Todes aus dem Stiftungsrat ausgeschieden. Neu wurde als Mitglied des Stiftungsrates gewählt Julius Schwarzenbach-Gugolz.

Rob. Hotz Söhne, in Bubikon. Unter dieser Firma sind Paul Hotz, von und in Bubikon, Curt Huber-Hotz, von Zürich und Bubikon, in Bubikon, und Eugen Hotz, von und in Bubikon, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Einzelprokura ist erteilt an Ernst Bertschinger, von und in Bubikon. Fabrikation und Vertrieb sämtlicher Papierhülsen und -spulen für die gesamte Textilindustrie und verwandter Artikel. Im Sennhof.

Maschinenfabrik Rüti AG, vormals Caspar Honegger, in Rüti. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Otto Schwager, von Balterswil (Thurgau), in Rüti (Zürich).

Literatur

Handbuch der Schweizerischen Produktion 1950. Im Verlag der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung Zürich und Lausanne ist soeben eine neue Ausgabe dieses detaillierten und umfassenden Nachschlagewerkes über die gesamte schweizerische Produktion aus Industrie, Gewerbe und Landwirtschaft erschienen. Das mit Genehmigung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements herausgegebene Werk umfaßt: ein Warenverzeichnis, in welchem gegen 8000 verschiedene Artikel und deren Produzenten nach Branchen zweckmäßig geordnet sind, ein alphabethisches Fabrikanten-Verzeichnis, welches die Adressen von etwa 7600 Firmen enthält, einen Handelsteil, in welchem die bedeutendsten Export- und Transithandelsfirmen, Banken, Transport- und Ver-

sicherungsgesellschaften, Auskunftsbureaux usw. Erwähnung gefunden haben. Vor den einzelnen Branchen des Warenverzeichnisses sind Industriekärtchen eingeschaltet, die interessante Hinweise über die geographische Verteilung der einzelnen Industrien geben. Den Interessenten für Schweizerwaren im Inland und Ausland wird dieses Adreßbuch, das in gewissen Zeitabständen auch in französischer, englischer und spanischer Sprache erscheinen wird, vorzügliche Dienste leisten. Der Preis des Werkes beträgt Fr. 18.— plus Wust und Porto.

„Schweizer Technik", herausgegeben von der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung Zürich und Lausanne, unter Mitwirkung des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller.

Das reich illustrierte Heft No. 3 1949 im Umfang von 100 Seiten befaßt sich in erster Linie mit dem Textilmaschinenbau. Rob. Honold und J. Meier berichten über den heutigen Stand dieses wichtigen Zweiges der schweizerischen Exportindustrie. Es werden Spinnerei- und Zwirnereimaschinen behandelt, unter besonderer Berücksichtigung neuzeitlicher Verfahren in der Putzerei und der Effektzwirnmaschine. Anschließend werden Weberei-Vorwerkmaschinen besprochen, wie Zettelmaschinen, Webkettenknüpfmaschinen, Facht- und Spulmaschinen usw. Es folgt ein Abschnitt über Webstühle und Schaftmaschinen, über Strick- und Wirkmaschinen, sowie Ausrüstungs-, Färberei- und Veredlungsmaschinen. Den Abschluß bildet eine Uebersicht über Materialprüfungsapparate in der Textilindustrie und elektrische Einzelantriebe. Weitere Referate enthalten Neuerungen auf dem Gebiet der automatischen Regelung für Luftkonditionierung, Färberei, Bleicherei, Mercerisation und Appretur.

Ein zweites Kapitel ist den schweizerischen Drehautomaten gewidmet, wie sie für die Anfertigung von Fassondrehteilen in der Uhren- und Präzisionsindustrie stets steigende Verwendung finden. Es wird im besonderen darauf hingewiesen, daß diese Drehautomaten nicht nur für die Herstellung von Werkstücken und Teilen in großen Serien in Frage kommen, sondern daß sie vorteilhaft für alle mechanischen Industrien angewandt werden können.

Von Interesse sind ferner Ausführungen über die Messung der elektrischen Leitfähigkeit und der Konzentration von Flüssigkeiten, sowie über Erweiterung des Anwendungsgebietes von Leichtmetall.

Abschließend wird über eine neue diesel-elektrische Lokomotive für die Bolivianischen Eisenbahnen berichtet, über eine Radiotelephonanlage auf einem Basler Schleppboot und über Neuerscheinungen der techn. Literatur.

Modern Textile Design and Production by R. H. Wright, ATI, Verlag National Trade Press Ltd., London 1949. 42 sh. — R. H. Wright hat unter diesem Titel ein Buch herausgegeben, das hauptsächlich für Dessinateure, oder Leute, die diesen Beruf ergreifen wollen, aber auch für alle andern, in der Textilindustrie interessierten Personen, von sehr großem Wert ist. Mit seinen zahlreichen (etwa 300) einfarbigen und mehrfarbigen Illustrationen wird es bestimmt jedem Fachmann Freude bereiten. Das Buch zeigt den Dessinateuren in vielgestaltigen und sehr gut verständlichen Erklärungen und Photodrucken, auf was es ankommt, um ein gutes, modernes und zügiges Dessin ausführen zu können. Neben dem Zeichnen, also der künstlerischen Seite der Textilindustrie, kommen auch der Druck selber, die verschiedenen Druckarten sowie die technische Ausführung der Dessins für die Weberei zu ihrem Recht. Auch das Färben der verschiedenen Materialien hat seinen Platz in diesem empfehlenswerten Werk. Der Autor will mit diesem Buch zeigen, wie wichtig das Zeichnen ist und wie stark gute Dessinateure imstande sind, der Textilindustrie eines Landes neuen Aufschwung zu geben. Die vielen prächtigen Darstellungen der verschiedenen Dessinarten werden bestimmt ihren Zweck, die Leser künstlerisch anzuregen und zu inspirieren nicht verfehlen. Dieses gut ausgedachte Werk verdient einen vollen Erfolg.

Patent-Berichte

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

Schweiz

Erteilte Patente

Kl. 18a, Nr. 265163. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines künstlichen Fadens und Vorrichtung zur Ausübung dieses Verfahrens. — Lustrafil Ltd., Valley Mills, Nelson (Lancashire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 23. Februar 1946.

Kl. 18a, Nr. 265164. Verfahren zur kontinuierlichen Herstellung eines künstlichen Fadens. — Lustrafil Ltd., Valley Mills, Nelson (Lancashire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 23. Februar 1946.

Kl. 18a, Nr. 265165. Antriebsvorrichtung für einen Faden. — Imperial Chemical Industries Ltd., London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 14. April 1947.

Kl. 18b, Nr. 265166. Verfahren zur Herstellung von wärmebeständigen Fäden und Fasern. — Inventa AG für Forschung und Patentverwertung, Luzern (Schweiz).

Kl. 18b, Nr. 265167. Verfahren zur Herstellung von hochschmelzenden Fasern und Fäden aus Polyamiden. — Inventa AG für Forschung und Patentverwertung, Luzern (Schweiz).

Kl. 19b, Nr. 265168. Kämmaschine. — Nasmith's Inventions Ltd., Leegate, Mauldeth Road, Heaton Mersey, Manchester (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 30. Oktober 1942.

Kl. 19b, Nr. 265169. Kämmaschine. — Nasmith's Inventions Limited, Leegate, Mauldeth Road, Heaton Mersey, Manchester (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 28. Juni 1943.

Kl. 19c, Nr. 265170. Verfahren zur Herstellung eines gegen Abnützung widerstandsfähigen Mischgarns. — Imperial Chemical Industries Ltd., London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 22. März 1946.

Kl. 21c, Nr. 265171. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von Drehergeweben, insbesondere von Siebstoffen. — Juan Batllò Ibañez, calle Enrique Granados 122, Barcelona (Spanien). Priorität: Spanien, 23. Dezember 1941.

Kl. 21c, Nr. 265172. Rundwebstuhl. — Hermann Slowak, Ing. C. M. Maggiolo Street 726, Montevideo (Uruguay).

Kl. 18b, Nr. 265480. Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von künstlichen Fäden. — La Seda de Barcelona S. A., av. José A. Primo de Ribera 654, Barcelona (Spanien). Prioritäten: Spanien, 12. April und 7. November 1947.

Kl. 18b, Nr. 265481. Verfahren zur Herstellung von Polyamidfäden. — Inventa AG für Forschung und Patentverwertung, Luzern (Schweiz).

Kl. 19b, Nr. 265482. Vorrichtung zum Gegeneinanderdrücken der Walzen eines Walzenpaares. — Platt Brothers & Company Ltd.; und Frank Tweedale, Foster Street 25, Clarksfield, Oldham (Lancaster, Großbritannien). — Priorität: Großbritannien, 4. Januar 1947.

Kl. 19c, Nr. 265483. Lagerungsvorrichtung für Spinn- und Zwirnspindeln. — Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 265484. Spulmaschine mit einer Garn-Spannvorrichtung. — Universal Winding Company, Elmwood Ave 1605, Cranston (USA). Priorität: USA, 13. März 1946.

Vereins-Nachrichten

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

Mitgliederchronik. Seit dem letzten Bericht sind dem Chronisten aus weiter Ferne wieder einige Nachrichten zugegangen. Sie haben ihn sehr gefreut und seien an dieser Stelle vorerst erwähnt und bestens verdankt. Da ist zuerst die Karte unseres geschätzten Veteranen Señ. Stump (ZSW 1906/07) mit der prächtigen Ansicht des schneebedeckten Popocatepetl zu nennen. Herr Stump schreibt: „Schade, daß Sie den Abstecher nach Mexiko nicht machten. Hoffen wir es werde möglich nach dem zweiten Besuch in den USA." Das wäre wohl recht schön und für mich auch eine große Freude, Sie, lieber Herr Stump, in Tacubaya zu begrüßen, aber — in den alten Tagen sind solche Sprünge doch etwas gewagt. — Eine freudige Ueberraschung war für den Chronisten sodann der Besuch von Señ. Paul Weiß (ZSW 1930/31) aus Santiago de Chile. — Verdankt sei ferner die Nachricht von Señ. Emil Waeckerlin (ZSW 1935/36) aus Quito (Ecuador), wo er als Betriebsleiter tätig ist. Er schreibt u. a.: „Unsere Schweizer Textilmaschinen haben hier einen guten Ruf, doch die Nordamerikaner arbeiten stark, um uns den Markt wegzunehmen." Da er unlängst den Besuch von Mr. M. Minatelli aus den USA hatte, ist anzunehmen, daß die beiden Herren wohl allerlei Letten-Erinnerungen ausgetauscht haben werden. — Mit einem langen Brief und einigen sehr netten Mustern aus „Fiberglass" für Vorhangstoffe brachte sich Mr. Max Steiner (ZSW 1922/23) in Ashton, Rhode Island, USA in Erinnerung. Die kleine Sendung von seinen interessanten Créationen sei bestens verdankt. Ebenso sei Mr. Henry A. Hafner (ZSW 1931/32) und Mr. Rob. Frick (ZSW 1910/12) in New York für ihre Auskünfte und ihre Briefe bestens gedankt. Mit freundlichen Grüßen

Der Chronist

Monatszusammenkunft. Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 13. März 1950, ab 20 Uhr im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet **Der Vorstand**

Vorstandssitzung vom 6. Februar 1950. Der Vorstand genehmigt das vom Protokollführer verlesene Protokoll der letzten Vorstandssitzung vom 16. Januar 1950. Unserem Verein sind zwei neue Mitglieder beigetreten; Austritte sind fünf erfolgt.

Der Vorstand befaßt sich mit den Geschäften der diesjährigen Generalversammlung vom 1. April 1950. Auf Ende der laufenden Amtsdauer hat Herr Robert Honold seinen Rücktritt als Bibliothekar und Archivar erklärt; auch der Aktuar wird zurücktreten. Als Ersatz für die Zurücktretenden werden die Vorstandsmitglieder Herr Alfred Bollmann das Amt des Bibliothekars und Archivars und Herr Rudolf Schüttel dasjenige des Aktuars übernehmen. Die Generalversammlung wird alsdann einen neuen Beisitzer zu wählen haben. An der Sitzung werden noch einige zu erfolgende Neuwahlen in die Unterrichtskommission besprochen.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

4. **Große Seidenweberei in Schottland** sucht jungen tüchtigen Webermeister, vertraut mit Rüti-Stühlen.
5. **Schweizerische Seidenweberei in England** sucht tüchtigen Obermeister. (Rüti-Stühle)
8. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht jüngern tüchtigen Webermeister mit mehrjähriger Praxis.
11. **Bedeutende Seidenweberei** in Argentinien sucht jüngern tüchtigen Webermeister, vertraut mit Jaeggli-Stühlen.
12. **Bedeutende Baumwollweberei** im Kanton Zürich sucht jüngern Textilfachmann mit Webschulbildung und Spezialkenntnissen in Drehergeweben für Ausmusterung.
13. **Seiden- und Kunstseidenweberei** im Kanton Zürich sucht tüchtigen jüngern Kleiderstoff-Disponenten.
15. **Schweizerische Seidenweberei** sucht tüchtigen Jacquard-Webermeister mit mehrjähriger Praxis.
16. **Schweizerische Seidenstoffweberei** sucht erfahrenen Tuchschauer.

Stellengesuche

1. **Textilfachmann,** Absolvent der Webschule Wattwil, mit langjähriger Praxis in leitender Stellung in Buntweberei, Spezialkenntnissen für Entwürfe und Musterweberei, sucht passenden Wirkungskreis als Obermeister oder Betriebsleiter.
2. **Jüngerer Angestellter** mit Ferggerlehre wünscht sich zu verändern.
33. **Absolvent der Textilfachschule** mit mehrjähriger Tätigkeit in der Seidenweberei, sucht Wirkungskreis als Stütze des Betriebsleiters.
34. **Jüngerer erfahrener Webereipraktiker** sucht Stelle als Obermeister in Seidenstoffweberei im Inland.
35. **Jüngerer Kleiderstoff-Disponent,** als Muster-Disponent tätig, wünscht sich zu verändern.

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

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

Schweizerische Seidenstoffweberei sucht tüchtigen, zuverlässigen

Webermeister

mit mehrjähriger, erfolgreicher Praxis, möglichst auch in der Jacquardweberei.

Stoffkontrolleur

mit guten webtechnischen Kenntnissen und Erfahrung in der Gewebekontrolle.- Offerten mit Lebenslauf, Photo und Lohnanspruch sind erbeten unter Chiffre TJ 5965 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Junger **tüchtiger Mechaniker**

aus der Textilmaschinen-Industrie sucht Stelle in Weberei. — Offerten unter Chiffre TJ 1791 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Jüngerer, tüchtiger Jacquard- und Schaft-

Webermeister

aus Woll- und Baumwoll-Buntweberei sucht sich baldmöglichst zu verändern. Es kommt nur Dauerstelle zu angenehmen Verhältnissen in Frage. Wohnung Bedingung. Offerten unter Chiffre TJ 5963 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.

Seiden- und Kunstseidenweberei im Kanton Zürich sucht tüchtigen jüngeren

Kleiderstoff-Disponenten

Anmeldungen mit ausführlichen Angaben über Ausbildung und bisherige Tätigkeit, Lohnanspruch und Eintrittsmöglichkeit unter Chiffre TJ 5964 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.