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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 57 (1950)

Heft: 7

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

No 7 57. Jahrgang Zürich, Juli 1950

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: Immer wieder neue Kunststoffe — Leistungsniveau in der britischen Baumwollindustrie — Japans Textilplan — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe — Die Kunstfasererzeugung 1949 — Zellulose- und Proteïnrayon im Jahre 1949 II — Spinnerei, Weberei — Produktionskontrolle — Was will die Textilnormung — Färberei, Ausrüstung — Die flexible, patentierte Kreuzspulfärbehülse — Markt-Berichte — Rohseidenmärkte — Wieder mehr italienische Seide — Aus der Praxis - für die Praxis — Von der Rundspule und der Flachspule — Ausstellungs- und Messeberichte — Fachschulen und Forschungsinstitute — Firmen-Nachrichten — Literatur — Vereins-Nachrichten — Patent-Berichte — Stellenvermittlungsdienst.

Immer wieder neue Kunststoffe

Künftigen Wirtschaftshistorikern bleibt es überlassen, all die Gründe ausfindig zu machen, die in den verschiedensten Ländern, die sonst energisch gegen alle Autarkiebestrebungen zu Felde ziehen, immer wieder zur Ausbildung neuer Kunstfasern führen. Mangel an Naturfasern herrscht doch in Wahrheit nicht und falls, das darf wohl gesagt werden, der leider wieder in Gang gekommene Rüstungswettlauf nicht wäre, würde zweifelsohne eine schwere Depression über den zu reichlichen Warenmärkten lagern. Der reine Zivilbedarf an Textilfasern kann, trotz Zunahme der Weltbevölkerung und der erwähnten strategischen Einlagerungen — die russischen Käufe in vielen Ländern sind hiefür überaus symptomatisch — markttechnisch leicht gedeckt werden, das Angebot übersteigt stets die Nachfrage, so daß es keineswegs Ausweichnotwendigkeiten sind, die die Produktion von Kunstfasern vorwärtstreiben.

Nein, nicht eine Weltknappheit an Naturfasern ist es, die heute die Fabrikation von neuen Kunstfasern anregt und diese immer größer werden läßt, sondern diese haben für sich einen ihnen nicht mehr streitig zu machenden Platz im Textilbereich erobert. So ist es eigentlich nur logisch, daß in den Laboratorien der verschiedensten Länder immer weiter nach neuen, verbesserten und neuen Zwecken dienenden synthetischen Fasern gesucht wird. Dabei kommt ihnen die Ausdehnung der allgemeinen Industrialisierung und Mechanisierung zugute, die an sich ja schon an die 15% des allgemeinen Textilfaserverbrauchs absorbiert. Aber auch im Bereich der Bonneterie haben Kunstfasern weite Verbreitung gefunden. Wie nachhaltig der Einbruch von Nylon auf den Naturseidenmärkten war, ist allgemein bekannt, ebenso die ausgedehnte Verwendung von Kunstseide und Zellwolle im Bekleidungs- und Wäschefach.

Es ist also sozusagen nur „natürlich", daß man auf dem einmal mit Erfolg eingeschlagenen Weg weitergeht, zumal die Kunstfaser gegenüber der Naturfaser, wie sich in den letzten Monaten wieder einmal eindringlich zeigte, den Vorteil eines auf längere Zeit hinaus festen Preises aufweist. An der Spitze der neue Kunstfasern entwickelnden Länder stehen sonderbarerweise die Vereinigten Staaten, die doch praktisch über jede beliebige Menge von Baumwollen und Wollen verfügen.

So sind in amerikanischen Laboratorien zunächst zwei neue synthetische Textilfasern entwickelt worden, wovon die eine auf dem Proteïn der Baumwollsamen, die andere aber auf Zellulose, ebenfalls aus Baumwollsträuchern aufgebaut ist. Diese beiden Tatsachen lassen zugleich erkennen, daß es die Baumwollwirtschaft selbst ist, die nach einer zusätzlichen Verwertung ihrer offensichtlichen Ueberproduktion sucht, also neue Einkommenmöglichkeiten für die Farmer schaffen will, die sonst auf ihrer Baumwolle sitzen bleiben müssen, was umso sicherer eines Tages der Fall sein wird, wenn die Subventionierung aufhören wird.

Im Naturzustand hellgelb bis hellorange, läßt sich die Proteïnfaser gut färben und ist um 60 bis 70% stärker als Naturwolle. Die andere Faser stützt sich auf die Baumwollzellulose (Natrium-Carboxymethyl-Zellstoff), ist nahezu farblos, besitzt die gleiche Reißfestigkeit wie Wolle, läßt sich aber noch sehr schwer färben. Beide Fasern sind indessen nicht als selbständige Rohstoffe gedacht, sondern mehr als Beimischungsmaterial zu Naturfasern zwecks Erzielung neuer oder Verbesserung bereits vorhandener Qualitäten, wie größere Elastizität, bessere Absorptionsfähigkeit u. a. m.

Die Celanese Corporation of America hat eine „Celcos" benannte synthetische Faser fertiggestellt, technisch sozusagen eine Kreuzung zwischen Azetat- und Viskosestapelfaser, deren beste Eigenschaften sie angeblich vereinen soll. Die daraus hergestellten Gewebe eignen sich vor allem für Damenkleider, aber auch leichte Anzugstoffe, doch ergeben sich auch gute Beimischungsresultate zu Wolle. In größeren Mengen wird die neue Faser

bereits in nächster Zeit herauskommen, wobei als erster Ausstoßpreis 42 Cents je lb mitgeteilt wird.

Die Dow Chemical Company übergibt soeben Proben ihrer neuen Faser „Saran" zur praktischen Erprobung. Als Möbelstoffe, Vorhang- oder Hausschuhmaterial im besonderen geeignet, ist die neue Faser sehr solid, knitterfrei und feuerungefährlich. In größeren Mengen soll es im Herbst dieses Jahres auf den Markt kommen.

E. I. du Pont de Nemours haben mit einem Kostenaufwand von 30 Millionen $ neue Fabrikanlagen und Versuchslaboratorien für eine Reihe neuer Produkte fertigstellen lassen. In einer dieser neuen Fabriken wird nun die „Orlon"-Faser in großem Umfang erzeugt werden, die nach den Mitteilungen de Nemours berufen sein soll, auf dem Textilmarkt eine ähnliche Revolution hervorzurufen wie dies seinerzeit Nylon getan hat. In diesem Zusammenhang werden erstmals auch genauere zuverlässige Angaben über die neue Faser gegeben, die amerikanische Blätter bereits als Wunderfaser hinstellen.

Bei dieser neuen Faser, die im Laboratoriumsgang bereits seit drei Jahren hergestellt und auf Grund der gemachten Erfahrungen laufend verbessert wurde, bis sie den jetzigen nahezu schon endgültigen Zustand erhielt, handelt es sich um eine Acrylfaser, die in ihren technologischen Eigenschaften eine Ergänzung bzw. Verbesserung zur Nylonfaser und Kunstseide bilden soll. Die Versuche, Polyacrylnitril als Faserstoff zu verarbeiten, kamen sozusagen im Zusammenhang mit den Nylonarbeiten, doch bestand die Hauptschwierigkeit für eine industrielle Verwertung im Auffinden eines geeigneten Lösungsmittels. Es bedurfte ungezählter Lösungen und reicher Mittel, um Versuche über Versuche anstellen zu können, bis sich wirklich gebrauchsfertige Fasern erzielen ließen. Das Mikrogefüge der endlich entwickelten Faser soll derjenigen des Haares ähneln und der daraus gesponnene Faden soll die der Naturseide ähnlichste, die daraus hergestellte Zellwolle aber die wollähnlichste Kunstwolle sein — behaupten die Fachleute, die sie bereits gesehen haben. Bisher wurden in den Versuchslaboratorien Fäden von 100, 200 und 400 Deniers herausgebracht, doch dürften sich auch noch höhere Deniernummern herstellen lassen. Es ist auch schon ein Einzeltiter von 1 Denier erreicht worden, was Verarbeitungsmöglichkeiten für feine Wäschegewebe erlauben würde. Als besondere Vorzüge der neuen Faser werden angeführt: Hohe Trocken- und Naßfestigkeit, schnellste Trockenfähigkeit, Knitterfestigkeit, Formbeständigkeit gegen heiße Flüssigkeiten, Abstoßen gegen Motten und Insekten. Die Wetterbeständigkeit der neuen Faser soll alle Rekorde schlagen: bei wiederholten Versuchen von Laboratoriumsfäden wurde nach eineinhalbjähriger Lagerung im Freien festgestellt, daß die Faser und Fäden 70 bis 77% ihrer Festigkeit bewahrt hatten, wogegen alle Naturfasern, aber auch Nylon und Kunstseiden schon vor diesem Zeitablauf vollkommen versagten. Bei der nun endgültig entwickelten Faser wird sogar eine noch größere Wetterbeständigkeit erwartet. Gegenüber Nylon soll sie allerdings hinsichtlich der Verschleißfestigkeit zurückbleiben und auch nicht so widerstandsfähig gegen Alkalien sein. Da aber de Nemours ja der Erzeuger beider Fasern ist, ist nicht von der Hand zu weisen, daß diese Differenzierung aus einer gewissen Absicht heraus erfolgt, um für beide Sorten getrennte Verbrauchsbezirke zu schaffen. Es wird daher auch schon erklärt, daß Orlon nicht als ernster Konkurrent für Strumpfwaren in Betracht komme, sondern vor allem für Trikotagen, Kleidungen, Krawatten, Vorhang- und Dekorationsstoffe, Schirmüberzüge, aber auch für Wagendecken und industrielle Zwecke. Zunächst soll die Garnerzeugung und erst später die Stapelfasergewinnung von Orlon anlaufen, aber nicht vor dem Herbst.

In England befaßt man sich vor allem mit Zellwollproblemen. Die Ryanfaser hat sich, ohne daß deren Name besonders herausgestrichen wird, für Möbelstoffe bewährt. Nun ist auch eine „Terlyn"-Faser herausgekommen, ein Erzeugnis aus Tere-Phthalsäure-Aetylen-Glykol, die angeblich noch fester als Nylon sein soll, indessen noch Schwierigkeiten hinsichtlich der Färbung bereitet.

In Holland hat die Allgemeene Kunstzijde Unie (AKU) in Arnheim in Zusammenarbeit mit der zur Konikl. Shell-Gruppe gehörenden Dataafschen Petroleum Mij. die Entwicklung einer völlig neuen Kunstfaser abgeschlossen, die, eine neue Nylontype, unter der Bezeichnung „Enkalon" noch im laufenden Jahre in größerem Maßstabe erzeugt werden wird. Die neue Faser wird in verschiedenen Deniers sowohl für die Textilindustrie, wie auch für industrielle Zwecke herausgebracht werden. Hier wäre daran zu erinnern, daß die AKU vor einiger Zeit die Herstellungs- und Verwertungslizenzen für Nylon von du Pont de Nemours erworben hat, um solcherart sich vor unliebsamen Ueberraschungen bei der Herausbringung der eigenen Faser zu sichern.

Schließlich bleiben noch die französischen Bestrebungen zu erwähnen. Es handelt sich hiebei allerdings weniger um ganz neuartige Erzeugnisse, als vielmehr um Nach- bzw. Weiterbildungen bereits bekannter synthetischer Fasern. Hierher gehört vor allem das „Rhovyl", das absolut feuersicher ist, sich durch Wassereinwirkung nicht ändert, d. h. keine nennenswerte Gewichtszunahme erfährt, sehr fest und dabei auch sehr elastisch ist, widerstandsfähig gegen die meisten Chemikalien, gegen Motten und Insekten. Hauptverwendungsbereich sind Dekorations- und Möbelstoffe, sowie für technische Zwecke, im besonderen als Filtertuche in der Chemiewirtschaft, wo sich ihre Haltbarkeit als außerordentlich groß erwiesen hat. Ein anderer Kunststoff ist das „Fibrovyl", das sich seiner besonderen Feuersicherheit wegen als Stoff für Vorhänge und Dekorationen sowie Möbelüberzugstoff namentlich für Theater, Kinos, Schiffe und andere Räumlichkeiten, die speziell vor Feuersgefahr bewahrt werden sollen, aber auch in den Kolonien, wo die starke Sonneneinwirkung zerstörend und zersetzend auf Naturtextilien einwirkt, dient. Schließlich wären noch der für technische Zwecke ausgebildete Kunststoff „Thermovyl" zu erwähnen, welcher, als wärmeisolierender Stoff, sich zunehmender Verbreitung erfreut. lst.

(Schluß folgt)

Leistungsniveau in der britischen Baumwollindustrie

Die Studiengruppe der britischen Baumwollindustrie, die vor kurzem eine Reise nach den Vereinigten Staaten unternahm, um die Produktivität der dortigen Baumwollindustrie zu studieren und daraus Folgerungen in Bezug auf die britische Baumwollindustrie abzuleiten, kehrte kürzlich nach Großbritannien zurück, und veröffentlichte nunmehr ihren Bericht über die gemachten Beobachtungen. Dadurch wurde neues Material zu der seit Kriegsende bestehenden Kontroverse über die Reorganisation der britischen Baumwollindustrie hinzugefügt, und gleichzeitig zugegeben, daß die umfassende Einführung amerikanischer Produktionsmethoden in Großbritannien nicht denkbar ist.

Kritische Beleuchtung fand die grundlegende Frage, ob die britische Baumwollindustrie der amerikanischen „vertikalen" Struktur den Vorzug geben sollte, oder man es bei der althergebrachten „horizontalen" Struktur belassen müsste. Sodann, ob die amerikanischen automatischen Webstühle die traditionellen Lancashire-Webstühle verdrängen sollten.

Der Grundzug der britischen „horizontalen" Struktur liegt darin, daß die Webereiindustrie von der Spin-

nerei-Industrie getrennt ist. In den Vereinigten Staaten ist die Struktur insoferne „vertikal", als dort fast alle Webereien ihr Garn selbst spinnen, also gleichzeitig Spinnereien sind. Von der Spinnerei geht das Garn dort sogleich in die eigene Weberei.

In der britischen Baumwollindustrie sind diese beiden Arbeitszweige fast ausnahmslos verschiedenen Firmen vorbehalten. Selbst die Reorganisationspläne der britischen Regierung sahen in dieser „horizontalen" Struktur keine Aenderung vor. Diese Pläne, für deren Verwirklichung von der Regierung namhafter finanzieller Beistand vorgesehen worden war, legten vor allem Wert auf die Zusammenlegung gleichartiger Betriebe, also Spinnerei mit Spinnerei, bezw. Weberei mit Weberei, im Hinblick auf die größtmöglichste Rationalisierung innerhalb der beiden, getrennten Branchen. Abgesehen von Ausnahmefällen, dachte man nicht an eine Verbindung von Spinnerei und Weberei innerhalb ein und derselben Firma. „Konzentration" innerhalb der gleichen Branche war das Leitmotiv, nicht Verbindung beider Branchen.

Der eingangs erwähnte Bericht sieht in diesem Zustande, gemessen an der „vertikalen" Struktur in USA., schwerwiegende Nachteile, und zählt zwölf Fabrikationsbehinderungen („handicaps") auf, denen Webereibetriebe ausgesetzt sein sollen, welche in Bezug auf ihr Garn von getrennten Spinnereibetrieben abhängig sind. Diese „handicaps" schliessen u. a. die Unmöglichkeit ein über die Qualität des Garnes eine dauernde Kontrolle ausüben zu können, sodann die Unmöglichkeit, das Garn stets im richtigen, für den eigenen Fabrikationsbetrieb wünschenswerten Augenblick zu erhalten, und zwar in jener Form, die den eigenen Maschinen am besten entspricht. Unregelmäßige oder spät eintreffende Garnlieferungen an die Spinnerei werden als weitere Uebelstände aufgezählt. Es ist offensichtlich, daß diese und andere Uebelstände sich auf den normalen und regelmäßigen Gang der Webereiarbeit nachteilig auswirken, und deren Leistungsfähigkeit in quantitativer (Produktivität) und qualitativer Hinsicht herabsetzen.

Trotz diesen Nachteilen schliesst der Bericht die Möglichkeit eines allgemeinen Ueberganges von der „horizontalen" zur „vertikalen" Struktur bei der britischen Baumwollindustrie aus. Zu weitgehende Aenderungen wären zu einem solchen Uebergang nötig: außer neuen Gebäuden auch neue maschinelle Anlagen, ein vollkommen unmöglicher Plan.

Als Abhilfe schlägt der Bericht die möglichst enge Zusammenarbeit zwischen der Webereibranche und ihrren Garnlieferanten vor. Vor allem aber eine ständige und wirksame Ueberprüfung der Garnherstellung im Interesse jener Regelmäßigkeit in der Qualität, die dem Weber als Vorbedingung für seine einwandfreie Produktion vonnöten ist.

Automatische Webstühle

Dem Berichte gemäß ist die hohe Produktivität der Webereibranche in USA in erster Linie eine Folge der allgemeinen Einführung automatischer Webstühle. Die britische Baumwollindustrie hat sich im allgemeinen gegen die automatischen Webstühle gesträubt in der Annahme, daß die Vorteile, die sie bieten, nicht von ausschlaggebender Bedeutung sein könnten. In Amerika dagegen genießt man den Vorteil, ständig die geeigneten Garne, die den Anforderungen des Webers am besten entsprechen, verwenden zu können, wodurch die Anzahl der Brüche auf ein Minimum herabgesetzt wird. Die Webstühle stehen daher dort mit weit weniger Unterbrechungen im Betrieb, arbeiten wirkungsvoller und ökonomischer und benötigen außerdem weniger Bedienungspersonal. Der Bericht hält eine Verbesserung der britischen Webereibranche in diesem Sinne für möglich, vorausgesetzt daß die Garnbelieferung in jeder Hinsicht rationalisiert werde.

Diese weitgehende Reform setzt jedoch eine gewaltige Kapitalinvestition voraus, und last not least, eine gewisse Anpassung der Mentalität wie letztere bei den britischen Arbeitskräften vorzufinden ist. Die kostspieligen maschinellen Anschaffungen müssen im Schichtenbetrieb stehen, um sich bezahlt zu machen. Der amerikanische Industrielle braucht nicht zurückzuschrecken, große Kapitalien in neuen maschinellen Einrichtungen zu investieren in der Befürchtung, nicht die Arbeitskräfte zu finden, die diese Maschinen in der rationellsten Weise bedienen würden. So wird hervorgehoben, daß die Arbeitswilligkeit und damit die Produktivität, des amerikanischen Arbeiters nicht vom Umstand abhängt, ob er mehr oder weniger Maschinen zu bedienen habe, vorausgesetzt daß die Mehrbedienung keinen größeren physischen Aufwand in der gleichen Zeiteinheit erfordert. Anders ausgedrückt, erwartet der amerikanische Arbeiter keinen höheren Lohn, wenn er eine größere Anzahl von Maschinen zu bedienen hat, sofern ihm in der gleichen Zeiteinheit keine größere Arbeitsbelastung zugemutet wird. In diesem Zusammenhang hatte die Studiengruppe in Amerika feststellen können, daß dort ein Weber mit 104 automatischen Webstühlen ungefähr die gleiche Arbeit leisten muß, wie ein britischer Weber bei der Herstellung gleichartiger Gewebe, der vier, sechs oder acht nichtautomatische Lancashire-Webstühle zu bedienen hat. Die hohe „Produktivität" geht, wie der Bericht hervorhebt, in der Hauptsache auf die rationelle Verwendung der bestgeeignesten maschinellen Anlagen, verbunden mit der dadurch möglich werdenden Kostensenkung, zurück. Die praktische Anwendung dieses Prinzips, trug in hervorragendem Maße zum Erfolg der amerikanischen Baumwollindustrie bei.

G. B.

Japans Textilplan

Abgrenzung der Weltmärkte

Im Zuge der Gespräche, welche die Britisch-Amerikanische Textilmission in der ersten Maihälfte in Osaka mit der All-Japan Cotton Spinners' Association (Japanische Baumwollspinnervereinigung) führten, legten die leitenden Persönlichkeiten der letzteren einen Plan vor, der die Abgrenzung der hauptsächlichsten Absatzgebiete der britischen, amerikanischen und japanischen Textilindustrien im Sinne einer Ausschaltung der gegenseitigen Konkurrenz bezweckt. Diesem japanischen Plane gemäß ist Japan einverstanden, seine Ausfuhr billiger und qualitativ minderwertiger Textilwaren auf die Länder Südostasiens, und in zweiter Linie auf China zu konzentrieren, sowie „entsprechende" und „einträgliche" Absatzgebiete für hochwertige britische und amerikanische Textilien anderswo freizulassen.

Japan ist ferner bereit sich zu verpflichten, von Preisunterbietungen abzusehen, sowie in Verhandlungen über „gegenseitig profitbringende" Absatzsphären in Afrika zu treten, wenngleich es doch hofft, in den Absatzmärkten, in denen es bereits festen Fuß gefaßt hat, seine Position behalten zu können.

Als Gegenleistung für diese für Japan vorteilhaften Postulate sollte, dem japanischen Plane gemäß, die Britisch-Amerikanische Mission die Erhöhung des gegenwärtigen japanischen Maximalspindelbestandes von vier Millionen Spindeln auf sechs Millionen befürworten; eine Erhöhung die, so wurde von japanischer Seite behauptet, notwendig wäre um einzig und allein den „ausgehungerten" japanischen Textilbedarf zu decken. Auch verlangten die Japaner die öffentliche Anerkennung des Grundsatzes durch die Britisch-Amerikanische Mission, daß eine Stei-

gerung der japanischen Textillöhne von einer allgemeinen Erhöhung des japanischen Lebensniveaus abhinge, und daß diese Erhöhung ihrerseits sich als eine Folge zusätzlicher japanischer Exporte einstellen müßte.

Dies die allgemeinen Grundzüge des japanischen Textilplanes, wie sie durch Mr. Bumpei Hori, dem Präsidenten der vorgenannten Vereinigung, vor den eigentlichen Verhandlungen dargelegt wurden.

„Japan sucht nicht sich neue Absatzgebiete in Uebersee durch ungerechte und unfaire Mittel und Wege zu eröffnen", war die Quintessenz der Ausführungen Mr. Kichihei Haras, des Präsidenten der Dai Nippon Cotton Spinning Co. „Vorausgesetzt wir erreichen das Minimumniveau der Ausfuhr, das nötig ist, um das japanische Wirtschaftsleben zu stützen und um den Mindestbedarf an Textilien unserer eigenen Bevölkerung sicherzustellen, werden wir Abmachungen mit Großbritannien und USA begrüßen, die jede unnötige Konkurrenz zwischen den Textilindustrien der drei Länder unmöglich machen", fügte Mr. Hara hinzu.

„Die Erhöhung der japanischen Textillöhne setzt die Ausweitung der japanischen Textilexporte voraus, und der Lebensstandard der japanischen Textilarbeiter spiegelt nur den allgemeinen Lebensstandard des japanischen Volkes wider", erklärte Mr. Sojiro Iwata, einer der leitenden Persönlichkeiten der Cotton Spinners' Association.

Um den japanischen Lebensstandard zu erhöhen, ist es nach Ansicht der Japaner nötig, die Ausfuhr japanischer Erzeugnisse zu forcieren. Dies würde die Sicherung ausländischer Devisen ermöglichen, mit welchen zusätzliche Importe von Bedarfsartikeln und Rohmaterialien finanziert werden könnten.

Was die japanischen Textillöhne anbelangt, bewegen sie sich zwischen 3000 bis 7000 Yen (£ 3 und £ 7) im Monat, rund 36,33 bis 84,77 Schweizerfranken.

Ausfuhr und billige Arbeitskräfte

Im Jahre 1949 führte Japan 627 836 000 m² Baumwollstoffe aus, über 170% mehr als 1948, ein Volumen, das bereits 37,7% des japanischen Gesamtexportes ausmachte, obwohl es erst kaum ein Drittel der jährlichen Textilausfuhr Japans vor dem Kriege darstellte.

Nach den Darlegungen der All-Japan Cotton Spinners' Association erzeugen die vier Millionen Spindeln, über die Japan heute verfügt, jährlich bloß 777 750 000 Linearmeter Gewebe für die Ausfuhr und einen jährlichen Durchschnitt von 1350 g je Person für die eigene Bevölkerung. Innerhalb der Zielsetzung der Besetzungsbehörden, dem japanischen Volk den Lebensstandard zu sichern, den es 1930-1934 genoß, müßte dieser Durchschnittsverbrauch auf 2700 g je Person und Jahr verdoppelt werden.

Für 1950 wird die japanische Erzeugung von Baumwollgarn auf 216 000 000 kg berechnet, während jene von Baumwollgeweben 1 086 800 000 m² übertreffen dürfte. Die heutige Rationierung begrenzt den Verbrauch von Baumwollartikeln auf 900 g im Jahr, verglichen mit 2700 bis 3150 g je Jahr zwischen 1930 und 1934. In nächster Zeit dürfte die Jahresration auf 1260 g erhöht werden; in diesem Falle würde die Hälfte der jährlichen Garnproduktion von der Bevölkerung (83 Millionen Menschen) absorbiert werden. Falls ein anderer Vorschlag, die Jahresration auf 1800 g zu erhöhen, angenommen werden sollte, würde für die Ausfuhr wenig zur Verfügung bleiben.

Bei den Verhandlungen betonten die japanischen Delegierten, daß die heutige Begrenzung von vier Millionen Spindeln abgeschafft werden müßte. In der Presse wurden Forderungen nach 6 bis 12 Millionen zusätzlicher Spindeln laut. Die Leistungsfähigkeit der japanischen Textilmaschinenindustrie wird auf 720 000 Spindeln jährlich (einschließlich Reparatur am bestehenden Spindelbestand) geschätzt. Tatsächlich kann ein Maximum von 400 000 neuer Spindeln im Jahr hergestellt werden. Die westlichen Delegierten vermochten die Vorschläge zur Abschaffung der Spindelgrenze nicht gutzuheißen. Dagegen erkannten die Japaner den Grundsatz an, daß Japan absehen müsse, seine Textilien auf den Weltmärkten „zu unnötigerweise niedrigen Preisen" abzusetzen. Die Japaner gaben zu, daß ihre Verkaufsmethoden im Auslande verbesserungswürdig wären.

Hinsichtlich der Gefahr, welche die billigen japanischen Arbeitskräfte für die übrige Welt darstellten, konnte keine Einigung erzielt werden. Die Japaner erkannten an, daß der Lebensstandard ihrer Arbeiter viel niedriger wäre als jener der gleichen Kategorien in Großbritannien und in USA, daß in der japanischen Textilindustrie zumeist weibliche Arbeitskräfte unter dem heiratsfähigen Alter eingestellt wären, hoben aber hervor, daß die japanische Industrie bedeutende „Soziallasten" zu tragen hätte.

Während die genauen Resultate der Verhandlungen in Osaka noch nicht bekannt sind, scheinen die Japaner mit dem Ausgang der Konferenz zufrieden zu sein. Es verlautet positiv, daß verbindliche Abmachungen hinsichtlich von Preisen und Absatzgebieten nicht zustande gekommen sind. Den Japanern gelang es ihrem Standpunkt, daß die japanische Baumwollindustrie von eminenter Wichtigkeit im Existenzkampfe ist, den das japanische Volk führen muß, die entsprechende Würdigung zu verschaffen. Von Interesse ist in diesem Zusammenhange, daß die japanischen Baumwollartikel in Südafrika, wie auch in Aegypten von dortigen Importeuren zu Preisen gekauft werden können, die 20 bis 50 Prozent unter den Preisen liegen, die britische wie auch schweizerische Exporteure für gleichwertige Waren verlangen müssen. Aehnliche Entwicklungen haben sich in den Vereinigten Staaten abzuzeichnen begonnen. -G. B.-

Handelsnachrichten

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

	Januar/Mai			
	1950		1949	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	13 438	34 195	13 253	42 211
Einfuhr	902	4 985	921	5 134

Hatte der Monat März 1950 mit einer Ausfuhrsumme von 9,6 Millionen nicht nur eine Ueberraschung, sondern auch einen Höhepunkt bedeutet, so haben die beiden folgenden Monate rasch eine Wendung gebracht. Die Ausfuhr im Monat Mai zeigt mit 2 097 q im Wert von nur 5,5 Millionen Fr. einen seit längerer Zeit nicht mehr erlebten Tiefstand. Im März hatten neben Belgien, noch Großbritannien und Deutschland Ware in großem Umfang aufgenommen, während im Mai diese Wahrnehmung nur noch auf Belgien zutrifft, das mit annähernd 2 Millionen Fr. allein die Millionengrenze überschritten und nahezu zwei Fünftel der gesamten Ausfuhr aufgenommen hat. Deutschland steht mit 0,7 Millionen weit zurück. Auch für den Monat März trifft endlichch die Erscheinung, zu, daß der Rückschlag weniger die Menge der ausgeführten Ware, als ihren Wert betrifft, der nunmehr auf rund 21 Fr. je kg gesunken ist. Es ist dies umso bemerkenswerter, als trotz der Zunahme der Ausfuhr der verhältnismäßig teuren seidenen Ware, der Durchschnittspreis beständig sinkt. Die große Ausfuhr von Rohware ist, neben dem allgemeinen Preisdruck an dieser bedauerlichen Entwicklung schuld.

In den ersten fünf Monaten ist ziemlich genau die gleiche Menge zur Ausfuhr gelangt, wie im gleichen Zeitraum 1949. Der Wert der Ware ist jedoch von 42,2 auf 34,2, d. h. um 8 Millionen Fr. oder rund 20% gefallen. Im Jahre 1948 endlich lagen die Verhältnisse umgekehrt, denn einer Wertausfuhr von 31 Millionen Fr. ensprach eine Mengenausfuhr von nur 7 400 q: Durchschnittswert rund 42 Fr. je kg. Schon damals war Belgien der weitaus größte Käufer. Im laufenden Jahr sind neben Belgien als größte Bezüger schweizerischen Seiden-, Rayon- und Mischgeweben Deutschland und Großbritannien zu nennen, gefolgt von den Vereinigten Staaten, Dänemark, Britisch-Indien und Frankreich.

Was die Gewebekategorien anbetrifft, so bestreiten die seidenen und mit Seide gemischten Gewebe und Tücher mit 8 Millionen Fr. nicht viel weniger als einen Viertel der Gesamtausfuhr; ein Verhältnis, das an längst vergangene Zeiten erinnert. Im übrigen behaupten die die Rayon- und mit Rayon gemischten Gewebe mit 16,7 Millionen Fr. nach wie vor den ersten Rang und die Zellwollgewebe nehmen mit 9,4 Millionen Fr. immer noch eine beachtenswerte Stellung ein.

Die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben hat sich im Monat Mai auf 208 q im Wert von etwas mehr als 1 Million Fr. belaufen und damit das Ergebnis des Vormonates erheblich überschritten. Für die fünf ersten Monate wird eine Einfuhr von 902 q im Wert von 5 Millionen ausgewiesen, was ziemlich genau den Zahlen der gleichen Zeitspanne 1949 entspricht. Die asiatischen Gewebe, insbesondere Honan, bestreiten nicht viel weniger als die Hälfte der Gesamteinfuhr. Von Belang sind noch die Posten aus Frankreich und Italien, aber auch deutsche Ware findet wieder den Weg in die Schweiz. Die Einfuhr verhält sich zur Ausfuhr wie 7 : 1, was noch keineswegs zum Aufsehen mahnt, aber doch im Hinblick auf den starken Anteil asiatischer Ware der Wachsamkeit ruft. Wohl trifft zu, daß Honan, Pongées und andere asiatische Sonderartikel in ihrer Art in der Schweiz nicht angefertigt werden, doch kann der mittelbare Wettbewerb dieser Gewebe nicht bestritten werden. Wird im übrigen berücksichtigt, daß neben der ausländischen Ware auch ein bedeutender Teil der inländischen Erzeugung von Seidengeweben von der schweizerischen Kundschaft aufgenommen wird, so zeigt sich, daß die Schweiz als Käufer von Seidenstoffen vielleicht an der Spitze aller Länder steht. Die in Aussicht genommene Propaganda zu Gunsten der Seide und ihrer Erzeugnisse dürfte infolgedessen auf fruchtbaren Boden stoßen.

Ausfuhr nach Italien. — Die Unterhandlungen mit Italien für den Abschluß eines neuen Handelsabkommens sind im Gange und gewinnen dadurch an Bedeutung, daß nunmehr auch die italienischen und schweizerischen Zölle auf dem Spiele stehen. Dabei hat Italien erklärt, daß sein neuer Zolltarif internationaler Abmachungen wegen am 15. Juli 1950 in Kraft treten müsse. Für die Schweiz kommen nicht nur die italienischen Einfuhrzölle, sondern auch die bisher im schweizerisch-italienischen Handelsvertrag durch Italien gebundenen schweizerischen Ansätze in Frage. Dabei handelt es sich in erster Linie um die schweizerischen Zölle für Garne und Zwirne, die nach Auffassung der schweizerischen Kunstseidenfabriken und der schweizerischen Zwirnerei einer Aufwertung bedürfen. Die verarbeitende Industrie dagegen hat Bedenken gegen eine Verteuerung ihrer Rohstoffe. Da der neue schweizerische Generalzolltarif sich immer noch in Ausarbeitung befindet, so muß die Schweiz vorläufig auf Grund der geltenden Zollvorschriften unterhandeln, was die Stellung ihrer Vertragsdelegation nicht erleichtert.

Ausfuhr nach der Tschechoslovakei. Die Durchführung des schweizerisch-tschechoslovakischen Handelsabkommens hat insbesondere der schweizerischen Textilindustrie bisher nur Enttäuschungen gebracht, da die in der Vereinbarung festgelegten Kontingente für die Einfuhr schweizerischer Ware von der Leitung der Centrotex in Prag in ganz ungenügender Weise ausgenützt werden. Da die Beschwerden der Schweizerischen Gesandtschaft in Prag in dieser Beziehung nichts gefruchtet haben, so hat der Bundesrat als Gegenmaßnahme eine vorläufige Sperre einfuhrbewilligungspflichtiger tschechoslowakischer Textilien angeordnet. Diese Maßnahme ist sofort in Kraft getreten und gilt auch schon vorliegenden schweizerischen Einfuhrbewilligungen gegenüber.

Ausfuhr nach Indien. — Für die Zeit vom 1. März 1950 bis 28. Februar 1951 stellt Indien für die Einfuhr schweizerischer Erzeugnisse eine Gesamtsumme von 97 Millionen Fr. zur Verfügung, wovon 10 Millionen auf Textilien (Gewebe aus Seide, Kunstseide, Wolle, Bänder, Stickereien, Garn, u.s.f.) entfallen. Einzelheiten des Abkommens sind noch nicht bekannt.

Ausfuhr nach Iran. — Von Großbritannien ist die Zusicherung eingelaufen, daß im Rahmen des englisch-schweizerischen Zahlungsabkommens, zur Zahlung schweizerischer Lieferungen nach Iran eine Million Pfund Sterling zur Verfügung gestellt würden; damit wären für Lieferungen auch von Textilwaren neue Möglichkeiten eröffnet, doch heißt es, daß die iranischen Einfuhrhäuser die erforderlichen Einfuhrbewilligungen nur unter der Bedingung erhalten, daß sie für den gleichen Betrag auch inländische Waren beziehen.

Austalien: Zölle für Rayongewebe. — Einer Meldung des Schweizerischen Generalkonsulates in Sydney zufolge sind mit Wirkung ab 8. Juni die australischen Zölle für Rayongewebe wie folgt erhöht worden:

Britischer Vorzugstarif	1 s 6 d	je square yard
Mitteltarif	1 s 8½ d	je square yard
Generaltarif	2 s 1½ d	je square yard

Für schweizerische Waren kommt der Mitteltarif in Frage.

Seidenhändler-Verband Zürich. — Der Verband, der sämtliche maßgebenden Firmen des schweizerischen Seidenhandels umfasst, hat am 22. Juni unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn J. F. Bodmer, seine Generalversammlung abgehalten. Er nahm einen ausführlichen und lebendigen Bericht des Herrn Bodmer über die den Seidenhandel zur Zeit bewegenden zahlreichen Fragen entgegen, von denen die Stellungnahme zu den Angelegenheiten der Internationalen Seidenvereinigung, zu dem Zahlungs- und Kompensationsverkehr, zum Transithandel, zum neuen schweizerischen Zolltarif und zu der beabsichtigten Propaganda zu Gunsten der Seide besonders erwähnt seien.

Neue Standardmethoden für die Klassifikation der Grègen. — Am 1. Juli 1950 werden sowohl in Japan wie auch in New York, Lyon und Zürich die asiatischen Grègen auf Grund einer neuen Klassifikation geprüft. Die bisherigen Gradbezeichnungen erfahren eine Aenderung. Über die Einzelheiten (Qualitätsprüfung, Inspektion, Titer, Versuche usf.) gibt die von der Internationalen Seidenvereinigung (Association Internationale de la soie) mit Sitz in Lyon, 25, Place Tolozan, herausgegebene Broschüre „Méthode Standard d'Essais et de Classification de la Soie Grège" Auskunft.

Skandinavische Textilunion. Während in Westeuropa über einen Stahl- und Kohlenpakt unterhandelt wird, der vor allem Frankreich und Deutschland einander näher bringen soll, hat sich in aller Stille in Skandinavien ein ähnliches Wirtschaftsereignis bereits vollzogen, das im besonderen große Bedeutung für die Textilwirtschaft

in allen ihren Zweigen, darunter auch für den Import, hat. Auf der jüngsten Jahrestagung der Dänischen Textilunion, an welcher außer dänischen erstmals auch schwedische und norwegische Delegierte teilgenommen haben, wurde eine „Nordeuropäische Textilunion" als Zusammenschluß des skandinavischen Textilwarenhandels gegründet.

Ueber das Arbeitsprogramm der neuen Union wurde bisher nichts verlautbart, offenbar soll zunächst gemeinsam ein entsprechendes Arbeits- und Aktionsprogramm erstellt werden. Die Bedeutung eines Zusammengehens der drei skandinavischen Länder im Textilbereich liegt auf der Hand und wird zweifellos auch den Importhandel stark berühren. Eine Zollangleichung der Importpositionen für Konfektionsartikel allein schon würde manche Konkurrenz ausschalten. Der skandinavische Markt ist bekanntlich infolge Devisenfragen schon seit Monaten etwas heikel geworden und zwang manche Importeure zu sonderbaren Praktiken, die nun ausgeschaltet werden sollen. Ein Zusammenarbeiten der drei Länder läßt andererseits aber auch manche Ergänzungsmöglichkeit unter sich aufkommen. Ist.

Japans Kunstseidenausfuhr. Im Monat März hat Japan 321 000 (im Vormonat 273 000) lbs Kunstseidengarne und 4 107 000 (2 656 000) Yards Kunstseidengewebe exportieren können; die Steigerung gegenüber dem vorangegangenen Februar ist beträchtlich. Von der Garnausfuhr gingen 230 000 lbs nach Südkorea und 35 000 lbs nach Singapur, als den beiden Hauptkunden. Hingegen entfielen von der Kunstseidengewebeausfuhr 1 316 000 y auf Thailand (Siam), 860 000 y auf Hongkong, 562 000 y auf Norwegen, 144 000 y auf Aden, 134 000 y auf Australien, 131 000 y aus Südafrika, 130 000 y auf Schweden, 123 000 y auf Singapur und etwas über 100 000 y auf Britisch-Honduras. Die Gewebeausfuhr war solcherart sehr stark nach der Sterlingzone hin gerichtet, was die englische Nervosität begreiflich macht. Aber auch das Wiederfußfassen in Europa selbst, in Norwegen und Schweden, ist sehr bezeichnend. Ist.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Eine neue Wirkmaschine. — Wie man weiß, hatte die schweizerische Strumpfindustrie seit Jahren unter der unzulänglichen Versorgung mit Nylon zu leiden. Rücksichtslose fremdländische Trustpolitik hat damit leistungsfähige Unternehmen der einheimischen Strumpffabrikation zeitweise fast an den Rand des Abgrundes gebracht. Eine zweite, nicht minder schwere Sorge bereitete der Ausfall der grossen sächsischen Maschinenfabriken, die in der Nachkriegszeit nicht mehr in der Lage waren, Cottonmaschinen zu liefern und dem in der Schweiz stehenden bedeutenden Maschinenpark die laufende Pflege angedeihen zu lassen. Für die Erneuerung dieses Maschinenparkes wären einzig zwei Wirkmaschinenfabriken in USA in Frage gekommen. Die amerikanische Cottonmaschine ist aber ein Einzwecktyp für Massenproduktion, ohne Berücksichtigung spezifischer Bedürfnisse des schweizerischen und europäischen Marktes.

Vor drei Jahren hat deshalb ein zürcherisches Wirkerei-Unternehmen das Wagnis unternommen, sich eine Maschinenfabrik für die Neukonstruktion und den Bau von Cottonmaschinen anzugliedern. Diese Aufbauarbeit ist heute abgeschlossen. Man ist dabei eigene Wege gegangen und hat eine Maschine entwickelt, mit der dem schweizerischen und europäischen Strumpffabrikanten individuell gedient ist: Einfach im Aufbau, klar und übersichtlich, dabei schnell, von großer Leistungsfähigkeit und vor allem wirtschaftlich. Die neue „Uster-Maschine" läßt sich mühelos pflegen und instandhalten. Sie ist universell und kann in kürzester Zeit auf alle denkbaren Modelle und Qualitäten eingestellt werden. Damit hat jeder Betrieb die Möglichkeit, seinen Fabrikaten eine besondere Eigenart zu verleihen. Die Konstruktion ist außerordentlich solid, schwer und für lange Lebensdauer gebaut. Das ausgesuchte Material ist auf neuen Präzisions-Werkzeugmaschinen bearbeitet worden, mit bisher ungewöhnlichen Toleranzen. Selbst bei weit über 85 Touren in der Minute arbeitet die Maschine ruhig und mit größter Geschmeidigkeit.

Das neue Maschinenwerk hat außerdem einen Unterhalt-Service eingerichtet, welcher unserer Strumpfindustrie für Ersatzteile, Reparaturen und Revisionen, sowie für technische Beratungen zur Verfügung steht.

Großbritannien braucht schweizerische Textilmaschinen. An der letzten Generalversammlung der British Celanese Ltd. wurden Klagen darüber laut, daß die Beschaffung von Textilmaschinen in Großbritannien mit großen Schwierigkeiten verbunden sei. Der Vorsitzende äußerte sich wie folgt:

„Es ist schwer, in Großbritannien die modernsten und zweckentsprechendsten Textilmaschinen zu kaufen und die Lieferfristen für einheimische Maschinen erstrecken sich bisweilen auf mehrere Jahre. Ohne moderne Maschinen ist es jedoch schwierig für den Textil- und besonders für den Kunstseideerzeuger, Waren herzustellen, deren Qualität und Preis es gestattet, der Konkurrenz auf den ausländischen Märkten entgegenzutreten. Die britische Regierung würde der Rayonindustrie einen grossen Dienst erweisen, wenn sie die Einfuhr moderner Textilmaschinen aus USA und der Schweiz erleichterte, denn diese beiden Länder sind gegenwärtig die einzigen Bezugsquellen, von wo solche Maschinen in einer entsprechenden Frist erhältlich sind. F. M.

Großbritannien — Das Problem der Utility-Baumwollartikel. Die in den letzten Monaten etwas enger gewordene Versorgung des britischen Detailmarktes in Utility-Baumwollartikeln hat seit der dritten Aprilwoche zu Verstimmungen zwischen dem britischen Handelsministerium und den seiner Kritik verfallenen Zweigen der heimischen Baumwollindustrie geführt. Das Wesen der „Nützlichkeits"- oder „Utility"-Artikel ist bekannt: das System wurde im Kriege eingeführt, als es galt die Versorgung der Bevölkerung mit einem Minimum von einfachen Baumwollartikeln guter Qualität und zu behördlich bestimmten Höchstpreisen sicherzustellen, — im Gegensatz zu den „Non-Utility-"Artikeln, die qualitätsmäßig besser aber zu nichtkontrollierten Preisen erstanden werden konnten. Sowohl „Utility"- als „Non-Utility"-Artikel waren rationiert. Der Vorteil für den privaten „Utility"-Käufer lag vornehmlich in den festen Preisen und in der Garantie einer entsprechenden Qualität. Das System der „Utility"-Artikel hat den Krieg bis auf den heutigen Tag überdauert, aber die Versorgung des Marktes mit diesen Baumwollartikeln scheint von der Industrie momentan in nicht genügendem Ausmaße bewerkstelligt zu werden. Zunächst, weil die Aufhebung der Textilrationierung dem Publikum die Möglichkeit gab, sich mit Textilartikeln besserer Qualität frei einzudecken, sodaß die Nachfrage nach den billigeren aber qualitätsmäßig weniger befriedigenden Utilitywaren sank, zumal beim Publikum noch eine gewisse, aus der Kriegszeit herrührende Geldflüssigkeit festzustellen ist. Zum andern, scheint die Produktion von Utility-Gütern im Zeichen der Baumwollpreiserhöhungen und im Rahmen der festumschriebenen und nur gering erhöhten „Utility"-Preise unwirtschaftlich geworden zu sein. (Die letzten, von der britischen Baumwollkommission anfangs

April verfügten Preiserhöhungen betreffen die meisten nichtamerikanischen Baumwollsorten, und bewegen sich zwischen einem Minimum von 1¼ Penny je Gewichtspfund (450 g) für türkische Baumwolle und einem Maximum von 4 Pence für indische Kurzstapelware (rund 6¼ bis 20 Rappen je 450 Gramm.). Den Vorwurf der Tendenz zu größeren Gewinnen, den Mr. Wilson, der Präsident des Board of Trade (Handels-Minister) im Parlament gegen die Baumwollindustrie erhob, wurde von dieser, zusammen mit seinen übrigen kritischen Bemerkungen, abgelehnt. Mr. Wilson, ließ klar durchblicken, daß falls eine bessere Marktversorgung mit Utility-Waren nicht bald Platz greifen würde, er zu neuen regelnden Maßnahmen zwingender Natur Zuflucht nehmen würde. Außerdem lehnte Mr. Wilson die Vorschläge hinsichtlich einer möglichen Abschaffung des Utility-Systems, die ihm aus gewissen wirtschaftlichen Zweigen zugekommen waren, rundweg ab. Im Gegenteil unterstrich Mr. Wilson, daß dieses System als eine der „bedeutendsten Errungenschaften" beibehalten werden müßte. Mr. Wilson warnte die Industrie, daß falls die „Non-Utility-"-Seite des Handels auf die Produktion eine zu ausgesprochene Attraktion ausüben würde, die amtliche Festlegung von Preisen hier regelnd wirken könnte. Von der Industrie wurde die scharfe Kritik Mr. Wilsons mit Protest quittiert.

Es scheint allerdings auch, daß in Regierungskreisen nicht die Absicht besteht, energisch durchzugreifen, zumal eine gewisse Unklarheit hinsichtlich der ganzen Entwick- zu Tage getreten ist. Um die Situation zu durchleuchten und sodann die erforderlichen Entschlüsse fassen zu können, entschloß sich Mr. Wilson eine Kommission zu ernennen, die die folgenden zwei Aufgaben zu studieren hat: a) Maßnahmen, die erforderlich sind, um eine baldige und genügende Wiederversorgung des Marktes mit Utility-Baumwollartikeln sicherzustellen, und b) Aenderungen im gegenwärtigen „Utility"-System für Baumwoll- und andere Waren, welche als nötig erachtet werden, um dem Publikum auch weiterhin den Vorteil von bestimmten Qualitätslagen zu angemessenen Preisen an Hand zu belassen. Die Kommission wurde anfangs Mai ernannt. Von ihren dreizehn Mitgliedern vertritt ein Teil die Industrie und ein Teil die Berufsorganisationen der Baumwollindustrie und des Baumwollhandels.

G. B.

Oesterreich — Absatzschwierigkeiten der Textilwirtschaft. Die Zeit der Hochkonjunktur scheint auch in der österreichischen Textilindustrie zu Ende zu gehen. Die großen Spinnwebereien sind zwar noch einigermaßen gut beschäftigt, doch klagen kleinere Betriebe seit einigen Monaten über schlechten Geschäftsgang, der auch bereits zu Betriebseinschränkungen und Arbeiterentlassungen geführt hat.

Diese Situation ist nicht zuletzt die Folge einer unklugen Produktions-, Absatz- und Preispolitik der österreichischen Textilwirtschaft. Der inländische Markt war Jahre hindurch ausgehungert gewesen und die Verbraucher nahmen Textilien fast jeder Qualität und zu jedem Preise ab. Erst mit der schrittweisen Konsolidierung der Wirtschafts- und Währungsverhältnisse wandelte sich die Geldfülle allmählich in Geldknappheit und der Markt vom sellers market zum buyers market. Nach der Pfundabwertung wurde zwar diese Entwicklung noch einmal kurzfristig unterbrochen und in einer lebhaften Haussebewegung schnellten die Preise auch für Textilien weit über das Weltmarktsniveau in die Höhe.

Damit aber war das Maß voll geworden und die Zeit gekommen, den Preissteigerungen Einhalt zu gebieten, war mittels großer Einfuhren geschah. Dies bewirkte seit Anfang dieses Jahres ein Ueberangebot an Textilien, dem nur eine zögernde und kaufschwache Nachfrage gegenübersteht, zumal auf Veranlassung der Regierung seit etwa einem halben Jahre billige Standardwaren erzeugt werden und die Verbraucher damit rechnen, daß sich die Preise der anderen Textilien diesen anpassen werden. Gleichzeitig ist der Konsument anspruchsvoll geworden und verlangt für seine raren Schillinge das Beste an Qualität. Nun verfügt aber der Textilhandel noch über große Lager an qualitativ geringerer Waren, die nur mehr schwer absetzbar ist. Illegale Importe, vor allem aus Italien, die von den bisher reichlich gewinnversprechenden österreichischen Preisen angezogen werden, tun ein übriges, um die Situation zu verschärfen.

Nun ruft die Textilindustrie nach dem Verbot von Importen, die sie selbst durch ihre überhöhten Preisforderungen verursacht hat. Gleichzeitig gewinnt auch wieder der Export an Interesse, der im Vorjahr vernachlässigt worden war. Sogar Lohngeschäfte, das Aushilfsmittel der Nachkriegszeit, werden wieder diskutiert.

Dr. E. J.

Spanien — Die Kunstfasernindustrie in Spanien macht große Anstrengungen, um zur Deckung des gewaltigen Spinnstoffbedarfs der Bevölkerung und der Industrie beizutragen. Die Kunstseidenerzeugerfirma „Sniace", eine Tochtergesellschaft der italienischen „SNIA VISCOSA", hat 1949 5 400 T, die „Safa" 2 700 T und die „Tefasa" 900 T produziert. Zellwolle wird von der Seda de Barcelona" erzeugt, deren Ausstoß im vergangenen Jahr 2 700 Tonnen betrug. Auch Nylonstrümpfe werden in Spanien hergestellt, doch muß das Nylongarn aus USA eingeführt werden.

Dr. E. J.

U.S.A. - Wollindustrie. Eine überaus aufschlussreiche Statistik über die amerikanische Wollindustrie für das vergangene Jahr liegt nun aus New York vor und bestätigt nun ziffernmäßig in aller Deutlichkeit das Schrumpfen dieses Textilzweiges, für das bekanntlich mehrere Gründe angeführt werden: Modeeinflüsse, Wollmüdigkeit, Einbruch der Kunstfasern, Wollverteuerung u. a. Es ist natürlich sehr schwer, die wirkliche Ursache mit Bestimmtheit feststellen zu wollen, es ist wahrscheinlich, daß alle die angeführten Gründe ihrerseits mit zu der tatsächlichen Verbrauchsminderung geführt haben, und noch einige andere Ursachen dazu. Auffallend ist indessen nur, daß sich diese Schrumpfung ausnahmslos auf alle Zweige der Wollbranche erstreckt hat und daß es in keinem einzigen Bereich zu einer Ausnahme gekommen ist, wie im übrigen nachstehende Uebersicht auch deutlich erkennen lässt:

	1949	1948
	(in 1000 lbs)	
Wollverarbeitung		
Kleiderwolle	343 185	485 220
Teppichwolle	161 838	207 897
Wollgarnerzeugung		
Kammzug	203 617	304 198
Kammgarn	182 203	241 783
Streichgarn	330 309	358 131
Teppichgarn	163 755	197 670
Gewebte Filze	8 415	10 324
	(in 1000 Yards)	
Kleiderstoffe	356 134	434 348
Sonst. Gewebe	62 347	63 213

In allen Sparten ergaben sich zum Teil recht beträchtliche Schrumpfungen. So minderte sich die Wollverarbeitung zu Kleiderwolle um 29 Prozent und zu Teppichwolle um 22 Prozent. Am stärksten aber schrumpfte wohl die Kammzuggarnerzeugung, nämlich um 33 Prozent.

Auch über die Betriebseinrichtung bezw. Fabrikationsdurchführung im vergangenen Jahre liegen im Vergleich zu 1948 interessante Angaben vor, die aus folgender Zusammenstellung sich genau ablesen lassen:

	1949	1948
	(Stückzahl)	
Kammstühle		
Vorhanden	2 715	2 679
In Betrieb	2 363	2 308
Kammgarnspindeln	1 835 000	1 863 000
In Betrieb	1 458 000	1 593 000
Streichgarnspindeln	1 439 000	1 535 000
In Betrieb	1 173 000	1 253 000
Webstühle		
Für Wollstoffe	37 612	38 149
In Betrieb	30 228	31 560
Für Teppiche	5 204	5 568
In Betrieb	3 550	4 108

Lediglich bei Kammstühlen ergaben sich leicht gebesserte Ziffern gegenüber dem vorhergegangenen Jahre, in allen anderen Zweigen aber ergaben sich Minderungen, wobei mehrfach die Kürzung der Auswertung der vorhandenen Anlagen größer war als die Reduzierung der Betriebseinrichtungen selbst.

Was nun die Arbeitsleistung selbst anbelangt, so unterrichtet darüber nachstehendes Zahlenbild:

	1949	1948
	(1000 Stunden je Woche)	
Kammstühle	145	217
Kammgarnspindeln	80 919	112 281
Streichgarnspindeln	78 732	93 314
Webstühle f. Wollstoffe	2 016	2 447
Webstühle f. Teppiche	211	288

Die Zahl der durchschnittlich geleisteten Arbeitsstunden je Woche schrumpfte im besonderen bei Kammgarnspindeln und läßt die Kurzarbeit, die notwendig wurde, deutlich erkennen; sie erreicht nahezu 28 Prozent! Alles in allem, betriebstechnisch war 1949 kein günstiges Jahr für die amerikanische Wollindustrie. Ist.

Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Neue Baumwollreinigungsmaschine. Nach einer Meldung des amerikanischen Informationsdienstes in Paris wurde kürzlich in USA. eine neue Maschine, die Rohbaumwolle von Fremdkörpern und Schmutz befreit, konstruiert. Sie enthält im wesentlichen zwei Zylinder und zwar ist einer im Innern des andern.

Die zu reinigende Baumwolle wird durch den Raum zwischen den beiden Zylindern gezogen, während Luft, die unter starkem Druck durch eine Anzahl von kleinen im äußern Zylinder angebrachten Löchern gepresst wird, Fremdkörper und Schmutz von den Fasern entfernt. Dieser Vorgang wird mehrere Male wiederholt und die Abfälle werden nach und nach automatisch entleert.

Die Maschine ist das Ergebnis von Forschungen, die auf Verlangen des Landwirtschaftsministeriums von einem Privatunternehmen, dem Battelle Memorial Institute in Columbus (Ohio) unternommen wurden. Die neue Maschine wird in der Säuberung maschinell geernteter Baumwolle, die wesentlich unreiner ist als handgepflückte, große Dienste leisten. F. M.

China — Rohstoffkrise in der Baumwollindustrie. Infolge schlechter Rohbaumwoll-Versorgung arbeitet die chinesische Industrie zur Zeit nur auf einem Niveau von 45% ihrer vorjährigen, schon beschränkten Tätigkeit. Auch die in den Oktober fallende Ernte, die auf 1,700 000 Ballen geschätzt wird, kann keine Erleichterung bringen, da sie um etwa 50% hinter der Produktion vorangegangener Jahre zurückbleibt. Mehr als die Hälfte der Produktion wird der Industrie zugeteilt werden, so daß der Verbrauch der für China hochwichtigen Handwebstühle auf ein Minimum reduziert werden muß. Aber selbst unter diesen Umständen wäre die Einfuhr von 700 000 Ballen nötig, damit die Industrie ihren gegenwärtigen Beschäftigungsgrad beibehalten könnte. Die Bemühungen der Regierung durch Zuweisung von Maschinen und Geräten sowie von Krediten den Baumwollanbau zu fördern, werden so lange erfolglos bleiben, als die Preise für Baumwolle hinter den für Getreide bezahlten zurückbleiben. Dr. E. J.

Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Am 2. Juni hat im Zunfthaus zur „Waag" unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn Dr. R. Wehrli, die Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft stattgefunden. Die statutarischen Geschäfte gaben zu keinen besonderen Bemerkungen Anlass, dagegen wurde gemäß Antrag des Vorstandes und unter Beifall der Versammlung Herr Dr. Th. Niggli, der seit nunmehr 50 Jahren das Sekretariat der Gesellschaft geführt hat, zum Ehrenmitglied ernannt.

Eine Aussprache fand alsdann statt über die Ingangsetzung einer Propaganda zugunsten der Seide und ihrer Erzeugnisse. Schon vor zwei Jahren war diese Frage von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und den ihr angeschlossenen Verbänden aufgegriffen, jedoch seither wieder fallen gelassen worden, in der Meinung, daß ein solcher Werbefeldzug gemeinsam mit den gleichartigen Bestrebungen anderer Länder durchgeführt werden sollte. Nachdem Frankreich in dieser Richtung schon tätig ist und von der Internationalen Seidenvereinigung voraussichtlich in Bälde größere Mittel zur Verfügung gestellt werden, soll mit der Propaganda in der Schweiz nunmehr Ernst gemacht werden. Von den Vorschlägen über die Art und Weise der Aufbringung der Mittel wurde von der Versammlung in zustimmendem Sinne Kenntnis genommen.

Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten: Am 2. Juni hat im Gasthaus zur „Au" bei Wädenswil die 45. ordentliche Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn R. H. Stehli, stattgefunden. Die Versammlung war von 30 Mitgliedern besucht. An Stelle des nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit im Vorstand zurücktretenden Herrn H. Wehrli-Ernst wurde Herr Vicedir. Martin Wehrli zum neuen Mitglied des Vorstandes gewählt.

Nach Erledigung der statutarischen Geschäfte fand eine ausgiebige Aussprache über die Notwendigkeit der Ergreifung von Sanierungsmaßnahmen für die schweizerische Seiden- und Rayonweberei statt. Als erster vorläufiger Beschluss dieser Art war für die vier Monate Mai-September 1950 eine Betriebseinschränkung im Ausmaße von 25% angeordnet worden. Als Grundlage dient die Zahl der in den beiden Vorjahren dem Verband gemeldeten Webstuhlstunden. Die Versammlung hat nun noch andere Sanierungsmöglichkeiten besprochen im Sinne einer Weiterführung und Verstärkung der Betriebseinschränkung und der Durchführung von Verkaufkontingentierungen und Preisfestsetzungen. Es handelt sich dabei angesichts der Mannigfaltigkeit der Erzeugung, des keineswegs einheitlichen Beschäftigungsgrades bei den einzelnen Mitgliedern und endlich der Notwendigkeit der Erfassung aller in Frage kommender Fabrikations- und Manipulantenfirmen um Probleme, die nicht leicht zu lösen sind. Die Sanierungs-Kommission des Verbandes wurde beauftragt, einer nächsten Generalversammlung bestimmte Anträge zu unterbreiten.

Im Anschluß an die Geschäftstagung nahm die Versammlung einen Vortrag des Herrn a. Nationalrat H. Schnyder, Zürich, über „Wirtschaftliche Ueberlegungen zur Einigung Europas" entgegen. Der Redner, der sich seit Jahren mit diesen Fragen befasst, und für einen wirtschaftlichen Aufbau und Zusammenschluß der westeuropäischen Staaten eintritt, beleuchtete das Problem nicht nur vom wirtschaftlichen sondern auch vom mili-

tärischen Standpunkte aus. Seine Ausführungen gipfelten in der Notwendigkeit eines politischen und wirtschaftlichen Zusammenschlusses der europäischen Staaten unter Wahrung ihrer Selbständigkeit; auf diesem Wege allein sei das für die europäische Exportindustrie notwendige und auch ausreichende Absatzgebiet zu schaffen. Die Ausführungen des Herrn Schnyder ernteten den lebhaften Beifall der Versammlung, die durch Zuzug einer großen Zahl von Mitgliedern der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft auf rund 100 Zuhörer angewachsen war.

Der Verein schweizerischer Maschinenindustrieller gibt in seinem Jahresbericht eine kurze Uebersicht über den Geschäftsgang der einzelnen Zweige der Maschinenindustrie im Jahre 1949. Von den Spinnerei- und Zwirnereimaschinen wird gemeldet, daß der Bestellungseingang gegen früher wesentlich zurückgegangen sei und nur dank dem aus dem Vorjahr übernommenen sehr hohen Auftragsbestand die Werkstätten das ganze Jahr hindurch beschäftigt werden konnten. Die Absatzmöglichkeiten und der Konkurrenzkampf seien durch die Wirkungen der Abwertung wesentlich erschwert worden. Die Ausfuhr hat sich auf 58,7 Millionen Fr. belaufen gegen 65,6 Millionen Fr. im Jahr 1948. Bei den Webereimaschinen hielt der lebhafte Geschäftsgang auch 1949 an und die Erzeugung wurde noch einmal gesteigert. Bei den Verkaufspreisen dagegen macht sich ein lebhafter Preisdruck geltend und der Wettbewerb hat sich verstärkt. Auf lange Zeit hinaus ist noch Vollbeschäftigung gesichert. Bei kleiner gewordenem Absatz im Inland stieg die Ausfuhr von 82,5 Millionen im Jahre 1948 auf 102,3 Millionen Fr. im Berichtsjahr. — (Die schweizerische Gewebeindustrie nimmt von dieser gewaltigen Ausfuhr insofern mit Befriedigung Kenntnis, als sie einen glänzenden Beweis der Leistungsfähigkeit der schweizerischen Textilmaschinenindustrie erbringt, weiß aber, daß die ausgeführten Webstühle zum guten Teil ihre Absatzmöglichkeiten im Ausland beeinträchtigen. (Die Red.) Für die Textilveredlung- und Ausrüstungsmaschinen endlich zeigte sich bei zurückhaltendem Inlandsmarkt der Weltmarkt immer noch sehr aufnahmefähig.

Besprechungen zwischen französischen und deutschen Seidenindustriellen. — Anfangs Januar haben in Badenweiler auf Anregung französischer Seidenindustrieller Besprechungen mit Vertretern der Fachvereinigung Seiden- und Samtindustrie, Krefeld, stattgefunden. Ein Vertreter des Bundes-Wirtschaftsministeriums hat den Unterhandlungen ebenfalls beigewohnt, die sich im wesentlichen auf die Beschäftigungslage, die Produktionsverhältnisse und auf die Gestehungskosten der Seiden- und Rayonindustrie in beiden Ländern bezogen haben. Die Unterhandlungen, denen nicht weniger als 25 Franzosen beigewohnt haben, sollen fortgesetzt werden.

Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon. — Für den Monat Mai wird ein Umsatz von 14 008 kg ausgewiesen gegen 29 384 kg im Mai 1949. Es handelt sich bei diesen Mengen nur um einen Bruchteil der von der französischen Industrie verarbeiteten Rohseide.

Umsätze der italienischen Seidentrocknungs-Anstalten. Im Monat Mai sind in den italienischen Seidentrocknungs-Anstalten 166 626 kg umgesetzt worden, gegen 211 733 kg im gleichen Monat der Vorjahres. Auf die Anstalt Mailand entfallen 109 616 kg.

Rohstoffe

Die Kunstfasererzeugung 1949

Im vergangenen Jahre hat die internationale Kunstfaserproduktion mit 1,216 915 Tonnen eine Besserung um 8,3 Prozent gegenüber 1948 (1,123,320 t) erfahren, und bleibt nun nur noch um wenig hinter der 1941 verzeichneten Höchstproduktion von 1 281 599 t zurück. Es sei sogleich bemerkt, daß dieser Rekordstand nicht nur wieder erreicht, sondern sogar überschritten worden wäre, wenn sich nicht in den Vereinigten Staaten überraschend eine Fabrikationsermattung herausgebildet hätte, die in diesem an der Spitze aller Produktionsländer stehenden Gebiet sogar eine Minderung gegenüber 1948 bewirkt hat.

Die Kunstseidenerzeugung für sich allein hat mit 743 740 t eine neue Rekordhöhe erreicht, wogegen die Zellwollefabrikation mit 473 175 t noch weit von der 1941 verzeichneten Spitzenstellung (705 418 t) entfernt bleibt. Das erreichte Produktionsvolumen wird immer noch als ungenügend zur allgemeinen Bedarfsdeckung angesehen, denn einerseits finden sich für Kunstfasern ständig neue Verwendungsgebiete, vor allem auf industriellem Gebiet, zum andern kann der Kunstfaserkonsum in Anbetracht des Ansteigens der Weltbevölkerung um etwa 10 Prozent, als noch um 15 Prozent unter dem Vorkriegsniveau liegend betrachtet werden. In der Tat hat auch die Neugründungstätigkeit immer noch nicht abgerissen, in Südamerika, in Afrika und Asien kam es im vergangenen Jahre zur Schaffung mehrerer neuer Kunstfaserfabriken und mehrere Neugründungen sind für 1950 bereits in Angriff genommen, zum Teil geplant.

Ueber die Produktion von

Kunstseide

in den wichtigsten Ländern unterrichtet am besten nachstehende Zusammenstellung:

	1949	1948
	(in 1000 Tonnen)	
Vereinigte Staaten	362,7	388,5
Großbritannien	77,8	67,2
Italien	49,9	47,7
Frankreich	46,5	43,6
Westdeutschland	44,9	29,6
Japan	30,3	16,2
Holland	19,3	16,0
Belgien	9,4	10,0
Tschechoslowakei	6,0	5,2

Japan und Westdeutschland weisen in dieser Länderübersichcht die größte Steigerung auf, während sich in Gesellschaft der Vereinigten Staaten noch Belgien mit einer Minderung befindet. Der amerikanische Anteil an der Weltproduktion aber bleibt mit 48,7 Prozent führend und nicht mehr zu schlagen. Japan und Deutschland, die vor dem Kriege zeitweilig die Spitzenstellung inne hatten, können nie wieder mit einer solchen rechnen.

Hinsichtlich der Produktion von

Zellwolle

gibt nachstehende Uebersicht Aufklärung über die Entwicklung in den wichtigsten Ländern:

	1949	1948
	(in 1000	Tonnen)
Vereinigte Staaten	88,2	121,5
Westdeutschland	83,1	38,8
Großbritannien	53,2	39,3
Italien	40,5	22,0
Japan	29,2	16,0
Frankreich	28,1	32,1
Oesterreich	15,6	10,1
Spanien	11,8	8,6
Holland	10,3	9,8
Belgien	9,4	11,4

Auch in dieser Sparte haben die Amerikaner wieder an Boden verloren, ja derart eingebüsst, daß ihnen Westdeutschland in steilem Anstieg fast nachgekommen ist und auf und daran ist, die einstige führende Rolle wieder zu übernehmen. Dabei befinden resp. befanden sich die größten deutschen Zellwollwerke in den östlichen, heute unter russischer Kontrolle stehenden, bzw. an Polen abgetretenen Gebieten. In einzelnen Monaten war die westdeutsche Zellwolleproduktion bereits größer als die amerikanische, die allerdings zeitweilig unter Streiks, teilweise unter Betriebseinschränkungen zugunsten, anderer, hier nicht berücksichtigter Kunstfaserstoffe zu leiden hatte. Gleichfalls Minderungen weisen noch Frankreich und Belgien auf. Stark in die Höhe gegangen ist aber die italienische und japanische Produktion, wie auch Großbritannien und Oesterreich sehr beachtliche Besserungen aufweisen.

Unter den Ausfuhrländern von Kunstfasern, zusammen genommen, stand 1949 Italien mit 21 200 Tonnen an der Spitze vor den Vereinigten Staaten mit rund 13 000 Tonnen. Hinsichtlich Nylon und den anderen Kunstfasern liegen bisher keine international vergleichbaren Uebersichten vor, doch wären diese im Hinblick auf Kunstseide und Zellwolle auch nicht von größerer Bedeutung. Ist.

Zellulose- und Proteïnrayon im Jahre 1949

II.

Zellulose-Acetatrayon

Die letzten Fortschritte, die in der Herstellung von Acetatrayon vermerkt wurden, stehen in der Hauptsache mit verbesserten Methoden der Herstellung des Rohmaterials in Zusammenhang, sowie mit kombiniertem Streck- und Verseifungsverfahren, die regenerierte Zelluloserayonarten von großer Zähigkeit ergeben. Es ist jetzt erwiesen, daß sich die Länge der Fäden bei der Verseifung ändert. Die Verseifung von stark gestrecktem Garn kann jetzt dadurch durchgeführt werden, daß man es in einen Zentrifugaltopf einführt und dort mit einer alkalinischen Flüssigkeit besprengt.

Das Strecken von Acetatrayon

Eines der charakteristischen Merkmale von Acetatrayon ist seine Fähigkeit, sich mehrere Male seine eigene Länge zu strecken (etwa 2000 Prozent bei Dampfbehandlung). Diese Eigenschaft ist in der Herstellung von hochzähigem Rayon mit oder ohne gleichzeitiger Verseifung ganz wesentlich. In diesem Zusammenhang wurde im Vorjahre aus dem Studium der mikroskopischen Struktur von übermäßig gestreckten Acetatrayonfäden bekannt, daß die Oberflächenschicht eines jeden Fadens weniger dehnungsfähig ist als das Zelluloseacetat im Innern. Das Forschungsdepartement der Celanese Corporation (Amerika) hat in diesem Zusammenhang einige außerordentlich wertvolle Ergebnisse über die Beziehungen ermittelt, die zwischen den physischen Eigenschaften von Acetatrayon und seiner feinen Struktur vor und nach dem Strecken bestehen.

Färben von Acetatrayon

Farbstoffen für das Färben von Acetatrayon kommt seit einigen Jahren eine größere Bedeutung zu, weil diese Farbstoffe auch für das Färben von Nylon und anderen synthetischen Fasern verwendet werden können, obwohl sie bei diesen gewöhnlich dünklere Nuancen ergeben. Viele für Accetatrayon verwendbare neue Farben wurden entwickelt — wahrscheinlich wurde die erhöhte Tätigkeit in dieser Richtung durch Nylon angeregt — und eine ganze Anzahl dieser Farben sind auch gasfest. Das Uebel der Verfärbung durch Einfluß des Gases wurde weniger in Großbritannien als in den Vereinigten Staaten festgestellt, sodaß dieses Problem dort von besonderer Wichtigkeit ist. Die blauen bis violetten Farbtöne erleiden die stärksten Verfärbungen unter dem Einfluß von Dämpfen, die brennendem Kohlengas entspringen. Daher die Notwendigkeit nach der Suche von gasfesten Farbstoffen. Die erzielten Resultate waren befriedigend. Außerdem vermochte man Methoden zu entwickeln, die eine Nachbehandlung der Farbengebung auf Acetatrayon ermöglichen, um diese Farben gasfest zu machen. Die Gegenwart von Triethanolamin in gefärbtem Acetatrayon hat sich in diesem Zusammenhang als nützlich erwiesen, doch ist es nicht waschecht. Der Niederschlag von gewissen Harzen im gefärbten Rayon wird empfohlen, doch besteht auch die Methode des Zusatzes in das Zelluloseacetatspinnbad von Harz, das aus der Kondensation von Formaldehyd mit einem alkyliertem Melamin entsteht.

Der Gebrauch von Schwellreagenzien

Der Zusatz im Färbebad von einer beträchtlichen Menge einer organischen Lösesubstanz, wie etwa Aethylalkohol oder Essigsäure ist geeignet das Färben von Acetatrayon zu beschleunigen. Ebenso bewerkstelligt dieser Zusatz, daß Acetatrayon Baumwoll- und saure Wollfarben direkt absorbiert. Das durch diesen Zusatz hervorgerufene Anschwellen der Rayonfasern ermöglicht es ihnen, die Farbpartikel leichter zu umschließen und sie beim darauffolgenden Waschen festzuhalten. Füllmethoden, auf diesem Prinzip basierend, werden bei Acetatrayongeweben angewendet. Im Verlaufe des letzten Jahres wurde in diesem Zusammenhang allerdings kein weiterer Fortschritt gemeldet, es scheint aber, daß diese Methode auch angewandt werden kann um ein gleichmäßiges Färben von Acetatrayon zu erzielen.

Zwei neue Proteïnrayonarten

Im Verlaufe des Jahres 1949 tauchten zwei neue Arten von Proteïnrayon auf, die besonderes Interesse erregten. Die eine, aus Zeïn entwickelt, erhielt den Namen „Vicara"; die andere ist eine Baumwollsamenproteïnfaser, bisher ohne Namen. Es sei daran erinnert, daß die Herstellung der „Ärlac"-Kaseïnfaser aufgegeben wurde. Diese Aufgabe führte zur Bildung der Virginia-Carolina Chemical Corporation (USA) die jetzt das „Vicara" auf den Markt bringt. Die neue Baumwollsamenproteïnfaser, die sich noch in den ersten Entwicklungsphasen befindet, entstammt dem Southern Regional Research Laboratory in New Orleans.

Für neue Proteïnrayonarten bestehen noch reichliche Möglichkeiten, denn verglichen mit Zelluloserayon sind die bisher entwickelten Proteïnrayonarten mangelhaft in Festigkeit (naß u. trocken) und in Bezug auf Widerstand gegen heiße saure und alkalische Flüssigkeiten, wie sie häufig beim Färben oder anderen Naßverfahren verwendet werden. Diese Mängel entspringen dem Umstande, daß die regenerierten Proteïnfasern zu leicht Wasser aufsaugen und anschwellen, wenn sie in eine wässerige Lösung getaucht werden. Seit jener Zeit, da der Italiener Ferretti zum ersten Mal ein Proteïnrayon — unter dem Namen

Lanital — entwickelte, wurde in Bezug auf das sogenannte Härtungsverfahren, das eine kompaktere Gestaltung der Proteïnfasersubstanz ermöglichen sollte, viel Forschungsarbeit geleistet. Metallsalze und Formaldehyde erwiesen sich in dieser Beziehung als nur bis zu einem gewissen Grade nützlich, ein Nachteil, der umsomehr empfunden wird, als die bisher entwickelten Proteïnrayonarten (beruhend auf aus Kuhmilch, Soyabohnen, usw. erzeugtem Proteïn) für die meisten Farbstoffe eine besonders gute Affinität aufweisen, sodaß sich bei diesen Fasern nicht die gleichen Schwierigkeiten einstellen, wie bei den synthetischen Fasern.

Das bei der Herstellung von „Vicara" verwendete Zeïn wird aus den Getreideleimstoffen durch Verwendung von Isopropylalkohol gewonnen. In Alkali gelöst ergibt sich hiebei eine zur Herstellung von Rayonfäden verwendbare Spinnlösung. Es wird behauptet, daß diese Rayonart andere Proteïnrayonarten insofern übertrifft, als sie sich bei sauren Flüssigkeiten träg verhält. Das Proteïn, das für die Herstellung der anderen Proteïnrayonart benötigt wird, wird durch alkalinische Extraktion von Baumwollsamenmehl gewonnen (rund zwei Millionen Tonnen im Jahr stehen hiefür in USA zur Verfügung), mit darauffolgender Fällung in einer Säure. Diese beiden Proteïnrayonarten lassen sich im Formaldehydhärtungsverfahren verbessern.

Gegenwärtig kann das Verfahren des kontinuierlichen Spinnens bei fast allen Rayonarten angewandt werden. Vor kurzem wurde dieses Verfahren auch auf die Herstellung von Rayon aus Alginsäure ausgedehnt. — G. B.

Japans „Vinylon". — Die in Japan noch vor dem Krieg ausgebildete synthetische Faser „Vinylon", deren Ausgangsstoffe Kalk und Kohlenstoff bilden, soll nun nach einer Meldung aus Tokio in kurzer Zeit auch zur Ausfuhr gebracht werden, nachdem nun Japan in Exportangelegenheiten größere Aktionsfreiheit eingeräumt erhielt. Die derzeitige Tagesproduktion beträgt 200 bis 300 kg, sie wird aber progressiv gesteigert und man hofft, daß bis zum Herbst 5000 kg herausgebracht werden können.

Nach zehnjährigen intensiven Studien war „Vinylon" 1938 versuchsweise und dann von 1939 fabriksmäßig, allerdings noch in geringen Quantitäten erzeugt worden. Während des Krieges wurde indessen die Fabrikation gänzlich eingestellt. Die neue Faser ist widerstandsfähig gegen Säure, Salze und organische Lösungsmittel, aber auch nahezu nicht entflammbar und widersteht jedem Angriff von Insekten und Schimmelpilzen. Sie eignet sich für Kleider ebenso für Gewebe jeder Art, für Vorhänge, Dekorationszwecke, aber auch für Fischnetze und chemische Zwecke. Ist.

Verstaatlichung der argentinischen Wollausfuhr. — Im Sinne des Artikels 40 der neuen argentinischen Verfassung bildet der gesamte Außenhandel ein Staatsmonopol; die Exporteure gelten wohl als Mandatare des Staates, die sich in dieser Eigenschaft einer besonderen Kontrolle unterziehen müssen. Im besonderen aber ist der Wollexport einem Lizenzverfahren unterworfen und die argentinischen Wollexporteure haben ihren Verkaufsabschlüssen auch schon die Klausel beigefügt, wonach der endgültige Verkauf dem Erhalt der Ausfuhrbewilligung untergeordnet bleibt. Wird diese verweigert, so wird der Verkauf hinfällig und dem ausländischen Käufer steht in diesem Falle kein Klage- und Entschädigungsrecht zu. Die Ausfuhrkontrolle selbst wird strenger gehandhabt, zumal seit der Preishausse. Es scheint allerdings die Absicht dahinter zu stehen, eine größere Wollquantität dem nordamerikanischen Markt zu reservieren; tatsächlich bildet die Wolle gut 60 Prozent der argentinischen Gesamtausfuhr nach den Vereinigten Staaten und solcherart die wichtigste Dollareinnahmequelle. Ist.

Farb-Methode zur Feststellung des Reifegrades der Baumwollfasern. Die Kenntnis des Reifegrades der Baumwollfasern, die sehr wichtig ist, wenn es sich darum handelt, erstklassige Baumwollgewebe zu erzeugen, wird dank einem neuen chemischen Verfahren, das seit einiger Zeit von der amerikanischen Baumwollindustrie angewandt wird, wesentlich erleichtert.

Diese Methode wurde vom Büro für landwirtschaftliche und industrielle Chemie des Landwirtschaftsministeriums, USA. ausgearbeitet. Man bedient sich einer besonderen Mischung von roten und grünen Farbstoffen, die es ermöglichen, rasch festzustellen, wie die Fasern im Verlaufe des Webens und anderer Erzeugungsstadien reagieren werden.

Der „Farbtest" ist der mikroskopischen Untersuchung der einzelnen Fasern, die bisher als das einzige zuverlässige Mittel angesehen wurde, überlegen, denn er ist weniger kompliziert und kostspielig in der Feststellung des Reifegrades. Im Verlauf desselben färben sich die reifen Fasern rot und die nicht genügend reifen grün. F. M.

Spinnerei, Weberei

Produktionskontrolle

II.

Für schnelle Messungen bedient man sich entweder des chronometrischen Handtourenzählers oder eines Handtachometers.

Der bekannte chronometrische Handtourenzähler vereinigt eine ganze Anzahl Vorteile in sich, welche ihn zum weit verbreiteten und beliebten Instrument machten.

Die Bedienung ist äußerst einfach und die Meßdauer beträgt nur drei Sekunden. Nach Ablauf von drei Sekunden vom Moment, da der Auslöseknopf gedrückt wurde, bleibt der Zeiger des Instrumentes automatisch arretiert und bleibt bis zur neuerlichen Betätigugung des Knopfes stehen. Er gestattet die bequeme Ablesung der minutlichen Tourenzahl (auch Umfangs- oder Schnittgeschwindigkeit). Bei variablen Tourenzahlen werden ganz einfach mehrere Messungen hintereinander ausgeführt. Bei Nichtgebrauch wird das Instrument in ein Etui versorgt und kann dank seinem geringen Volumen bequem in der Tasche mitgeführt werden.

In Fällen, da speziell Anlauf- oder Auslaufgeschwindigkeiten interessieren, wird das Universal-Handtachometer vorteilhafte Dienste leisten, da die Anzeige der Messungen, zum Unterschied vom chronometrischen Handtourenzähler, kontinuierlich und nicht in der Zeiteinheit erfolgt, mit anderen Worten, solange die Tachometerwelle mit der Welle des zu messenden Objektes gekuppelt ist, kann abgelesen werden.

Analog dem Handtachometer werden die Handtachographen gebaut; das sind Tachometer mit zusätzlicher Registriervorrichtung, die die gemessenen Tourenzahlen fortlaufend auf ein Diagrammpapier aufzeichnen.

Außer diesen sogenannten tragbaren Instrumenten verwendet man ebenso oft fest angebaute Tourenzähler und Tachometer. Solche Tourenzähler können in jedem Falle in der geeigneten Einheit (U/min, m/min, Stück/h usw.) geeicht werden.

Damit sind wir bereits über das Gebiet der eigentlichen Zeitstudie herausgekommen und wir möchten im Zusammenhang der „Tourenzähler" noch folgende Instrumente kurz erwähnen:

Stroboskop. Das Prinzip des Stroboskop-Tachometers setzen wir als bekannt voraus, da bereits an anderer Stelle verschiedentlich erwähnt. Prinzipiell werden Stroboskope dann verwendet, wenn periodische oder aperiodische Vorgänge an Maschinen beobachtet werden sollen, wo die Verwendung normaler Tourenzähler unpraktisch oder überhaupt nicht möglich ist. Ein Stroboskop ersetzt in vielen Fällen die Zeitlupen-Aufnahme und gestattet, als Tourenzähler verwendet, rascheste und sicherste Beobachtung bei geringstem Aufwand an Mühe und ohne Leistung vom Prüfobjekt zu beziehen (Beispiel: Kleinmotoren werden durch das Ansetzen von Tachometern gebremst, so daß eine zu niedere Tourenzahl gemessen wird). Die heute sich auf dem Markt befindenden Stroboskope sind in solcher Auswahl vorhanden, daß in jedem einzelnen Falle wirklich das Instrument gewählt werden kann, das ein Maximum an Wirtschaftlichkeit und Sicherheit bietet.

Vibrometer und Vibrographen. Auf diesem Gebiete bestehen einige ganz hervorragende Apparate, deren Verwendungsmöglichkeiten sehr mannigfaltig sind.

Unter Tourenzähler haben wir bis jetzt ganz streng nur die sogenannten Tachometer und Tachographen gestreift. Ein viel breiteres Gebiet sind die sogenannten Umdrehungs-, Hub- und Meterzähler (oft auch „Produktionszähler" genannt).

Früher wurde jeder einzelne Arbeitsvorgang oder die produzierte Stückzahl mühsam durch Einsatz besonderer Kräfte oder während dem Unterbruch der Arbeit von Hand gezählt. Dabei waren Zählfehler unvermeidlich. Heute übergibt man die Zählung dem eigens dafür konstruierten Zähler. Man unterscheidet dabei mechanische Zähler, welche unmittelbar an der betreffenden Maschine montiert und betätigt werden und elektrische Zähler, die, fernbedient, Impulse registrieren, die von einem an der Maschine montierten Impulsgeber gesandt werden.

Diese Zähler gestatten einerseits die fortlaufende Anzeige des Arbeitsganges, anderseits die Ueberwachung und Kontrolle der Maschine überhaupt. Der die Maschine bedienende Arbeiter trifft seine Dispositionen, während der Zähler mit absoluter Präzision und Sicherheit im voraus jede Ueber- oder Unterproduktion ausschließt.

Ganz besonders sei in diesem Zusammenhang auf die Einstellzähler hingewiesen. Diese gestatten, nach Erreichung einer im voraus eingestellten Zahl, ein Signal auszulösen, oder aber zum Beispiel die Maschine direkt abzustellen. Serienzähler sind eine Kombination mehrerer Einstellzählwerke, bei denen sich jeder manuelle Eingriff des Bedienungspersonals erübrigt, mit anderen Worten: einzelne bis jetzt zeitraubende und unproduktive Arbeitsvorgänge oder der ganze Ablauf einer Produktion kann vollständig automatisiert werden.

Hub- und Umdrehungszähler sind spezielle Ausführungen der eben besprochenen Zähler, die sich lediglich in der Art der Betätigung, nicht aber im Endzweck unterscheiden.

Meterzähler werden in der Hauptsache in der Textilindustrie, und zwar sowohl in der Fabrikation wie auch im en gros- und en détail-Handel verwendet. Sie gestatten, vom Rohmaterial bis zum Endprodukt jede Art Längenmessung. Die Kombinationen sind heute so raffiniert, daß jedem Betrieb auch hier ein Optimum geboten werden kann.

Sowohl die Prüfung des Anfangsproduktes (Rohstoffes) als die des Endproduktes ergeben Schlüsse, welche die Produktionsplanung weitgehend beeinflussen. Am deutlichsten ist dies vielleicht in der Textilindustrie wahrnehmbar.

Was will die Textilnormung?

Das Wesen der Normung

Die deutsche Wirtschaft steht inmitten einer neuen Rationalisierungswelle. Der Konkurrenzkampf im Binnen- und Außenhandel, verschärft durch die Liberalisierung des zwischenstaatlichen Güterverkehrs, läßt keine andere Wahl. Ein Teil der Rationalisierung ist die Normung, d. h. die Vereinheitlichung von Maschineneinzelteilen, von alltäglichen Gebrauchsartikeln, von Ordnungsmitteln, von ständig wiederkehrenden Leistungen usw., die nach menschlicher Voraussicht ausgereift sind, deren „Standard" also weder den technischen Fortschritt noch das kulturelle Leben einzuengen vermag. Die Normung hat den Vorzug, daß sie nicht am Kapitalmangel zu scheitern braucht; denn sie kostet wenig oder nichts. Ihre Wirkungen aber liegen in der Entlastung des Maschinenkonstrukteurs von allen verzettelnden Nebendingen zugunsten des spezifisch Neuen, in der Geschlossenheit der Herstellung, in der Verminderung von Ausschuß und Lagerhütern, in der leichten Austauschbarkeit der Ersatzteile, Güter und Leistungen, in der Verkürzung der Lieferfristen, in der Eindeutigkeit der Begriffe usw., am Ende also in einer Verbilligung der Gütererzeugung und Güterverteilung, die dem Hersteller die betriebliche Rentabilität, dem Verbraucher das wohlfeile Erzeugnis gewährleisten muß. Bei der notwendigen Erneuerung vieler überalterter Maschinenparks ist die beste Gelegenheit sich die Vorteile der Normung nutzbar zu machen, die von fortschrittlichen Unternehmen längst anerkannt sind.

Aus der Praxis für die Praxis!

Fast 25 Jahre hat sich der „Textilnorm, Fachausschuß der Textilwirtschaft" (heute: Berlin-Wannsee, Am Kleinen Wannsee 7) der Vereinheitlichung von Textilmaschineneinzelteilen, von Prüfverfahren für Textilien, von Berufsbekleidung usw. gewidmet. Eine große Zahl sachverständiger Mitarbeiter des Textilmaschinenbaues und der Textil- und Bekleidungsindustrie hat ihm ständig ihre Hilfe geliehen und sich aktiv an der Normung beteiligt. „Aus der Praxis für die Praxis!" war hierbei oberster Leitsatz. Die Erfahrungen haben zur Genüge gelehrt, daß ein Land mit dem geringsten Aufwand an förmlicher Arbeit in Technik und Wirtschaft (oder umgekehrt mit der stärksten Konzentration auf das Wesentliche und Gesonderte) die rationellste Betriebsweise aufweist. Die deutsche Textil- und Bekleidungswirtschaft ist in ihrem Betriebsgefüge seit den 30er Jahren hinter der Auslandskonkurrenz zurückgeblieben. Im zunehmenden Wettbewerb wird jede Kostenersparnis in die Waagschale fallen. Die Normung muß dabei Hilfe leisten, wo immer sie nach den Einsichten sachverständiger Praktiker notwendigerweise am Platze ist, ohne die Gefahr einer technischen Sterilität oder geschmacklichen Uniformierung in sich zu bergen.

Verbindende Brücke und verbindliche Normen

Nach dem Kriege war der „Textilnorm" unablässig bemüht, ein Auseinanderfallen der Textilnormung in Ost und West zu verhüten und wieder einen persönlichen Erfahrungsaustausch zwischen Textilindustrie und Textilmaschinenbau diesseits und jenseits der „Elbe" herbeizuführen. Der „Textilnorm" ist also bei aller wirtschaftlichen Aufspaltung ein sachlich verbindendes Instrument, das, von den Besetzungsmächten autorisiert, für alle Zonen einheitliche Normen aufstellen kann. Die Vertiefung und planmäßige Fortführung der Arbeiten anstelle einer mehr zufälligen Normung wird künftig die Aufgabe sein. Im übrigen ist die Verbindlichkeit der Normen auch nach der Kapitulation bestehen geblieben. Das gilt z. B. für alle auf Garne bezüglichen Normblätter, so für die metrische Numerierung der Garne, für die Auswahl der Garnnummern, weiter für die zulässige metrische Feine

der Webeblätter, für eine größere Anzahl von Normen des Textilmaschinenbaus, u. a. für Picker und Spulen verschiedener Art, für Webschützenquerschnitte und -längen, usw.

Rund 250 Normen

Eine Fülle von Arbeiten ist seit 1926, dem Gründungsjahr des „Textilnorm" als paritätischer Fachnormenausschuß für Textilindustrie und Textilmaschinen, geleistet worden. Ein unlängst veröffentlichtes Verzeichnis der endgültigen Normblätter des Gebietes Textilwirtschaft legt davon Zeugnis ab. Rund 250 DIN-Nummern, zum Teil mit mehreren Normblättern, sind das Ergebnis. Davon entfallen 17 auf Textilaufbereitungsmaschinen, 33 auf Spinn- und Zwirnmaschinen, 17 auf Spulmaschinen, 41 auf Webereimaschinen, 20 auf Jacquard- und Schaftmaschinen, 37 auf Webstuhlzubehör, 3 auf Textilveredlungsmaschinen, 4 auf Wäschereimaschinen, 46 auf Textilrohstoffe und Textilerzeugnisse, 2 auf Prüfverfahren für Textilien, 7 auf Textilhilfsmittel, 20 auf Bekleidung. Eine größere Anzahl weiterer Entwürfe (Spinnereimaschinen und Textilveredlung) wurde oder wird zur Kritik veröffentlicht. Diese knappe Zusammenfassung mag auch dem Unkundigen oder noch Gleichgültigen eine Vorstellung vom Wesen der Normung in der Spinnstoffwirtschaft und Textilmaschinenindustrie vermitteln und ihn zur Mitarbeit und zur Beachtung der Normen anregen!

Internationale Normung

Auch international hat sich der Normungsgedanke wieder belebt, nachdem 1939 auf Antrag des Deutschen Normenausschusses die Arbeiten als ruhend betrachtet wurden. Die bis dahin in der International Federation of the National Standardizing Association (ISA) mit einer Mitgliedschaft von 21 Ländern geleisteten Arbeiten (z. B. Normungszahlen, Toleranzen, Passungen, Gewindesysteme) sind als wertvoll anerkannt worden. Im Herbst 1946 trat unter Beteiligung von 25 Ländern eine neue Organisation ins Leben: die International Organisation for Standardisation (ISO), die mit Sitz in Genf die Normungsergebnisse der ISA übernahm und deren laufende Arbeiten fortsetzt. Deutschland ist noch nicht wieder beteiligt, jedoch wurde eine gegenseitige Unterrichtung durch Austausch von Normblättern und einschlägigen Veröffentlichungen erneut begonnen. H. A. N.

Färberei, Ausrüstung

Die flexible, patentierte Kreuzspulfärbehülse

Die gewaltige Entwicklung, welche die Kreuzspulfärbung in den vergangenen Jahrzehnten durchlief, nahm ihren Anfang mit den perforierten Färbespindeln von kleinstem Durchmesser. Als Hülsen, auf die das Färbegut gespult wurde, dienten Karton- oder Kunstharz-Zylinderstücke. Schon bald aber erkannte man die großen Nachteile dieses Systems: Geringer Querschnitt für Flottenzirkulation führt zu unegaler Färbung; aus diesem Grunde können nur kleine Spulengewichte gewählt werden; sind mehrere Spulen übereinander angeordnet, so vermindert sich nach oben hin die Flottenströmung und führt ebenfalls zu Unegalität; Farbausscheidungen im Querschnitt der perforierten Hülsen ergeben Fleckenbildung im Farbgut; großer Zeitverlust beim Einzelaufstecken der Spulen auf dem Materialträger. Dies sind stichwortartig die beträchtlichen Nachteile der kleinen perforierten zylindrischen Färbehülse.

Das Bestreben, einerseits eine intensivere Flottenzirkulation zu erhalten und anderseits größere Spulengewichte verwenden zu können, öffnete den konischen, perforierten Hülsen mit dem Durchmesse 32/54 mm den Markt. Aber auch dieses System blieb nicht ohne schwere Nachteile. In Stichworten sind es die folgenden: Anschaffung teurer Zwischenstücke; Farbflecken infolge Anfiltrationen im freien Querschnitt der Hülsen; Begrenzung des Spulengewichtes pro Färbeapparat und damit ungünstiges Flottenverhältnis; großer Widerstand gegenüber der Flottenströmung; Zeitverlust beim Aufstecken; schwieriges Zentrifugieren.

Erst durch die bahnbrechende Erfindung der Drahthülse (Schweizerpatent Nr. 248455 der Apparatebau AG Zofingen) wurden neue Wege beschritten, die alle vorerwähnten Nachteile eliminieren und zudem noch weitere, gewaltige Vorteile erschließen. Der praktisch widerstandslose Hülsenkörper gewährleistet eine denkbar beste Flottendurchdringung des Färbegutes und damit eine egale Färbung aller Garne. Die Elastizität der Drahthülse wirkt sich beim Färben der Garne mit großem Quellvermögen vorteilhaft aus, indem das Garn — insbesondere bei Zellwolle und Kunstseide — völlig geschont wird. Durch den Wegfall der die Hülsen trennenden Zwischenstücke und die Flexibilität der Drahthülse wird das Materialvolumen pro Spindel erheblich erhöht, so daß im gleichen Färbeapparat bei Verwendung der neuen Hülsen 20-30% mehr Garn gefärbt werden kann. Demzufolge verbessert sich das Flottenverhältnis beträchtlich. Dies aber ist gleichbedeutend mit Ersparnis an Farbstoff, Chemikalien und Wärme. Die dadurch erzielbaren Einsparungen wie auch die Tatsache, daß der Bestand an Apparaten bei Verwendung der neuen Hülse kleiner gehalten werden kann, rechtfertigen die Anschaffung dieser Drahthülse in jeder Weise. Je nach Art der Färbung, ob direkte oder Küpenfärbung, kann die Spulung des Garnes hart oder weich gewählt werden. Die weiche Spulung auf stabilen, perforierten Hülsen bringt wohl den Vorteil einer egalen Färbung, doch vermindert sich das Beschickungsgewicht pro Apparat, wodurch sich erneut die vorerwähnten Nachteile ergeben. Einzig und allein beim Spulen auf Drahthülsen bleibt das Garngewicht pro Färbeapparat dasselbe, weil je Spindel entsprechend mehr Spulen aufgesteckt werden können. Das Beschicken der Materialträger ist äußerst einfach und kann in kürzester Zeit durchgeführt werden. Das Zentrifugieren der auf Drahthülsen gespulten Garne bietet keine Schwierigkeiten mehr, während die Trocknungszeit bei Drahthülsen naturgemäß noch kürzer ist als bei allen andern Färbehülsen.

Fernkontrolle der Gewebefärbung. Ein Kontrollapparat für Textilfärbekufen ermöglicht es dem Färber oder Chemiker den Färbevorgang aus der Entfernung zu kontrollieren, ohne sein Büro zu verlassen. Durch Handhabung von Hebeln kann man den Rhythmus der Temperaturerhöhung verfolgen, die Aufrechterhaltung der Temperatur auf gleicher Höhe kontrollieren und sich von dem richtigen Funktionieren der Kufen überzeugen. Dieser Apparat war auf der Messe in Atlantic City (New Jersey) zu sehen. F. M.

Markt-Berichte

Rohseidenmärkte

Zürich, Ende Juni 1950.

(Mitgeteilt von der Firma von Schulthess & Co.,)

JAPAN: Mit der Abschaffung der Minimumpreise und der Unterstützung von Seiten der Regierung, kamen die japanischen Spinner in den ersten Monaten des Jahres in eine etwas unangenehme Lage, umsomehr als sie für die Cocons der Herbst-Ernte sehr hohe Preise bezahlen mußten, wodurch sich die Seide sehr hoch stellte. Die Banken gaben den Spinnern wohl Vor-

schüsse zum Einkauf von Cocons, die aber nach Fertigstellung der Seide zurückbezahlt werden mußten. Dadurch ergab sich ein gewisser Verkaufszwang, dem nur die größern Seidenkonzerne widerstehen konnten. Mitte Februar erlitten die Seidenpreise ganz allgemein einen ersten stärkern Einbruch. Sie konnten sich in der Folge wieder erholen mit Rücksicht darauf, daß die Cocoonvorräte sehr klein waren und dadurch rund 30 Prozent der Spinnbecken während 1—2 Monaten geschlossen blieben. Einzelne Spinnereien stellten ihren Betrieb überhaupt ein. Weil die SCAP anfangs dieses Monats den Verkauf des alten Stocks von rund 18 000 Ballen nicht exportfähiger Seide an die inländischen Verbraucher forcierte, entstand neuerdings ein Preisdruck, der sich bis Ende letzter Woche verstärkte. Damit scheint allerdings der Tiefpunkt erreicht worden zu sein, und seit Anfang dieser Woche melden unsere Yokohama Freunde täglich Preiserhöhungen. Die japanischen Spinner haben sich vom Verkauf zurückgezogen, speziell was 13/15 und 20/22 betrifft, so daß gegenwärtig in diesen Titern nur wenig aufgekauft werden kann.

In Japan Douppions geht ein ständiges Geschäft. Die Vorräte sind aber klein, so daß erst wieder Ware aus neuer Ernte in größern Mengen gekauft werden kann.

Ab 1. Juli 1950 wird in Japan, wie übrigens auch in New York, Lyon und Zürich, auf Grund der neuen Klassifikation geprüft. Dadurch ergibt sich endlich eine einheitliche Prüfung auf den hauptsächlichsten Seiden produzierenden und konsumierenden Plätzen. Die Gradbezeichnungen erfahren insofern eine Aenderung, als SpAAA ersetzt wird durch 4A, 5A und 6A, mit Minimum-Evenness von 92% resp. 94% und 95%.

SHANGHAI: Auch in den vergangenen Monaten war es möglich, einige Partien Steam Fil. 20/22 hereinzubringen. Die Preise liegen aber über denjenigen von Japan, doch wird China Seide wegen der durchschnittlich bessern Lousiness von verschiedenen Seiten bevorzugt.

CANTON: Es war unsern Freunden möglich, nach längerer Zeit wieder Anstellungen in Canton Seide 20/22 „New Style" zu machen. Die Verschiffung würde im Juli aufgenommen werden. Es wird sich in der Folge zeigen, ob die Spinner ihre Preise den Weltmarktpreisen anpassen können, so daß diese Seiden wiederum den früheren Absatz finden.

NEWYORK: Die Ablieferungen an die Fabrik lagen mit Ausnahme des Monats April um rund 4 500 Ballen. Für die erste Hälfte Juni wurde bereits wieder ein Verbrauch von rund 2000 Ballen gemeldet. Die bisherigen Zahlen entsprechen also ungefähr den seinerzeitigen Schätzungen von 50 000 Ballen Jahresverbrauch.

Die Vorräte in den Lagerhäusern der Händler und Kunden werden Ende Mai mit 8183 Ballen angegeben und decken somit knapp einen Verbrauch von zwei Monaten. Der Stock in den Händen der SCAP beträgt Ende April 9 773 Ballen und setzt sich ausschließlich aus 13/15 Grège zusammen.

Das Interesse nach Seide ist nach wie vor gut.

Wieder mehr italienische Seide

Die italienische Seidenkampagne ist nun abgeschlossen, doch liegen noch keine Ergebnisse vor. Die ersten Schätzungen sprechen davon, daß 165 000 bis 180 000 Unzen Eier zur Aufzucht gebracht wurden, was gegenüber dem Vorjahr (120 000 Unzen) immerhin einen schönen Fortschritt bedeutet. Bei einem Ertrag von etwa 70 Kilogramm Kokons pro Unze Eier würde diese Menge einer Ernte von 11½ bis 12½ Millionen kg entsprechen, das sind um rund 40 Prozent mehr als die Produktion von 1949 betrug. Allerdings war dieses ein katastrophales Krisenjahr, in dem die italienische Seidenproduktion auf einen noch nie dagewesenen Tiefstand abgesunken war.

Ueber den Ablauf der Kampagne wurde berichtet, daß fast überall genügend Maulbeerlaub zur Verfügung gestanden war. Die regnerische, warme und feuchte Witterung, welche an sich nicht günstig für die Entwicklung der Raupen ist, hat infolge großer Sorgfalt der Züchter zu keinen ausgedehnten Krankheiten der Seidenraupen geführt, so daß im allgemeinen mit einem vollen Ertrag gerechnet wird.

Auch in diesem Jahre wird die freiwillige Ablieferung der Kokons an die Sammelstellen und Trocknungsanstalten beibehalten werden. Einige Abschlüsse wurden bereits in Kokons neuer Ernte getätigt, und zwar zum Preise von 400 Lire pro Kilogramm, war einem ungefähren Rohseidenpreis von etwa 5 500 Lire pro Kilo gleichkommt. Die Grègenspinner beabsichtigen jedoch, ein Büro für den gemeinsamen Ankauf und die Aufteilung der Kokons auf die einzelnen „filande" zu gründen, um so der Organisation der Züchter einen ebenbürtigen Vertragspartner gegenüber zu stellen und eine größere Stabilität der Preise zu erzielen.

Die Rohseidenverkäufe auf dem italienischen Markte wickelten sich ebenso wie die Ausfuhr in den letzten Monaten nur außerordentlich schleppend ab. Die Wochenumsätze der Seidenkonditionierungsanstalt in Mailand fielen bis auf 12 000 bis 14 000 kg, während sie zum Jahresbeginn immerhin noch zwischen 30 000 und 40 000 kg lagen. Die Umsätze haben somit einen seit vielen Jahren nicht mehr verzeichneten Tiefstand erreicht. Nur das Vorhandensein geringerer Vorräte bewirkte, dass die Preise nur zeitweise eine gewisse schwache Tendenz zum Nachgeben zeigten.

Die Seidenwebereien Italiens, die ja schon seit langer Zeit überwiegend Kunstseide verarbeiten, meldeten bis zum Frühjahr 1949 einen guten Geschäftsgang. Seither hat sich jedoch die Situation bedeutend verschlechtert und viele Betriebe arbeiten auf Lager. Vor allem fehlen die ausländischen Absatzmärkte, nachdem die Abwertung des Pfunds und anderer Währungen, welcher die Lira nur in ganz geringem Ausmaß folgte, einen Preissturz am Weltmarkt verursacht hatte. Der Inlandsmarkt ist infolge der Verarmung des Mittelstandes und durch den Umstand, daß die Mode zur Zeit Stoffe aus andern Fasern bevorzugt, gleichfalls wenig aufnahmefähig, was besonders auf dem Kunstseidensektor empfunden wird.

Die Seidenweber haben kürzlich auf einer Tagung in Como erklärt, daß Preissenkungen nötig seien, um im Auslande wieder wettbewerbsfähig zu werden. Erforderlich seien dafür eine Herabsetzung der Garnpreise verständnisvolle Mitarbeit der Arbeiterschaft, deren Produktivität noch immer zu wünschen übrig lasse und eine Anpassung des Lira-Kurses an die tatsächliche Kaufkraftparität der ausländischen Währungen. Dr. E. J.

Amerikas Baumwoll-Produktion und -Probleme

(New York, Real Press.) — Dank den Fortschritten in technischen und wissenschaftlichen Belangen gelang es der Landwirtschaft in den Vereinigten Staaten, die Produktion durchwegs um 40 Prozent, gemessen an der Vorkriegsproduktion, zu steigern. Auch die Baumwollernte der Saison 1949/50 dürfte schätzungsweise um soviel über dem Durchschnitt liegen. Quantitativ stand die Ernte 1948/49 an 7. Stelle aller bisher erreichten Produktionen und während in jener Zeit der inländische Bedarf klein war, erreichte die Exportziffer den höchsten Stand seit

dem Ende des zweiten Weltkrieges. Am Ende der Saison 1948/49 zählte man einen Ueberschuß von 2 200 000 Ballen. Die Ernte 1948/49 betrug 14 580 000 Ballen. Und am Ende dieser Saison belaufen sich die im Inland zur Verfügung stehenden Lagerbestände auf 5 283 000 Ballen, gegenüber einem Bestand von 2 530 000 Ballen am 31. Juli 1947.

Auf den örtlichen Märkten blieben die Preise erstaunlich stabil. Der mittlere Preis betrug 32,15 c. das Pfund, gegenüber 34,58 c. in der Saison 1947/48. Der Erlös des Farmers belief sich durchschnittlich auf 98 Prozent der Gleichheit, die nur im Monat Oktober überschritten wurde.

Der inländische Verbrauch und der Export der diesjährigen Ernte dürften sich zusammen ungefähr im Rahmen bewegen wie im Vorjahr (12 600 000 Ballen), so daß am Ende der Saison 1949/50 die Lagerbestände diejenigen des Vorjahres um rund 2 000 000 Ballen übertreffen und sich auf 7 500 000 Ballen belaufen werden.

In den Kreisen der Baumwollproduzenten blickt man mit einiger Besorgnis auf die sich häufenden Lagerbestände, denn die Konkurrenz der Kunstfaser macht sich mehr und mehr unliebsam bemerkbar. Der inländische Verbrauch an Baumwolle betrug im Kalenderjahr 1948 fast 9 100 000 Ballen, d. h. 35 Prozent über dem Durchschnitt von den Jahren 1935 bis 1939. Die durchschnittliche Produktion von Kunstseide entsprach in den Jahren 1935/39 ungefähr der Menge von 734 000 Ballen Baumwolle, d. h. 10 Prozent des Baumwollverbrauches in der gleichen Zeit. Im Jahre 1948 dagegen kam die auf den Markt gebrachte Kunstseide 2 645 000 Baumwollballen gleich, oder 29 Prozent des Baumwollverbrauches.

Die amerikanische Seil- und Pneuleinwand-Fabrikation verarbeitete im Jahre 1939 noch keine Kunststoffe und bildete seit langem das wichtigste Absatzgebiet für die Baumwolle. Die Entwicklung, bei der verschiedene Gründe mitspielten, brachte es mit sich, daß in der ersten Hälfte des Jahres 1949 für mehr als 55 Prozent der Produkte oben erwähnter Industrien Kunstseide verwendet wurde.

Verschiedene synthetische Produkte enthalten Kunstseide. Ganze Industriezweige stellen sich um auf den „modernsten" Stoff, auf Nylon, der eine rapide Entwicklung durchmachte und immer mehr darnach trachtet, den Markt zu erobern und die Baumwolle zu verdrängen.

Nicht zu Unrecht sehen die Baumwollproduzenten mit Besorgnis der Zukunft entgegen und sind sich bewußt, früher oder später den jetzigen Kurs der Baumwollproduktion ändern zu müssen.

Wiedereröffnung der Bremer Wollbörse. — Die seit 1940 eingestellt gewesene Tätigkeit der Bremer Wollbörse wird nun wieder aufgenommen werden, wodurch Europa — nach Antwerpen — eine zweite Wollbörse erhält. Die Transaktionen sollen vorerst jedoch nur zwei- oder gar dreiwöchentlich unter der Leitung ausgewählter Fachgeschäfte erfolgen, die zu einem Gremium zusammengeschlossen sind. Es sollen auch nur Effektivgeschäfte zugelassen werden. Ist.

Steigender Wollverbrauch. — Nach fachmännischen Schätzungen dürfte der Weltverbrauch an Rohwolle in der zweiten Hälfte des laufenden Wirtschaftsjahres nicht wesentlich vom Konsum im ersten Halbjahr abweichen, so daß sich bereits folgendes Verbrauchsbild für das ganze Kampagnejahr, verglichen mit früheren Jahren, geben lässt:

	Mittel 1934/38	1947/48	1948/49	1949/50 geschätzt
	(in 1000 Tonnen, gewaschen)			
Welt	937	1144	1073	1097
Hievon:				
Westeuropa	494	550	552	553
Osteuropa	54	53	56	56
Nord- u. Mittelamerika	167	331	246	267
Südamerika	28	48	50	50
Asien	100	62	64	65
Afrika	7	10	10	10
Australien	17	30	30	30

Nach dieser Schätzung für das laufende Jahr wird sich eine Besserung um 2,2 Prozent ergeben, doch bleibt der Rekordverbrauch von 1947/48 noch leicht unterschritten; die Steigerung gegenüber der Vorkriegszeit bleibt beachtlich und erklärt die Anspannung auf dem Markt um so mehr, als gleichzeitig auch der seinerzeit hohe und beträchtliche japanische Bedarf immer noch unter der Hälfte des Vorkriegsaufwandes zurückbleibt.

Hauptverbraucher ist weiter führend Westeuropa, das für sich allein 50,4 Prozent des Totals aufnimmt; der osteuropäische Wollkonsum (ohne Rußland) zeigt ein beharrliches Bleiben. Nordamerika weist im laufenden Jahre wohl wieder eine beachtliche Besserung auf, aber der Rekordumfang von 1947/48 wird wohl normalerweise kaum wieder erreicht werden.

Zwei Faktoren wirken auf den Wollverbrauch ein, ganz abgesehen von dem faktischen Angebot und der statistischen Vorratslage: Einerseits die Preisentwicklung und andererseits das Angebot von Zellwollen. Die hohen Wollpreise beeinflussen an sich den Wollverbrauch; es ist anzunehmen, daß sie weiter auf dem emporgetriebenen Niveau verharren werden, was einige Verbraucher mehr und mehr zu einer Drosselung der Bezüge veranlassen wird. Zwar wird diese Lücke durch Mehrkäufe anderer Länder, die noch weiter die hohen Preise anlegen können, ausgeglichen werden können, doch wird dies zweifellos dem Wollgedanken an sich Abbruch tun. Zum andern ist es die trotz aller Steigerungen immer noch verhältnismäßig beschränkte Kapazität der Zellwollerzeuger, die die Wollposition nicht stärker untergräbt. Die andauernde Steigerung der Kunstfasererzeugung wird eines Tages der Wolle stärker zusetzen und deren statistische Position, vor allem aber deren Preisgefüge erschüttern. Ist.

Aus der Praxis — für die Praxis

Von der Rundspule und der Flachspule

Mit großem Interesse habe ich in der Mai-Nummer unserer Fachzeitschrift den Artikel gelesen über die Verwendung der Flachspule in der Weberei.

Als Mann der Flachspule möchte ich zu dieser Sache Stellung nehmen. „Vorsicht allem Neuen gegenüber." Das ist eine allgemeine Redensart in der Textilindustrie. Was aber die Flachspule anbelangt, ist diese Vorsicht schon lange nicht mehr am Platze. Tatsache ist, daß die Flachspule der Seidenweberei große Vorteile gebracht und zu Produktionserhöhungen verholfen hat. Das größere Fassungsvermögen der Spule bringt auch eine längere Laufzeit in der Spulerei und Weberei. Daraus resultiert wieder größere Spulenkopf- und Stuhlzuteilung, somit Einschränkung des Personals bei gleichbleibender Produktion. Selbstverständlich muß sich das gesamte Personal an die Flachspule gewöhnen, genau

so wie seinerzeit auch an die verschiedenen Formen und Ausführungen der Rundsspule. Ich arbeite in einem führenden Weberei-Betrieb mit einer großen Anzahl Webstühle verschiedener Systeme. Sämtliche aber sind ausgerüstet mit Schützen mit Flachspulen von unterschiedlicher Länge. Das Fabrikationsprogramm umfasst sehr unterschiedliche Artikel, von Naturseide ausgehend über Rayonne aller Art bis zu ganz feiner Nylon und Baumwolle.

Wir verarbeiten z. B. Trame in 2—6facher Aufmachung ohne jegliche Störung mit der Flachspule, in neuerer Zeit wird auch mit gutem Erfolg Nylon in feinsten Titern ab Flachspulen verwoben. Es ist ganz klar, daß z. B. beim verweben von Rayonne der Bewicklung grössere Aufmerksamkeit geschenkt werden muß als bei Baumwolle, indem der feine und glatte Faden viel leichter von der Spule abläuft und dadurch auch die Gefahr des sog. „Abschlagens" größer ist, was zu Störungen in der Weberei führt. Tatsächlich ist der Industrie aber hier sehr weitgehend geholfen, indem uns Spulautomaten mit feinster Regulierung der Fadenspannung für jedes Material zur Verfügung stehen. Bei einer guten Zusammenarbeit zwischen der Spulerei und der Weberei, wie auch einer richtigen Instruktion des Personals kann in dieser Hinsicht auch ein gutes Resultat erreicht werden. Bei Verwendung von Flachspulen fällt sodann die Schützenspindel weg, ein Faktor, der gerade von kompetenten Fachleuten recht lebhaft begrüßt worden ist. Wie häufig ist es vorgekommen oder kommt es vor, daß verbogene Schützenspindeln zu den lästigen Schußbrüchen führen. Bei den Flachspulen fällt diese Störung weg, da es mit dem federnden Haltekopf praktisch ausgeschlossen ist, daß sich die Stellung der Spule verändern kann.

Im genannten Artikel ist ferner auch von den Gewichtsunterschieden von voller und leerer Spule die Rede, was sich nachteilig auf den Schlag und die Aufhaltung auswirke. Wenn obiger Hinweis sich tatsächlich als Nachteil ausgewirkt hätte, würden die Flachspulen schon längst als Mißerfolg begraben sein. Tatsache ist hingegen, daß heute viele Webereien mit gutem Erfolg Flachspulen verwenden und es werden gewiß noch viele andere dazukommen. Wie ich bis heute in verschiedenen Webereien feststellen konnte, kommt es in erster Linie auf das Können der Webermeister an, die mit diesen Spulen und Schützen zu tun haben. Die modernen Seidenwebstühle erlauben eine derart gute Einstellung von Schlag und Blockierung (Schützenabbremsung), daß es möglich ist, den Schlag und die Aufhaltung jedem Gewebe anzupassen.

Unbestritten ist, daß z. B. bei alten Stühlen mit kleinen Schützen und Rundspulen mit einem weicheren Schlag, bezw. Aufhaltung gearbeitet werden kann. Diese alten Stühle erlauben aber keinesfalls eine solche Tourenzahl, wie sie gegenwärtig von einem modernen Webstuhl gefordert wird.

Ein weiterer Vorteil der Flachschützen liegt aber auch in der Fachhöhe. Jeder Praktiker, der schon Gewebe mit einer großen Schäftezahl herstellen mußte, weiß diesen Vorteil zu schätzen. Die größte Beanspruchung des Fadens liegt unbestritten im Geschirr. Der Faden wird gleichzeitig einem Verzug und einer Reibung ausgesetzt, was sich bei gewissen Kettmaterialien nachteilig auswirkt. Erlaubt uns der Schützen aber ein niederes Fach, können wir diesem Nachteil weitgehend begegnen.

Was das Pelzen der Schützen anbelangt, so gehen die Ansichten von Betrieb zu Betrieb auseinander, sicher hat sich jede einzelne der verschiedenen Methoden als gut und zweckmäßig erwiesen. Ich kenne einen Betrieb, wo für die meisten Gewebe nur ein System im Pelzen angewendet wird; letzteres erlaubt auch Crêpe in ganz feinen Titern einzutragen. In meiner bisherigen Praxis hatte ich Gelegenheit, Webstühle verschiedener Art und Herstellung kennen zu lernen, teils mit Rundspulen, teils mit Flachspulen ausgerüstet. Gewiß hat jedes dieser Systeme seine Vor- und Nachteile. Ob es jemals gelingt, eine Maschine zu konstruieren, die nur Vorteile bringt, bleibt abzuwarten.

Die Weberei verlangt aber heute eine rationelle Fabrikation der Stoffe, und gerade hier ist ja die Flachspule ein guter Helfer, speziell bei Automatenwebereien, wo große Stuhlzuteilungen eingeführt wurden. Hier ist es wichtig, eine möglichst lange Laufzeit der Spulen zu erhalten. Ich glaube kaum, daß mit der Schaffung der Flachspule jemals die Absicht bestanden hat, die Rundspule restlos aus den Webereien zu verdrängen. Ob und wie weit dies möglich sein wird, bleibt dem künftigen technischen Ausbau der Webereimaschinen, der in neuester Zeit wieder in anderer Richtung geht, vorbehalten.

S. Gr.

Ausstellungs- und Messeberichte

American Textile Machinery Exhibition. — Unter dem Patronat der National Association of Textile Machinery Manufacturers der USA fand in Atlantic City vom 8.—12. Mai dieses Jahres eine große Textilmaschinen-Ausstellung statt. An derselben beteiligten sich etwa 240 Firmen, worunter auch die führenden englischen Textilmaschinenfabriken, ferner einige italienische und, soweit uns bekannt geworden ist, folgende schweizerische Firmen: Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur; Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon; Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, Arth und Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken, Uster. Durch ihre amerikanische Lizenznehmerin war auch die Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen, vertreten. Im übrigen brachte die schweizerische Textilmaschinenindustrie dieser Ausstellung dadurch ihr großes Interesse entgegen, als eine Anzahl weiterer Firmen aus dem Stabe ihrer technischen Mitarbeiter Delegationen nach Atlantic City entsandt hatten, um die neuesten Entwicklungen der amerikanischen Industrie zu studieren.

Das Ausstellungsgut umfaßte Textilmaschinen aller Art: Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, Webereimaschinen, Stickerei-, Strickerei- und Wirkereimaschinen, Maschinen für Färberei, Stoffdruckerei und Veredlung, Klimaanlagen usw. und selbstverständlich eine Menge all der verschiedenen kleinen Utensilien und Spezialartikel für die Spinnerei und Weberei. Alle Aussteller waren in einer riesigen säulenlosen Halle mit gewölbtem Dach und einer Bodenfläche von über 17 000 m² untergebracht. Der Besuch der Ausstellung war für Käufer und für Fachleute aus der Textilindustrie frei. Das allgemeine Publikum hatte keinen Zutritt. Den Besuchern wurden alle Maschinen — es hatte darunter solche, deren Preis sich auf 100 000 $ stellte —, mit großer Zuvorkommenheit vorgeführt und bereitwillig in allen Einzelheiten erklärt. Die gewaltige Bedeutung der amerikanischen Textilindustrie erkennt man daraus, wenn wir erwähnen, daß sie die zweitgrößte Industrie der Vereinigten Staaten ist. An erster Stelle steht die Automobil-Industrie. Nachstehend vermitteln wir unseren Lesern einen kurzen Ueberblick aus dem Gebiet der Webereimaschinen.

Die radikalste und wohl am meisten beachtete Neuerung dürfte der von der Universal Winding Comp. in Providence entwickelte Unifil Loom Winder gewesen sein: Ein automatischer Spulapparat, an einem Draper-Stuhl angebaut, der die volle Spule selbsttätig

abzieht und dem automatischen Webstuhl zuleitet. Wir erinnern uns, daß die Maschinenfabrik Rüti schon vor annähernd einem Jahrzehnt eine solche Kombination ausgeführt hatte.

Von der gleichen Firma wurde ferner zum ersten Mal eine vollständig automatisch arbeitende Trommel-Spulmaschine mit einem Anknoter für jede Spindel vorgeführt. Bei vorkommendem Fadenbruch wird automatisch der Knoter in Tätigkeit gesetzt, er greift und knüpft die beiden Fadenenden wieder zusammen. Auch die leergelaufenen Lieferspulen werden automatisch durch volle Spulen ersetzt. Erwähnt sei ferner noch der Universal Twister Coner derselben Firma, eine Maschine, die in einem Arbeitsgang zwirnt und aufwindet.

Unter den Vorwerkmaschinen für die Weberei erweckte der große Schweiter Schuß-Spulautomat Typ MSL mit der selbsttätigen Zuführung leerer Spulen, welcher von der Whitin Machine Works, Whitimsville, Mass. in Lizenz hergestellt wird, und die bewährte Kreuzspulmaschine Typ KM „VARIO-KONER" viel Interesse.

Die Firma Zellweger AG., Apparate- und Maschinefabriken Uster bezw. ihre U.-S.-Tochtergesellschaft, die Uster Corporation in Charlottte N.C. hatte folgende Maschinen und Apparate ausgestellt: Webkettenknüpfmaschine „KLEIN USTER" Modell II, Lamellenstckmaschine „USTER" und Garngleichmässsigkeitsprüfer „USTER" mit automatischem Integrator „USTTER" Diese Präzisionskonstruktionen fanden große Beachtung.

In der Gruppe der Webautomaten fand der von der Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon vorgeführte und mit einer Drehzahl von 218 Touren laufende einschützige Spulenwechsler Typ 100W ganz ohne Zweifel die größte Beachtung, ja man darf wohl sagen, daß dieser Webautomat, der übrigens dieses Jahr auch wieder an der Mustermesse in Basel zu sehen war, für die Amerikaner eine Sensation bedeutete und zwar sowohl hinssichtlich seiner eindrucksvollen Konstruktion wie auch in seiner präzisen Arbeitsweise und seiner großen Leistungsfähigkeit.

Mit Ueberraschung stellten die schweizerischen Besucher der Ausstellung das Fehlen der Sulzer-Webmaschine fest.

Die amerikanischen Webstuhl-Konstrukteure waren selbstverständlich mit allen ihren verschiedenen Typen vertreten, so Crompton & Knowles, Loom Work, Worcester, mit 4 Spulenwechslern und einem Schützenwechsler. Der Spulenwechsler-Buntautomat W-3, 4 und 1zellig, ermöglicht den automatischen Wechsel aller vier Farben. Er kann leicht in einen Mischwechsler umgestaltet werden, indem auf der Wechselseite ein zweizelliger Schützenkasten montiert und dann mit 3 Schützen in der Folge 1×1×1 gearbeitet werden kann. Tourenzahl 146.—

Der Spulenwechsel-Buntautomat C-5 mit einer Tourenzahl von 160 und mit 4 und 1 Schützenkasten sei nur wegen dem mechanischen Gleitfühler mit gezahntem Nylonkopf und elektrischer Auslösung und dem vernickelten Streichbaum auf Kugellagern erwähnt. — Der S-6 Spulenwechsler für Rayon-Crêpe, mit einer Tourenzahl von 170 laufend, ist der neueste Typ dieser Firma. Er ist mit der neuen „Picker stick rocker" genannten Peitschenaufhalt-Vorrichtung ausgestattet, die aus einem um die Peitsche gewundenen Lederriemen besteht, welcher am anderen Ende durch eine in einem Gehäuse gelagerten Torsionsfeder gegen die Stuhlwand gezogen wird. Eine Saugpumpe, deren Kolben durch die Ladstütze betätigt wird, hält die Fadenenden der im Magazin befindlichen Spulen gestreckt und saugt die durch die Breithaterschere abgeschnittenen Fadenteile ab. Erwähnt sei ferner noch die „warp tension control", eine Vorrichtung, die das Ablesen der Kettenspannung laufend ermöglicht. — Schließlich sei noch der Typ S-4, ein Schützenwechsler-Buntautomat 4- und 1zellig, 150 Touren, mit elektrischem Fühler und Schützen mit Gummibremse gestreift, auf welchem aber nur zwei Farben automatisch gewechselt werden können, während die andern beiden Farben wie beim gewöhnlichen Stuhl von Hand gewechselt werden müssen. Als Ersatz für diesen Stuhl hat die Firma einen 4-Farben-Spulenwechsel-Automat in Arbeit.

Die Draper-Corporation in Hopedales hatte sechs Spulenwechsler in Betrieb. Wir streifen kurz das Modell X-2 mit einer Tourenzahl von 202, einem Weblade-Mittelteil aus gezogenem Aluminium, Guß-Schützenkasten und Schützenbahn aus Holz und erwähnen, daß Draper bei allen seinen Automaten den Streichbaum wippend und auf Kugellagern anordnet, wodurch die Kette ständig eine leichte Hin- und Herbewegung ausführt. Crompton & Knowles dagegen verwendet mehrheitlich feste, sich auf Kugellagern drehende Streichbäume.

In der Ausführung der amerikanischen Automatenstühle geht das fachmännische Urteil allgemein dahin, daß sie in verschiedener Hinsicht einfacher gehalten sind als die schweizerischen Webautomaten. Es wird drüben ein viel größerer Wert auf Zweckmäßigkeit und leichte Zugänglichkeit gelegt als auf eine gewisse Formschönheit. Aus Gründen der Zweckmäßigkeit wird in neuester Zeit auch der Hochlagerung der Kettbäume der Vorzug gegeben.

Große Beachtung wird all den verschiedenen Einzelteilen geschenkt, wobei in allen Betrieben dem Grundsatz Rechnung getragen wird: Für jedes Material und für jeden Artikel das am besten geeignete Zubehör.

Fachschulen und Forschungsinstitute

Textilfachschule Zürich. — Examenausstellung. Die Schülerarbeiten des Jahreskurses 1949/50, die Gewebesammlung und der Webesaal können Freitag u. Samstag, den 14. und 15. Juli 1950 je von 8—12 und 14—17 Uhr von jedermann besichtigt werden. Die Schulleitung und die Schüler werden sich freuen, wenn sich die Freunde der Schule recht zahlreich einfinden werden.

Der Maschinenpark der Schule hat im Laufe dieses Schuljahres wiederum einige recht erfreuliche Ergänzungen und Neuerungen erfahren. Wir danken auch an dieser Stelle all unseren Lieferanten recht herzlich für die kostenlose Ueberlassung folgender Maschinen und Apparate:

Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie., Baden:
1 Dreiphasen-Webstuhl-Motor MW 116a No. A 777463
1 Dreiphasenmotor MKe 16a No. 779 315 für Benninger-Stuhl.

Brügger & Co., Maschinenfabrik, Horgen:
1 Schuß-Spulautomat „GIROMAT".

Jakob Jäggli & Cie., Winterthur:
1 Jaeggli-Hochleistungs-Seidenwebstuhl mit 136 cm Blattöffnung, oberbaulos.

Maschinenfabrik Benninger A.G., Uzwil:
1 Webstuhlschild mit angebautem Wechselapparat, Regulator und Schlagvorrichtung.
1 Automatenstuhl „NON STOP" Modell ACW 4, 4-schützig, in 125 cm nutzbarer Blattbreite.

Maschinenfabrik Oerlikon, Zch.-Oerlikon:
1 Drehstrom-Motor mit Tiefnutanker für Rüti-Webstuhl

Maschinenfabrik Rüti A.G., Rüti:
1 6-schütziger Seidenlancierstuhl, Mod. SDNZP/6, mit 136 cm nutzbarer Blattbreite.

Gebr. Stäubli & Cie., Horgen:
1 „N" Schlag- und Kopiermaschine kombiniert für 16, 20 und 25 Schäfte mit Motorantrieb.
1 Zweizylinder-Papierkarten-Excenter-Schaftmaschine

Typ HLERo, 25-schäftig, für Benningerstuhl.
1 Einzylinder-Papierkarten-Doppelhub-Excenter-Schaftmaschine Mod. LERo, 25 Schäfte, für Jaegglistuhl.
Zellweger A. G., Apparate- und Maschinenfabriken Uster, Uster:
1 Fadenspannungsmesser USTER Normal Modell 2320
1 Fadenspannungsmesser USTER Normal Modell 4256
1 Webeblatteinziehmaschine 41.1312/6.
Grob & Co., A.G, Horgen:
102 kompl. Schiebereiter-Webeschäfte.

Die Aufnahmeprüfung für das am 4. September beginnende neue Schuljahr findet am 18. Juli statt. Da wir auch dieses Jahr wieder mehr Anmeldungen haben als Schüler aufgenommen werden können, werden die Ergebnisse der Aufnahmeprüfung entscheidend sein.

Zürich, den 28. Juni 1950.

Die Aufsichtskommission.

Jacques Weber-Stiftung

Die Textilfachschule Zürich bringt neuerdings in Erinnerung, daß Herr Jacques Weber, Fabrikant in New York, eine Stiftung an der Schule errichtet hat. Der Stiftungsbetrag von jährlich 1 000 Dollars soll einem strebsamen und tüchtigen, aber unbemittelten jungen Mann schweizerischer Nationalität nicht nur das freie Studium an der Schule, sondern auch noch den Lebensunterhalt während der Studienzeit ermöglichen.

Wir bringen nachstehend Punkt 4 des Stiftungs-Reglementes zur Kenntnis der Herren Fabrikanten und Direktoren und bitten sie freundlichst, unbemittelte junge Leute, deren fachtechnische Schulung sie empfehlend befürworten können, auf die günstige Ausbildungsmöglichkeit aufmerksam machen zu wollen. Punkt 4 lautet:

Bewerbung: Um den Stiftungsbetrag können sich nur mittellose, in bürgerlichen Ehren und Rechten stehende junge Schweizerbürger bewerben, welche die Schule während 1½ Jahren besuchen wollen. Der Bewerbung sind beizulegen:

1. Eine Lebensbeschreibung.
2. Ein Ausweis über eine mehrjährige webereipraktische Tätigkeit (Weber, Hilfsmeister, Patroneur usw.) mit Zeugnissen.
3. Zwei Referenz-Adressen.
4. Ein amtlicher Ausweis über Einkommen und Vermögen des Vaters und über den Familienstand.

Wenn keine Bewerbungen um den Stiftungsbetrag vorliegen, kann der Stiftungsrat im Einverständnis mit dem Stifter den Betrag in 2—4 Teile zerlegen und strebsamen, unbemittelten Schülern, welche sich um einen Freiplatz und ein Stipendium bewerben und alle drei Semester besuchen wollen, zusprechen.

Bewerbungen sind bis am 31. August dieses Jahres an den Stiftungsrat der Jacques Weber-Stiftung, Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 37, zu senden.

Ausbau des Baumwollforschungsinstitutes in Manchester. Der lange geplante Ausbau des britischen Baumwollforschungsinstitutes in Manchester wurde Mitte Juni in Angriff genommen. Das Institut, allgemein unter der Bezeichnung „Shirley Institute" bekannt, ist das Heim der „British Cotton Industry Research Institution" (Britische Baumwollindustrie-Forschungsinstitution). Die Baukosten des Vergrößerungszubaues werden auf £ 500 000, rund Schw. Fr. 6 060 000 berechnet. Die Research Institution selbst trägt £ 90 000 hiezu bei, während die Hälfte des Restes vom Staate, bezw. vom staatlichen Departement of Scientific and Industrial Research (Departement für wissenschaftliche und industrielle Forschung) getragen wird. Der Cotton Board (Baumwoll-Bewirtschaftungsamt) steuert £ 55 000 bei, während die Baumwollindustrie und der Baumwollhandel für den Rest aufzukommen haben. G. B.

Lyoner Webereitechniker in der Schweiz. — Unter dieser Ueberschrift ist in der letzten Nummer der „Mitteilungen über Textil-Industrie" eine ausführliche und lebendige Schilderung des Besuches einer zahlreichen Vertretung des Verbandes der ehemaligen Schüler der Webschule Lyon im schweizerischen Textilzentrum erschienen. Es ist nicht ohne Interesse, nunmehr die Eindrücke zu vernehmen, welche die Lyoner Techniker von ihrem Aufenthalt in der Schweiz gewonnen haben. Das Lyoner Seidenfachblatt, „Bulletin des Soies et Soieries", hat in Form eines Zwiegespräches zwischen Herrn Lapierre, dem Präsidenten des genannten Verbandes, und Herrn Lamour, dem Leiter der Seidenwebschule Lyon einerseits, und einem Redaktor des Bulletin anderseits, darüber Aufschluss gegeben. Diesen Ausführungen ist zu entnehmen, daß die Lyoner Gesellschaft feststellen konnte, daß es in der Schweiz Webereien mit den modernsten Automaten neben solchen mit gewöhnlichen Stühlen gibt, die ähnliche Artikel erzeugen, wie sie in Lyon angefertigt werden. Die in den Textilateliers verwendeten Maschinen besitzen die Genauigkeit von Uhrwerken und die Arbeit wird jeweilen auf das genaueste kontrolliert. Die Lyoner waren aber auch überrascht von der Einrichtung und der großen Sauberkeit der Ateliers, Büros und übrigen Räumlichkeiten, wie auch von den Annehmlichkeiten der Arbeiterwohnungen; überall herrsche eine Atmosphäre der Ruhe und des Friedens.

Was die Textilfachschule Zürich anbetrifft, so verfüge sie allerdings nicht über ein so reichhaltiges Unterrichtsmaterial wie die Lyoner Anstalt, müsse aber doch als eine Schule großen Stils angesprochen werden, die die neuesten Modelle von Textilmaschinen besitze. Einen wichtigen Platz im Lehrprogramm nehme der Unterricht für das Zeichnen für Druckzwecke und Façonné-Gewebe ein. Im Gegensatz zu Lyon würden die Schüler erst aufgenommen, wenn sie in der Industrie eine Lehrzeit durchgemacht hätten; auf diese Weise würden von Anfang an ungeeignete Elemente ausgeschaltet.

Die Fabrikation von Textilmaschinen sei in der Schweiz in einer Art vervollkommnet worden, die dieser einen Vorsprung der gleichartigen französischen Industrie gegenüber sichere; dagegen seien die Preise der Maschinen sehr hoch und ebenso diejenigen der Gewebe; das letztere erkläre sich auch aus dem Mangel an Rohstoffen im eigenen Lande. Die Lebenshaltung in der Schweiz sei erheblich teurer als in Frankreich, dafür seien aber auch die Löhne um 70—80 Prozent höher. Zur Bestreitung der Kosten der allerdings besser als in Frankreich eingerichteten Wohnungen müßten zwei Monatseinkommen gerechnet werden. Die Steuern und Soziallasten dagegen seien erheblich geringer als in Frankreich. Den lebhaftesten Eindruck auf die französische Reisegesellschaft hat die in der Schweiz herrschende Sauberkeit, Ordnung und die methodische Arbeit gemacht.

Herr Lapierre erwähnt schließlich den Umstand, daß ein großer Teil der Erzeugung der schweizerischen Textilmaschinenindustrie den Weg in das Ausland findet. Infolgedessen liege die Befürchtung nahe, daß über kurz oder lang ein ausländischer Wettbewerb entstehen werde, der sich zu einer Gefahr für die alteingesessenen Industrien auswachsen könnte und dies trotz der hohen von den schweizerischen Maschinenfabriken verlangten Preise, die jedoch der Vollkommenheit dieser Maschinen wegen gerechtfertigt seien.

Zur Technologie der Flachsfaser

Flachs unterscheidet sich wesentlich von Baumwolle hinsichtlich seiner physikalischen Eigenschaften, obschon beide in der Hauptsache aus Zellulose bestehen. Die Flachsfaser stellt ein Zellenbündel aus Bastzellen dar, das je nach der Aufbereitung im Querschnitt aus wenigen (3—5) bis vielen Einzelzellen besteht. Im rohen Flachs sind die Bastzellen sehr fest verbunden, aber durch Behandlung mit schwacher Chromsäure werden sie voneinander getrennt. Unter dem Mikroskop erscheinen die einzelnen Zellen als lange, an den Enden zugespitzte Röhren. Die Zellwände sind sehr dick und der innere Hohlraum so klein, daß er nur als dünne schwarze Linie sichtbar ist. Die Faser ist längs gestreift und scheint sich bei starkem Reiben zwischen den Fingern oder längerer Behandlung mit Alkalien in eine größere Zahl feiner Fäserchen aufzulösen, was auf einen faserartigen Bau der Zellwand deutet. Unter sehr starker Vergrößerung sind querliegende kleine Risse oder Verschiebungen wahrzunehmen, die gewöhnlich für Knötchen oder Zelleinteilungen gehalten werden. Nach Vetillard sind dieselben durch Biegen oder Brechen der Faser entstanden. Nach Höhnel dagegen entstehen sie nicht erst bei der Verarbeitung, sondern schon in der lebenden Pflanze durch ungleichmäßigen Druck.

Die durchschnittliche Länge der einzelnen Bastzellen beträgt 20—40 mm, die Dicke schwankt zwischen 0,012 bis 0,026 mm, hält sich aber gewöhnlich in den Grenzen von 0,015 bis 0,017 mm. Dem mikroskopischen Bild der Flachsfaser ist das der Hanffaser sehr ähnlich. Während aber die natürlichen Enden des Flachses scharfspitzig und weit ausgezogen sind, sind die des Hanfes stumpf, sehr dickwandig und manchmal mit seitlichen Auszweigungen versehen.

Die Länge der Handelsfaser im rohen Zustande ist 30—100 cm, wird aber durch das Rösten, Brechen, Hecheln usw. bedeutend verkürzt und beträgt dann im Durchschnitt nur 28—40 cm. Die Einzel- oder Elementarfaser hat eine Länge von nur 2—4 cm. Letztere ist schwach parallelstreifig und läuft beiderseits in peitschenförmig dünne Spitzen aus. Sie ist im Querschnitt polygonal, d. h. 5—6kantig und besitzt einen nur sehr schwachen Hohlraum, der bis in die äußerste Spitze reicht.

Die Fähigkeit, Feuchtigkeit je nach dem Gehalt der umgebenden Luft aufzunehmen oder abzustoßen, läßt den Feuchtigkeitsgehalt der Faser zwischen etwa 7 und 20% schwanken. Handelsüblich ist deshalb der Normalfeuchtigkeitsgehalt, die „Reprise", auf 12% für Flachsfaser und -garn festgesetzt. Lufttrockener Flachs enthält 6—8 Prozent Feuchtigkeit.

Die Flachsfaser ist stärker und dauerhafter als Baumwolle und besitzt einen eigentümlichen, seidenartigen Glanz, der gewöhnlich von Weichheit und Schmiegsamkeit begleitet ist. Jedoch ist Flachs steifer und weniger elastisch als Baumwolle. Ferner ist ersterer ein besserer Wärmeleiter als letzterer, und aus diesem Grunde fühlt sich Leinwand stets kühler an als Baumwollzeug.

Von allen Verunreinigungen befreiter Flachs zeichnet sich durch eine rein weiße Farbe aus und besteht im wesentlichen aus Zellulose. Die Verunreinigungen des Rohflachses, also des gerösteten und gehechelten, aber noch nicht gebleichten Flachses sind jedoch viel bedeutender und betragen 15—30%.

Chemisch besteht die Flachsfaser aus 65—70% reiner Zellulose, 20—25% Pektinstoffen, 1% Kalk und Kieselsäure, der Rest aus Wasser, Fetten, Wachs, Eiweiß, Gerbstoff usw. Von den Pektinstoffen unterscheidet man lösliche und unlösliche. Zu den unlöslichen gehört die Pektinsäure, die der Faser den ihr eigentümlichen Glanz verleihen soll. Nach Cross und Bevan ist eine geringe Menge Lignin mit der Zellulose chemisch zu Bastose verbunden und kann durch die Gelbfärbung von Anilinsulfat in Gegenwart von freier Schwefelsäure erkannt werden. Auf vollständig gebleichte Leinenfaser hat dieses Reagens keine Wirkung. Mit Jod und starker Schwefelsäure färbt sich Flachs blau, gleich Zellulose. Ein für Flachs besonders charakteristisches Bild entsteht bei Einwirkung von Kupferoxydammoniak (Cuoxam). Die Wandung der Einzelzellen quillt stark auf bis zur Auflösung, während der Innenschlauch in stark welliger Kräuselung deutlich hervortritt.

Im allgemeinen verhält sich Flachs gegen Chemikalien wie Baumwolle. Er verlangt jedoch ein längeres und kräftigeres Bleichen wegen der großen Menge von in der Rohfaser enthaltenen Pektinkörpern.

Gegen Beizen und Farbstoffe verhalten sich beide Fasern ebenfalls gleich, nur daß Flachs schwieriger zu färben ist. Es beruht dies vermutlich auf dem verschiedenartigen Bau der Zellwände, mag aber auch durch einen Gehalt an Pektinkörpern verursacht sein. Ing. W. H. D.

Eine neue Kunstfaser für die Teppicherzeugung. Die American Viscose Corporation hat eine neue Textilfaser ausgearbeitet, die sich besonders für die Erzeugung von Teppichen eignen soll. Es ist dies eine Stapelfaser mit der Bezeichnung „Avisco 15". Mehrere amerikanische Teppichfabriken haben bereits Avisco 15 verarbeitet und zwar mischen sie diese mit Wolle. Derartige Teppiche werden auf den kommenden Messen von New York und Chicago zu sehen sein.

Die American Viscose Co. erklärt, daß Avisco 15 das Ergebnis zehnjähriger Forschungen und Versuche ist. Die daraus erzeugten Teppiche sollen eine feste und widerstandsfähige Oberfläche besitzen und Laboratoriumsversuche haben gezeigt, daß ihre Dauerhaftigkeit sehr groß ist. Ferner sollen Teppiche aus Avisco mehr Glanz haben und eine größere Abwechslung in Mustern und Farben ermöglichen. F. M.

Gewebe aus „Maiswolle". Auf Grund eines neuen amerikanischen Verfahrens ist es möglich, eine neue Kunstfaser aus Zeïn, einem im Mais vorkommenden Proteïn, zu erzeugen.

Diese „Maiswolle" wird unter dem Namen „Vicara" zum Preise von 83 Cents das Pfund (450 Gramm) verkauft, während Schafwolle guter Qualität 2 bis 3 Dollars das Pfund kostet. Die Virginia Carolina Chemical Company in Norfolk (Virginia), welche die Vicara erzeugt, versichert, daß diese nicht schrumpft, der Abnützung besser widersteht als Schafwolle und nicht von Motten angegriffen wird. Ferner soll sich Vicara leicht mit andern synthetischen Fasern wie Nylon und Rayon mischen und sich auch für die Erzeugung von einer Art Filz für Hüte und Kunstleder eignen. Die genannte Firma beabsichtigt, die Fabrikation von Vicara innerhalb eines Jahres wesentlich zu steigern. F. M.

Patent-Berichte

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Erteilte Patente

Kl. 21a, Nr. 267923. Elektrischer Fadenwächter an Zetteleinrichtung. — PATRA" Patent-Administration and Trading Co. (reg. Trust), Vaduz (Liechtenstein).

Kl. 21c Nr. 267924. Spulenfühler-Einrichtung an einem Webstuhl. — Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 267925. Webstuhl-Peitsche. — Josef Forte, Sandackerweg 11, Adliswil (Zürich, Schweiz).

Kl. 21f, Nr. 267926 Kamm für Rundwebstühle. — Hermann Slowak, Ing., C. M. Maggiolo 726, Montevideo (Uruguay).

Kl. 23a, Nr. 267931. Vorrichtung für die Aufspeicherung in Form eines Wickels von Garn und anderm fadenförmigen Gut. — Jakob Schmid, Dreher, Calandastraße 7, Chur (Schweiz).

Kl. 24a Nr. 267932. Elektrische Antriebseinrichtung an einem Jigger. — Adolf Corrodi, Ponte S. Pietro, Bergamo (Italien). — „Priorität: Italien, 5. Januar 1942."

Kl. 24b, Nr. 267933. Trockenmaschine für Gewebe- und Papierbahnen. — Philibert Deck, Merkurstraße 34, Zürich 7. „Priorität: Frankreich. 12. August 1948."

Kl. 24c, Nr. 267934. Klotzbad zum Fixieren von Küpenfarbstoffen auf Geweben aus vegetablischen Fasern sowie Verfahren zu dessen Herstellung. — Arnold Messerli, Lavaterstr. 61, Zürich 2.

Kl. 18b Nr. 268135. Verfahren zur Herstellung spinnfähiger Celluloselösungen. — Institut International Financier, Eschen (Liechtenstein).

Kl. 19c, Nr. 268136. Fadenführervorrichtung für Textilmaschinen. — Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 268137. Spulmaschine. — Barber-Colman Company, River and Loomis Streets, Rockford (Illinois Vereinigte Staaten).

Kl. 21c, Nr. 268138. Spulenfühlereinrichtung an einem Webstuhl. — Gebhard Hollenstein, Raiffeisenstrasse 7, Lustenau (Vorarlberg, Oesterreich) „Priorität: Oesterreich, 10. Dezember 1946."

Kl. 21c, Nr. 268139. Greiferwebmaschine. — Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz).

Kl. 21c, 268140. Vorrichtung an automatischen, mit einem Walzenbreithalter versehenen Webstühlen zum Abschneiden des beim Spulenwechsel entstehenden vorstehenden Schußfaden-Endes. — Hans Bosshard, Obermeister, Triesen (Liechtenstein).

Kl. 21c, Nr. 268141. Verfahren zur Herstellung von elastischen Geweben, insbesondere von Bändern. — JHCO AG. für Elastic-Industrie, Zofingen (Schweiz).

Kl. 21g, Nr. 268142. Mechanismus zum einzelnen Abtrennen der Fadenreiter von einem Stapel, für Kettenteinziehmaschinen. — Barber Colman Company, River and Loomis Streets, Rockford (Illinois, Ver. St. v. A.) Priorität: Ver St. v. A., 24. Dezember 1943."

Kl. 23a, Nr. 268144. Warenabzugsvorrichtung an Flachstrickmaschinen. — Edouard Dubied & Cie., (Société Anonyme), Neuenburg (Schweiz).

Firmen-Nachrichten

Aktiengesellschaft Floretspinnerei Ringwald, in Basel. Die Prokura des Walter Rammer ist erloschen.

Baumwollspinnerei Uster A.-G., in Uster. Die Prokura von Arthur Jaggi ist erloschen. Regula Aebli, Mitglied des Verwaltungsrates, führt Einzelunterschrift.

Clavel & Lindenmeyer A.G., in Basel, Veredelung von Textilien usw. Aus dem Verwaltungsrate ist Fritz Lindenmeyer-Seiler infolge Todes ausgeschieden.

Dollfus-Mieg & Cie., Société anonyme àMulhouse, Filiale Basel, in Basel, Herstellung und Verkauf von Erzeunissen der Textilindustrie usw. Prokura wurde erteilt an Pierre Thierry-Mieg, französischer Staatsangehöriger, in Mülhausen.

Gütermann & Co., in Zürich 2, Nähseide und ähnliche Produkte. Zum Geschäftsführer mit Kollektivunterschrift ist ernannt worden Dietrich R. Gütermann, von Rafz, in Zollikon.

Schläpfer & Co., in Teufen, Feinweberei und Plattstichweberei. Die beiden Gesellschafter Wilhelm Arnold Schläpfer und Walter Rudolf Schläpfer sind nun zur Führung der Einzelunterschrift befugt. Die Kollektivprokura von Oscar Hertel-Schläpfer ist erloschen.

Schweizerische Seidengazefabrik A.-G., in Zürich 2. Reinhard Hohl-Custer ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Seiden- und Baumwollzwirnerei A.G. Birmensdorf, in Birmensdorf. Die Firma lautet nun **Weinmann AG.** Zweck der Gesellschaft sind die Fabrikation, der Import und Export von und der Handel mit Textilien aller Art. Geschäftsdomizil: Stallikonerstrasse 331 in Birmensdorf.

Seidenweberei Obersäckingen A.-G., in Zürich 2. Emil Huber ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift sowie die an Emma Schärer erteilte Prokura sind erloschen.

Siber & Wehrli Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Seidenstoff-Fabrikation usw. Zum Vize-Direktor wurde ernannt Martin Wehrli. Er führt Einzelunterschrift.

Silkatex A.-G. für Seidenstoffe, in Zürich 2. Grundkapital von Fr. 500 000 ist auf Fr. 700 000 erhöht worden. Es ist voll lieberiert. Emil Huber ist aus dem Verwaltungsrate ausgeschienen und als Direktor zurückgetreten. Seine Unterschrift ist erloschen. Ferner ist die Prokura von Emma Schärer erloschen.

St. Galler Feinweberei A.G., in St. Gallen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: die bisherigen Prokuristen Emil Bächinger und Walter Bitterli, sowie Dr. Alfr. Wiegner (bisher Direktor), und Eric Cathomas, von Somvix, in St. Gallen, als Einzelprokurist. Neu wurde zum Direktor ernannt Peter Bächinger, von Hohentannen, in Lichtensteig. Die Einzelprokura des Victor Widmer ist erloschen.

Texuma AG., in Zürich. Vertrieb von Textilmaschinen. Grundkapital Fr. 50 000, wovon Fr. 25 000 einbezahlt. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Valentino Trudel, von Männedorf und Zürich, in Zürich. Geschäftsdomizil: Fraumünsterstraße 13, in Zürich 1.

Tuchfabrik Spinnler & Co., AG., in Liestal Das voll einbezahlte Grundkapital beträgt nun Fr. 450 000. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Kurt Spinnler-Honegger, von Liestal, in Scheizerhalle.

Nylon Products A.G., in Zürich. Import und Export von und Handel mit Nylonprodukten. Das Grundkapital von Fr. 60 000 ist voll einbezahlt. Verwaltungsrat aus 1 bis 4 Mitgliedern. Ihm gehören an: Frederick Lester Hall, Bürger der USA, in Snow Shoe (Pennsylvania), als Präsident; Simon Michel Weinmann, von Mellingen (Aargau), in Zürich, und Johanna Weinmann geb. Grünglück, von Mellingen (Aargau), in Zürich. Geschäftsdomizil: Gotthardstraße 6 in Zürich 2.

Metallbau A.-G. Zürich, in Zürich 9. Neu ist in den Verwaltungsrat gewählt worden Hans Carl Bechtler.

Literatur

Schweizerische Zentrale für Handelsförderung Zürich und Lausanne. — Im 23. Jahresbericht der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung sind die verschiedenen neuen Entwicklungen auf dem Gebiet der internationalen Handelspolitik erwähnt, mit welchen sich die schweizerischen Exportfirmen auseinanderzusetzen hatten. Die Tatsache, daß einzelne Länder unseren Konsumgütern wieder vermehrte Absatzmöglichkeiten bieten, während andere nur noch „essentials" bezw. Produktionsgüter aufzunehmen gewillt sind, bedingt seitens der Vermittlungsdienste der Handelszentrale eine laufende Beobachtung der Exportmöglichkeiten. Die Zentrale führte besondere Marktuntersuchungen in verschiedenen Län-

dern, namentlich in den USA, durch, zur Abklärung der Möglichkeiten eines erhöhten Absatzes der Schweizerprodukte.

Die „Wirtschaftlichen Mitteilungen" vermittelten über 500 Situationsberichte über die ausländischen Märkte. Der Vertreter- und Kundenvermittlungsdienst bemühte sich weiter, den schweizerischen Exportfirmen geeignete Vertreter bekantzugeben, über welche zuverlässige Auskünfte vorliegen. Im Berichtsjahre haben sich wiederum mehrere unserer Geschäftsträger und Konsule zu Besprechungen mit schweizerischen Exporteuren an den beiden Sitzen der Zentrale zur Verfügung gestellt. Die Handelsagenturen in Bombay, Algier, Beirut, Elisabethville, Bogota und Havanna waren weiterhin im Sinne der Exportförderung tätig. Auf dem Gebiet der industriellen Dokumentation ging das Bestreben dahin, daß die Bezugsquellen-Kartei den Stand der schweizerischen Produktion fortlaufend möglichst genau erfasst. Eine neue Auflage des „Handbuchs der Schweizerischen Produktion" in deutscher Sprache ist erschienen. Ausgaben in andern Sprachen werden folgen. Es wird über die Propagandadienste der Zentrale berichtet. Der laufenden Kollektivpropaganda dienen die Zeitschriften „Schweizer Industrie und Handel", „Schweizer Technik" und „Schweizer Textilien", wie auch der Presse-, Radio-, Film- und Photo-Dienst. Die Zentrale zählt ca. 1600 Mitglieder.

The Standard Handbook of Textiles. Von A. J. Hall, B. Sc., F. R. I. C., F. T. I., 3. Auflage. 326 Seiten mit 228 Abb. Sh. 21. — Verlag The National Trade Press Ltd., Tower House, Shouthampton Str., London W. C. 2. — Vor vier Jahren erschien die erste Auflage dieses Handbuches, jetzt schon die dritte! Dies dürfte der beste Beweis für den Wert dieses Buches sein. Der in England sehr bekannte Verfasser macht den Leser in Wort und Bild mit den natürlichen textilen Rohmaterialien bekannt, führt ihn dann in Rayonfabriken und schildert die Herstellung der künstlich geschaffenen Rohstoffe sowie deren Eigenschaften. Hierauf behandelt er die Herstellung der Garne und Zwirne recht eingehend. Nachher führt er den Leser in und durch verschiedene Webereien, schildert die Fabrikation von Stoffen und Teppichen, erklärt die Unterschiede von Geweben und Gewirken und beschreibt die verschiedenen Einrichtungen und Maschinen. Dann vermittelt Mr. Hall wertvolle Ein- und Ueberblicke in Bleichereien, Färbereien, Stoffdruckereien und Ausrüstungsanstalten und deren Arbeiten. Schließlich werden auch noch die fertigen Erzeugnisse vom Gesichtspunkte der Hersteller und der Konsumenten gewürdigt und Hinweise auf die Pflege derselben gegeben.

Textile Fibres and Fabrics. — The Launderer's and Dry cleaner's Questions Answered. Von T. C. Petrie., F.C.S., 94 Seiten mit 26 Abb. und 8 Diagrammen. Sh. 10/6. Verlag The Trades Publishing Co., Ltd. London. — Wäsche- und Trocken-Reiniger Frage- und Antwortbuch nennt sich dieses Werk in seinem Untertitel. Als zweckmäßiges Lehrbuch für die berufliche Gilde der Kleiderreiniger gedacht, gibt es auf alle Fragen, die mit dieser Tätigkeit zusammenhängen, treffliche Antworten. Der Verfasser erweist sich als ganz gründlicher Kenner der Materie, behandelt zuerst die verschiedenen natürlichen und die chemisch geschaffenen Textilrohstoffe, gibt Aufschluß über ihre Eigenschaften und ihre Unterscheidungsmerkmale, weist auf Garne und Zwirne hin, beschreibt das Weben und die Webwaren sowie deren Eigenarten und gibt auch noch Aufschluß über die Färberei und die Ausrüstung der Stoffe.

In kurzen Fragen wird das gesamte Gebiet behandelt und auf alle Fragen eine ausführliche Antwort gegeben. Die Sachlichkeit und Gründlichkeit, mit welcher der Verfasser zu Werke gegangen ist, machen seine Arbeit zu einem wertvollen Berater für alle Textilfachleute.

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

Exkursion in die Schappespinnerei Kriens. Für Samstagvormittag, den 17. September ist eine Besichtigung der Schappespinnerei Kriens bei Luzern vorgesehen. Die Bahnkosten ab Zürich werden den Mitglieder vergütet.

Anmeldungen sind an Herrn G. Steinmann, Clausiusstraße 31, zu richten. Der Vorstand.

Vorstandssitzung vom 19. Juni 1950. Das noch vom zurückgetretenen Protokollführer abgefasste Protokoll der letzten Vorstandssitzung vom 6. Februar 1950 wird vom Vorstand genehmigt.

In der Berichtsperiode sind unserem Verein zwei neue Mitglieder beigetreten; Austritte sind ebenfalls zwei erfolgt.

Der Vorstand beschließt, voraussichtlich am 16. September 1950, eine Exkursion zur Besichtigung der Schappe-Spinnerei Kriens durchzuführen. Den Mitgliedern des Vereins werden die Bahnkosten ab Zürich bezahlt. Der Vorstand hofft schon jetzt auf eine zahlreiche Beteiligung an dieser interessanten Exkursion.

Vom Vorsitzenden wird bekannt gegeben, daß mit den interessierten Arbeitgeber-Verbänden wiederum eine gemeinsame Sitzung wegen dem Reglement über die Ausbildung der „Zettelaufleger" abgehalten werde. An der Textilfachschule sind bereits einige, nach diesem Reglement ausgebildete Zettelaufleger geprüft worden.

In einer Aussprache über die „Mitteilungen" wird insbesondere bedauert, daß aus dem großen Kreise unserer Mitglieder sich keine „Mitarbeiter" melden. K. S.

Chronik der „Ehemaligen". Diesmal ist nicht viel zu berichten, indessen sei festgehalten, daß Mr. Ernest R. Spuehler (ZSW 1923/24) in Montoursville Pa. USA nach langjähriger Abwesenheit wieder einmal die alte Heimat und auch die alte Schule im Letten besucht hat. — Aus Washington sandten herzliche Grüsse die Herren Jos. Koch (TFS 1946/48) und Ernst Kellermüller (1947/48), aus New York ließ M. Rob. Schuster (1946/48) und aus Chicago Mr. John J. Zwicky (1945/47) von sich hören, während sein Kurskamerad Mr. Willy Roth aus Montmagny in Kanada grüßte. Alle diese Grüsse seien bestens verdankt und freundlichst erwidert vom Chronist.

Monatszusammenkunft. Trotz der Ferienzeit findet unsere nächste Zusammenkunft Montag, den 10. Juli 1950 ab 20 Uhr im Rest. „Strohhof" in Zürich 1 statt. Wir erwarten eine rege Beteiligung. Der Vorstand

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil hielt ihre diesjährige Frühjahrs-Hauptversammlung am 3. Juni in Winterthur ab. Trotz der zahlreichen Anlässe, welche um diese Zeit überall stattfanden, besetzten erfreulich viele Teilnehmer gegen 9½ Uhr vormittags den Hörsaal 2 d des neuen Chemiegebäudes vom Kantonalen Technikum, um den Vortrag des Herrn Martin Möckli, Schlichtereifachmann, zu hören.

Er sprach über „Neuzeitliche Schlichterei". Man kann sich denken, daß ein solches Thema zugkräftig ist und aufmerksame Zuhörer hat. Die Ausführungen des Hrn. Möckli, allgemein ausgehend vom Wesen der Schlichterei überhaupt und allen seinen Zusammenhängen, hatten einen wohlfundierten Aufbau. In Verbindung mit der bekannten Seifenfabrik Sträuli & Co., in Winterthur, welche auch Schlichtemittel fabriziert, hat sich Herr Möckli als Techniker seit vielen Jahren speziell der Schlichterei zugewendet. Seine gesammelten Erfahrungen bildeten die Grundlage des ganzen Referates, das uns in die Mannigfaltigkeit der Vorgänge bei der Schlichterei hineinversetzte. Es kam uns dabei zum Bewußtsein, daß die Schlichterei eben doch zu einer Art Wissenschaft

geworden ist, die einen bestimmten Grad geistiger Fähigkeiten voraussetzt. Das bezieht sich einmal auf die Schlichte an und für sich, also um die richtige Zusammensetzung einer sogen. Schlichteflotte, durch welche die Faden einer Kette genügend widerstandsfähig für das Verweben gemacht werden sollen. Oftmals müssen noch andere Zwecke gleichzeitig erfüllt werden. Die Schlichteflüssigkeit muß deshalb eine Zusammensetzung erhalten, die den gestellten Anforderungen gerecht wird. Eine solche Komposition richtet sich nach einem regelrechten Rezept. Nun kommt es darauf an, unter welchen Umständen physikalischer und chemischer Natur sich schließlich der ganze Prozeß vollzieht. Hat der Inhalt des Schlichtekochkessels eine bestimmte Reife erreicht, so geht er, als Schlichteflotte, der Schlichtemaschine zu und wird in entsprechender Temperatur auf die Kette übertragen. Für den Schlichtetechniker kommt also auch noch die Beherrschung einer speziellen Maschine dazu. Hier hat er physikalische und mechanische Mittel zu verbinden, um sie webtechnisch nutzbringend zu machen. Das ist die große Aufgabe, welche es zu lösen gilt. Herr Möckli konnte natürlich nur Andeutungen geben über solche Zusammenhänge. Das „Neuzeitliche" demonstrierte er anhand von Walzen mit Gummibezug. Er glaubt, daß die mit sogen. Schlichtetüchern bewickelten Walzen, welche bekanntlich gewisse Umständlichkeiten bereiten, besser einen Gummidauerbelag von bestimmter Dicke und Komposition inbezug auf Härte erhalten und damit manches Uebel beseitigt werden könne. Die bisherigen Versuche hätten ein befriedigendes Resultat ergeben. Mit gespannter Aufmerksamkeit verfolgten alle Teilnehmer das klar dargebotene Referat und verdankten es durch lebhaften Beifall. Herr Präs. Hofstetter brachte diesen Dank mündlich zum Ausdruck und eröffnete die Diskussion. Auf die verschiedenen Fragen gab Herr Möckli bereitwillig Auskunft. Nachher begab man sich in das alte Chemiegebäude, dessen Räume nun der praktischen Belehrung in der Bleicherei, Mercerisation, Färberei, Ausrüstung, Stoffdruckerei u.a.m. dienen. Die maschinelle Einrichtung ist staunenswert reichhaltig. Es fehlt an keinem Arbeitsmodell, um den theoretischen Unterricht wirksam zu unterstützen. Hier hat der Kanton Zürich wieder wirklich Großes geschaffen, auf das er mit Recht stolz sein kann. Ueberhaupt ist das ganze Technikum ein Denkmal der Weitsicht und Schulfreundlichkeit. Nachdem wir noch verschiedene Räumlichkeiten mit Apparaten für die chemische, mikroskopische und technische Prüfung von Garnen und Geweben durchschritten hatten, wobei uns die Herren Dr. Müller und Kaeser als aufgeschlossene Führer begleiteten, verließen wir das Areal des Technikums, stark beeindruckt von dem, was wir gesehen und gehört haben, sehr dankbar für das Entgegenkommen der Direktion.

Wissensdurst gestillt — wanderten wir dem Restaurant Wartmann zu und stillten dort den aufgekommenen Hunger. Während des Desserts wurde noch weiter geschlichtet und namentlich Herrn Möckli noch ein Kompliment gemacht. Dann begannen die Verhandlungen, eingeleitet durch einen Willkommgruß des Herr Präs. Hofstetter, der zugleich auch noch des freundlichen Wohlwollens von Herrn Direktor Landolt, des Herrn Referenten Möckli und der Herren Dr. Müller und Kaeser gedachte. Ueber das Kassawesen sprach sich unser Kassier, Herr Robert Wild, aus. Den Jahresbericht erstattete Herr Frohmader, und Herr Präs. Hofstetter wies noch auf verschiedene Geschäfte hin, die sich im Laufe des Jahres abwickelten. Von einem telegraphischen Gruß und anderen Sympathiebezeugungen wurde dankbar Kenntnis genommen.

Eine Stunde sehr gemütlichen Beisammenseins der alten Freunde schloß die schön verlaufene Tagung.

A Fr.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

19. **Seidenweberei in der Ostschweiz** sucht tüchtigen, erfahrenen Webermeister. Benninger-, Rüti-, Saurerstühle.

27. **Große schweizerische Seidenweberei** sucht Jacquardwebermeister.

29. **Feinweberei in der Ostschweiz** sucht tüchtigen Mann für Bureau und Verkauf. Schöne 4-Zimmerwohnung vorhanden.

31. **Zürcher Fabrikationshaus** sucht tüchtigen Kalkulator mit praktischer Erfahrung in der Seiden- und Rayonfabrikation. Sicherer Rechner, absolut selbständige Stellung.

32. **Schweizerische Kunstseidenfabrik** sucht Leiter der Verkaufsabteilung für den Nahen Orient, Iberische Halbinsel, Frankreich, Belgien, Holland und Skandinavien. Initiative Persönlichkeit mit möglichst guten praktischen Kenntnissen des Rayonne- und Zellwollgeschäftes. Deutsche-, französische und englische Sprachkenntnisse Bedingung. Alter 30—40 Jahre,

33. **Schweizerische Kunstseidenfabrik** sucht jüngern Herrn mit textilfachlicher Ausbildung und Praxis zur Mitarbeit in der Musterungsabteilung und zur Durchführung des laufenden Programms an Web- und Wirkversuchen.

Stellensuchende

10. **Jüngerer Absolvent** der Textilfachschule sucht Stelle als Angestellter oder Hilfsdisponent in Textil-Unternehmen.

13. **Jüngerer Absolvent** der Textilfachschule mit Webstuhlmechanikerlehre und Praxis sucht Webermeisterstelle.

16. **Erfahrener Webermeister** mit Textilfachschulbildung sucht Stelle als Jacquardwebermeister.

20. **Junger Textil-Techniker** mit Fergger-Diplom sucht interessante Stelle in einer Bandweberei.

24. **Junger Textil-Kaufmann,** Absolvent des Technikum Winterthur, Webschule Lyon, Sprachkenntnisse deutsch, französisch, englisch, spanisch und italienisch, sucht passenden Wirkungskreis.

27. **Jüngerer Maschinenschlosser,** vertraut mit sämtlichen Arbeiten im Webstuhlbau und mehrjähriger Praxis, sucht sich zu verändern. 3-Zimmerwohnung Bedingung

29. **Junger Webereifachmann,** Absolvent der Webschule Wattwil, mit längerer Praxis als Webermeister in Wollweberei sucht Wirkungskreis als Stütze des Betriebsleiters.

30. **Textilfachmann,** Absolvent der Textilfachschule Zürich, mit langjähriger Praxis in leitender Stellung im In- und Ausland, Erfahrung in Neueinrichtungen und Reorganisation, sucht passenden Wirkungskreis in der Schweiz.

31. **Junger strebsamer Textilzeichner** mit abgeschlossener 4jähriger Lehre, sowie 1jähriger Praxis in Baumwollweberei, sucht sich zu verändern im In- oder Ausland.

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.