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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 60 (1953)

Heft: 5

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 5 60. Jahrgang Zürich, Mai 1953

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 91 08 80

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
«Zürcherhof», Limmatquai 4, Telephon (051) 32 68 00

Insertionspreise:
Per Millimeterzeile: Schweiz 22 Cts., Ausland 24 Cts.

Abonnemente
werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der «Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis:
Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 8.—, jährlich Fr. 16.—.
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet. Druck u. Spedition: Lienberger AG., Ob. Zäune 22, Zürich 1

INHALT: Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten: Die Entwicklung der Großhandelspreise 1952 — Aus aller Welt: Die holländische Textilindustrie — Mängel in Lancashire — Westdeutsche Textilindustrie abgeflaut — Industrielle Nachrichten: Neues Bundesgesetz über die wirtschaftliche Landesverteidigung? — Starke Schrumpfung der internationalen Kunstfasererzeugung — Rohstoffe: Das Färben von «ORLON» — Synthetische Faserstoffe — Spinnerei, Weberei: Vollautomatische Schlichtekochanlage MKV-R mit Kochzeit- und Temperaturregelung — Um die Lichtechtheit von Nylonstoffen — Färberei, Ausrüstung: Fixieren vollsynthetischer Fasern durch Wärme — Finish-Dekatiermaschine «Planet» — Marktberichte: Uebersicht der internationalen Textilmärkte — Ausstellungs- und Messeberichte: Rückblick auf die 37. Schweizer Mustermesse — Kleine Zeitung — Firmen-Nachrichten — Patentberichte — Vereins-Nachrichten.

Von Monat zu Monat

Von der Mode. — «Hie und da begegnen wir geistig hochgezüchteten Wesen, mit denen sich über Malerei, Musik, Literatur und Theater Nützliches für unsere eigene Bildung plaudern läßt. Hie und da ist uns auch Gelegenheit zu Gesprächen mit Persönlichkeiten der Wirtschaft, der Wissenschaft und Politik geboten, die uns gewisse Einblicke in die großen Zusammenhänge und gegenseitigen Bindungen von Land zu Land zu geben vermögen. Wir bewundern der einen Kultur und der anderen Weitsicht.

Etwas ganz Erstaunliches passiert aber in jenem Augenblick, in dem wir das Gespräch auf die Mode zu bringen versuchen. Nicht selten begegnen wir tauben Ohren und dem Einwand: Mode, das ist nichts für uns; unsere Ziele sind weiter gesteckt; unser Streben ist nach wirklichen Werten gerichtet. Oft fällt auch das geringschätzige Wort: Mode ist unseriös, und wer sich mit Mode befaßt, kennzeichnet sich selbst.

Wie falsch, wie kurzsichtig! möchte man ausrufen. Vergegenwärtigen wir uns doch nur einmal die wirtschaftliche Bedeutung der Mode, dann sehen wir, welchen prozentual hohen Anteil die große Zahl von Arbeitern und Angestellten, die in unserem Land im Dienste der Mode stehen, ausmacht. In den Exportzahlen kommt die eminent wichtige Rolle, welche unsere Mode- und Textilindustrien seit Jahrhunderten im schweizerischen Außenhandel spielen, zum Ausdruck, und wenn wir schließlich an die der Mode dienenden Handelsorganisationen, hinab bis zum kleinsten Detailgeschäft denken, dann dürfen wir uns mit Fug und Recht für die Mode mit allen ihren spielerischen Elementen einsetzen.

Aber die Mode ist nicht nur ein gewichtiger Wirtschaftsfaktor, sie ist und war auch immer eine Förderin der bildenden Künste. Mäzene aus der Modeindustrie förderten je und je künstlerische Talente und in ihrem Auftrag entstanden Bauwerke, die heute noch der Stolz unserer Städte sind.

Wir müßten hier noch von psychologischen Werten der Mode sprechen und vielem anderen, doch ist der Raum zu knapp. Nur dies sei jenen gesagt, die bisher in der Mode etwas Suspektes und nicht Ernstzunehmendes zu sehen glaubten: Hinter den Kulissen eben jener Mode, die sich nach außen tändelnd und kokett zeigt, wird hart und zäh gearbeitet, künstlerisches Suchen und wirtschaflicher Sinn sind gleichermaßen am Werk, und auf das in unserem Land erzielte Resultat darf und muß jeder Schweizer stolz sein.»

Es erschien uns richtig, diese beherzigenswerten, von uns etwas gekürzten Ausführungen des Pressedienstes für das Seidenband auch den Lesern unseres Fachblattes zu unterbreiten.

Ausländische Arbeitskräfte. — Immer noch finden sich verschiedene Arbeitnehmerorganisationen nur schwer mit der Beschäftigung ausländischer Arbeitskräfte in der Textilindustrie ab, obgleich zu solcher Abneigung eigentlich keine Ursache vorhanden ist. Lohndrückerei seitens der Fremdarbeiter braucht niemand zu befürchten. Bedingung für die Einräumung der Arbeitsbewilligung ist bekanntlich die Verpflichtung des Arbeitgebers, die Ausländer nicht schlechter zu stellen als das angestammte einheimische Personal. Ueberdies gilt ausnahmslos die Regel, daß bei rückläufiger Beschäftigung zuerst die Ausländer mit befristeter Arbeits- und Aufenthaltsgenehmigung entlassen werden müssen. Auch in dieser Hinsicht brauchen die einheimischen Arbeiter und Angestellten also keinerlei Bedenken zu haben. Aber anderseits liegt es auf der Hand, daß selbst bei nachlassendem Personalbedarf nicht jeder Ausländer gleich durch einen geeigneten Schweizer ersetzt

werden kann. Es wirbelt Staub auf, wenn eine Firma in einer ihrer Abteilungen Schweizern kündigen muß, in einer andern Betriebsabteilung aber weiterhin Fremdarbeiter beschäftigt. Kann man jedoch eine Weberin an den Platz einer Zettlerin stellen, einen Zettelaufleger an den Platz eines Jacquardwebers — ganz abgesehen von den Spezialisten, die, solange kein gleichwertiger schweizerischer Ersatz zu finden ist, schon im Interesse eines geregelten Arbeitsganges unentbehrlich sind?

Auch etwas anderes verdient Beachtung. Die ausländischen Arbeitskräfte, die zur Zeit der Konjunktur in unserem Lande Beschäftigung finden, bei Rückschlägen aber innert einer verhältnismäßig kurzen Frist entlassen werden, bilden eine Art Stoßdämpfer, der die heimischen Arbeiter vor dem ersten Schock eines Kriseneinbruches schützt.

Noch einmal davongekommen. — Nur wenige sind sich darüber klar gewesen, daß die Zahlungsunion in den letzten Monaten eine schwere Krise durchgemacht hat. Wir haben in unseren «Mitteilungen» vom März 1953 darauf hingewiesen, daß bei weiterer Aufrechterhaltung der massiven Einfuhrbeschränkungen Großbritanniens insbesondere Frankreich und Italien nicht mehr in der Lage wären, ihre bisherigen Verpflichtungen aus den Handelsabkommen und den Liberalisierungslisten nachzukommen. Ohne Zweifel hätten auch andere Länder einfuhrbeschränkende Maßnahmen ergreifen müssen. Das Wort «la baisse amène la baisse» hätte sich auch auf der Ebene der Handelspolitik auswirken müssen.

Dank der erneuten englischen Liberalisierung verschiedener Waren, darunter auch eines Großteiles der Textilien dener Waren, darunter auch eines Großteiles der Textilien, konnte nun eine ernste Gefahr für die Zahlungsunion gebannt werden. Dieser dringenden Solidaritätsaktion Englands mußte auch Frankreich seinen Tribut leisten. Sein Entgegenkommen liegt darin, daß es auf eine vorgesehene Kürzung der Konsumgütereinfuhr ab 1. April verzichtet und seine unumgänglichen Einsparungen nur auf dem Gebiete der als dringend notwendig bezeichneten Waren vornimmt. Auch Italien wird seine liberale Einfuhrpolitik weiterführen können. Wenn auch noch nicht von einer durchgehenden Gesundung der Zahlungsunions-Patienten gesprochen werden kann, so darf doch eine Besserung ihres Befindens festgestellt werden. Möge ihnen die englische Liberalisierung die so notwendige Blutauffrischung bringen, damit sie die Devisenschwierigkeiten der nächsten Monate zu überbrücken in der Lage sind!

Noch mehr Vollmachten. — Der Entwurf zu einem Bundesgesetz über die wirtschaftliche Landesverteidigung bringt dem Bundesrat und dem Parlament beängstigend weitgehende Kompetenzen, die es ihnen erlauben, in einem Umfange in das Wirtschaftsgeschehen einzugreifen, wie dies bisher in unserem Lande nicht annähernd möglich war. Zählt man zu den im Entwurf geregelten Gebieten noch jene hinzu, die heute schon in die ordentliche Kompetenz der Bundesbehörden gehören, wie Handels-, Zoll- und Währungspolitik, so gelangt man zum Ergebnis, daß kaum eine Sparte der Wirtschaft dem staatlichen Eingriff entzogen wäre. Ohne große Phantasie kann man sich auf Grund einer derartigen Machtfülle die Verwirklichung einer geschlossenen Planwirtschaft vorstellen. Kein einsichtiger Bürger wird heute auf wirtschaftlichem Gebiete einen schrankenlosen Liberalismus vertreten wollen. Würden aber unter berechtigter oder unberechtigter Berufung auf die Arglist der Zeit dem Staate derartig umfassende Befugnisse in die Hand gespielt, wie es der genannte Entwurf vorsieht, so dürfte es auch aus politischen Gründen überaus schwierig sein, ihm diese später wieder zu entwinden.

Die Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels beantragte deshalb den Behörden nur eine Teilrevision des Gesetzes vom Jahre 1938. Ein konstruktiver Gegenvorschlag der Zentralkommission sucht den Weg zu zeigen, auf welchem in beschränktem Umfange vorsorgliche Maßnahmen für unsichere Zeiten und bei drohender Kriegsgefahr getroffen werden könnten. Bei Ausbruch eines die Schweiz direkt treffenden Konfliktes ist ja ohnehin damit zu rechnen, daß der Bundesrat wiederum Vollmachten beanspruchen muß. Es scheint auch weniger gefährlich zu sein, in einem ganz bestimmten Zeitpunkt die Vollmachten anzurufen, als eine detaillierte Regelung vieler Fragen in Unkenntnis der Verhältnisse, auf die sie angewendet werden sollen, vorweg zu nehmen.

Handelsnachrichten

Ausfuhr von schweizerischen Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben im 1. Quartal 1953:

	Totalausfuhr laut Statistik des Spezialhandels		Davon Ausfuhr im Transit-eigenveredlungsverkehr	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1952	28 141	94 064	1 089	9 346
1. Quartal	7 957	26 187	311	3 206
4. Quartal	7 195	24 428	164	1 452
1953, 1. Quart.	8 437	30 338	439	5 076

Aus Saisongründen ist die Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben im ersten Quartal in der Regel größer als in den letzten drei Monaten des Jahres, was sich auch im Berichtsquartal bestätigte. Die Exporte dieser Gewebe nahmen denn auch gegenüber dem Vorquartal um 6 Mill. Fr. auf 30,3 Mill. Fr. zu. Dieses Ergebnis darf mit Befriedigung vermerkt werden. Würde nämlich die Ausfuhr in diesem Umfange anhalten, so wäre die 100-Millionen-Franken-Grenze Ende Dezember 1953 überschritten, was für die Seiden- und Rayonindustrie als ein Zeichen guter Beschäftigung gewertet werden dürfte. Nun sind aber erst drei Monate vorbei, die noch keine schlüssigen Folgerungen auf die Zukunft erlauben, vor allem in einer politischen und wirtschaftlich so unsichern Zeit wie der heutigen. Einschränkend ist auch zu bemerken, daß von den 30,3 Mill. Fr. exportierter Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe nur 25,3 Mill. Fr. in den schweizerischen Webereien hergestellt wurden, währenddem der Rest auf in der Schweiz veredelte ausländische Rohgewebe entfällt. Die Verbesserung der Ausfuhr von rein schweizerischen Geweben gegenüber dem 4. Quartal 1952 vermindert sich deshalb auf 2,2 Mill. Fr.

Der Grund der starken Erhöhung des Exportes von Seidengeweben im Berichtsquartal um 4,2 Mill. Fr. auf 10,5 Mill. Fr. liegt denn auch fast ausschließlich in der vermehrten Nachfrage nach chinesischen, in der Schweiz gefärbten und bedruckten Honangeweben.

Die Ausfuhr von Rayongeweben sank im Verlaufe der ersten drei Monate dieses Jahres von 11,2 Mill. Fr. auf 10,2 Mill. Fr., wobei mehr als 1 Mill. Fr. auf nicht in schweizerischen Webereien hergestellte Cordgewebe für die Pneufabrikation entfallen.

Erfreulich hingegen ist die Zunahme der Auslandlieferungen von Nylongeweben, die sich von 2 Mill. Fr. im 4. Quartal 1952 auf 3,1 Mill. Fr. im 1. Quartal 1953 erholen konnten.

Wie im 1. Quartal 1952 erfreuten sich auch in den vergangenen drei Monaten die Zellwollgewebe einer beträchtlichen Nachfrage. Die Lieferungen solcher Gewebe stiegen denn auch von 2,7 Mill. Fr. im 4. Vierteljahr 1952

auf 4,4 Mill. Fr. in der Berichtsperiode. Leider fehlen genaue Angaben über den Anteil der Seiden- und Rayonwebereien an der Gesamtproduktion von Zellwollstoffen, weshalb auch nichts darüber ausgesagt werden kann, ob die Seidenwebereien an der Exportsteigerung der Zellwollgewebe beteiligt sind.

Saisonmäßig begründet dürfte der bedeutende Rückgang des Exportes von Tüchern, Echarpen und Carrés um beinahe die Hälfte auf 0,6 Mill. Fr. sein.

Zu den wichtigsten Absatzgebieten gehörte im Berichtsquartal Deutschland mit 5,5 Mill. Fr., gefolgt von Schweden mit 4,9 Mill. Fr., Belgien und Luxemburg mit 3,4 Mill. Franken. Im übrigen haben sich in der Reihenfolge der Abnehmerstaaten gegenüber dem 4. Quartal 1952 keine wesentlichen Aenderungen ergeben. Interessant ist vielleicht noch die Feststellung, daß 61 Länder in den ersten drei Monaten des Jahres Seiden-, Rayon- und Zellwollstoffe aus der Schweiz bezogen haben, was doch die große Exportabhängigkeit der Seiden- und Rayonindustrie und des Handels deutlich beweist.

Schweizerische Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben

	Totaleinfuhr laut Statistik des Spezialhandels		Transit-veredlungs-verkehr		In der Schweiz verzollte Einfuhr	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1952	4 337	23 164	1 612	7 313	2 725	15 851
1. Quartal	1 166	6 172	445	2 169	721	4 003
4. Quartal	1 242	6 857	460	2 197	782	4 660
1953, 1. Quart.	1 854	8 716	682	2 897	1 172	5 813

Die obige Tabelle zeigt, daß die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben im 1. Quartal 1953 mit 8,7 Millionen Franken den Vierteljahresdurchschnitt des Jahres 1952 weit übersteigt. Die Erhöhung gegenüber dem 4. Quartal 1952 macht allein 2 Mill. Fr. aus. Es ist nun aber wichtig, zu wissen, welcher Anteil der getätigten Einfuhren für den schweizerischen Markt bestimmt ist, da ja bekanntlich in der Handelsstatistik auch der Transitveredlungsverkehr eingeschlossen ist, also diejenigen Gewebe, die nach erfolgter Veredlung in der Schweiz wieder nach Drittländern exportiert werden.

Im Berichtsquartal entfielen von der gesamten Einfuhr von 8,7 Mill. Fr. 2,9 Mill. Fr. auf Transitveredlungsgewebe, so daß also 5,8 Mill. Fr. Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe auf dem schweizerischen Markte Absatz fanden, was immerhin 24 Prozent der im gleichen Zeitraum getätigten Ausfuhren entspricht.

Die Einfuhr von Seidengeweben nahm im Berichtsquartal um 178 q auf 669 q im Werte von 4,3 Mill. Fr. zu, wobei die verzollten Gewebe eine Erhöhung von 0,4 Mill. Franken auf 1,6 Mill. Fr. erfuhren. Die Lieferungen von Rayongeweben für das Inland haben sich leicht um 0,8 Mill. Fr. auf 1 Mill. Fr. erhöht. Auch die Nylongewebeeinfuhr konnte im Berichtsquartal ihren Anteil nochmals ein wenig steigern und erreichte 1,3 Mill. Fr., während interessanterweise die schweizerische Nachfrage nach ausländischen Zellwollgeweben sogar zu einer um 0,4 Mill. Franken erhöhten Einfuhr dieser Gewebe auf 0,8 Mill. Fr. führte. Im Verhältnis zur eigenen Ausfuhr sind die Importe an Tüchern mit 0,8 Mill. Fr. im 1. Vierteljahr 1953 als sehr hoch zu betrachten. Der Grund dürfte in den wesentlich tieferen Preisen der italienischen Konkurrenz liegen.

Zu den wichtigsten Lieferanten des schweizerischen Marktes gehörten in den vergangenen drei Monaten Frankreich, Italien, Deutschland, die USA, China und Japan, wobei die Gewebe der ostasiatischen Länder zu einem wesentlichen Teil für den Transitveredlungsverkehr bestimmt waren.

Außenhandel in Wolltextilien. — EN. Die Einfuhr ausländischer Wollfabrikate der ersten drei Monate dieses Jahres in die Schweiz entspricht, die Wollgewebe ausgenommen, mengenmäßig ziemlich genau den Importen des ersten Quartals 1952. Es sind rund 1100 q Wollgewebe mehr eingeführt worden als in der Vergleichsperiode des Vorjahres.

Es wurden *eingeführt:*

	Jan.-März 1953		*Jan.-März 1952*	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Wollgarne	*2 008*	*3 810*	*2 042*	*3 394*
davon Streichgarne	367	328	586	484
Kammgarne	1 245	2 632	1 044	2 100
Handstrickgarne	348	743	333	662
Wollgewebe	*3 908*	*10 912*	*2 818*	*11 209*
davon schwere, Pos. 474	1 776	4 891	1 446	5 838
leichte, Pos. 475b	1 947	5 670	1 177	4 890
Wollplüsch	109	304	104	330
Wolldecken	177	274	93	203
Wollteppiche	4 495	6 496	4 140	6 494
Filzwaren	300	1 076	369	1 256
Total Wollfabrikate	10 997	22 872	9 566	22 886

Die Exporte konnten erfreulicherweise in allen Sparten vermehrt werden. Es wurden *ausgeführt:*

	Jan.-März 1953		*Jan.-März 1952*	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Wollgarne	*3 073*	*6 870*	*2 662*	*6 705*
davon Streichgarne	20	36	84	208
Kammgarne	2 465	5 349	2 253	5 562
Handstrickgarne	426	1 155	294	823
Wollgewebe	*1 887*	*7 033*	*890*	*4 308*
davon schwere, Pos. 474	887	2 944	274	1 287
leichte, Pos. 475b	922	3 736	588	2 798
Wollplüsch	2	4	1	4
Wolldecken	60	128	38	75
Wollteppiche	381	485	123	220
Filzwaren	226	754	204	689
Total Wollerzeugnisse	5 644	15 274	3 918	12 001

Man hofft, dieses an sich günstige Quartalsergebnis noch verbessern zu können.

Englische Ein- und Ausfuhr von Rayongeweben. — Die englische Einfuhr von Rayongeweben hatte im Jahre 1951 gegenüber 1950 mengenmäßig fast eine Verdoppelung erfahren. Dagegen ist infolge der Importrestriktionen im Jahre 1952 der Import auf 28% des Jahres 1951 zurückgegangen.

Hauptlieferanten waren Italien und Frankreich. Die Schweiz stand wertmäßig 1951 an vierter Stelle und 1952 an dritter Stelle. Im einzelnen weist die englische Außenhandelsstatistik folgende Einfuhrzahlen für Gewebe ganz aus Rayon (ohne Samt, Cordgewebe, Gewebe für Bettwäsche) aus:

	1950 in Mill. sqyds	1951 in Mill. sqyds	1952 in Mill. sqyds	1950 in Mill. £	1951 in Mill. £	1952 in Mill. £
Einfuhr insges.	36,5	69,6	19	5,3	9,9	2,7
davon aus:						
Schweiz	3,8	4,2	1,5	0,7	0,7	0,3
Deutschland	3,4	11,7	2,5	0,3	1,4	0,3
Frankreich	5,7	8,7	1,6	1,3	1,8	0,4
Italien	12,9	23,4	3,4	1,9	3,7	0,6
Oesterreich	4,5	9,5	4,4	0,3	0,8	0,3
Japan	2,1	7,3	2,7	0,1	0,7	0,1

Der englische Export von Geweben aus Rayon nach der englischen Außenhandelsstatistik entwickelte sich wie folgt:

	1950 in Mill. sqyds	1951 in Mill. sqyds	1952 in Mill. sqyds	1950 in Mill. £	1951 in Mill. £	1952 in Mill. £
Export insges.	104,1	100	40,6	18,9	20,7	8,1
davon:						
roh	2,9	3	1,4	0,5	0,6	0,3
gefärbt	76,2	71,8	28,8	13,2	14,1	5,5
bedruckt	24,8	25,1	10,3	5,2	5,9	2,2

Die wichtigsten Abnehmer waren im Jahre 1952 mengenmäßig gesehen Australien mit 19%, Neuseeland mit 13%, Britisch-Westafrika mit 13%, Südafrikanische Union mit 9,5%, Irland mit 8% und Norwegen mit 6%.

Der Rückgang der englischen Ausfuhr im Jahre 1952 ist wesentlich schärfer ausgefallen als der Rückgang des Exportes der Schweiz, Deutschlands und Italiens. Dies ist im wesentlichen darauf zurückzuführen, daß ca. 70% des englischen Exportes für die Gebiete des Commonwealth bestimmt waren und diese Länder im Jahre 1952 sehr starke Restriktionsmaßnahmen verfügt haben.

Handelspolitische Bemerkungen. Wenn es bei den kurz nach Ostern beendigten Verhandlungen mit *Frankreich* nur um eine Anpassung des schweizerisch-französischen Handels an die bedenkliche Devisensituation unseres westlichen Nachbars gegangen wäre, hätte eine Einigung zweifellos vorher erzielt werden können. Leider bekommen aber immer wieder die protektionistischen Tendenzen Oberhand, auch wenn es sich im Grunde genommen nur um eine Frage der Zahlungsbilanz handelt. Es spricht für die Schwäche der französischen Regierungsautorität, daß sich die offizielle Verhandlungsdelegation bei der Besprechung des Einfuhrprogrammes für die sechs Monate vom 1. April bis Ende September noch mehr als früher zum Werkzeug des Protektionismus, vor allem der französischen Textilindustrie, machen ließ. Dem Geschick der schweizerischen Unterhändler ist es schließlich gelungen, diese Einflüsse zu paralysieren. Unter diesen Umständen muß man sogar die praktisch unveränderte Weiterführung des bisherigen Abkommens als Erfolg bezeichnen. Nichtsdestoweniger sind die Kontingente für schweizerische Textilien viel zu klein, d. h. grundsätzlich nur die Hälfte unserer entsprechenden Exporte im Jahre 1951. Immerhin können diese Beträge wenigstens ausgenützt werden, wodurch die Schweiz gegenüber den übrigen Textillieferanten Frankreichs begünstigt ist.

Das Problem Frankreich hat aber im Rahmen der *europäischen Wirtschaftspolitik* grundsätzliche Bedeutung, in zweierlei Hinsicht: erstens erweisen sich die Organe der OECE gegenüber Frankreich als ziemlich nachgiebig, was angesichts des Ueberwiegens des französischen Elements im Sekretariat und den Einflüssen der Ambiance in Paris nicht verwunderlich ist. Als Deutschland Patient der OECE war, mußte sich Bonn eine relativ strenge Bevormundung gefallen lassen; im Falle Frankreichs bestätigt sich einmal mehr die Erfahrung, daß eine internationale Organisation weitgehend zur Aktionsunfähigkeit verurteilt ist, wenn sie einmal gegenüber dem Gastland den strikten Mann spielen sollte. Wir könnten uns deshalb Luxemburg oder Saarbrücken als geeigneteren Sitz der OECE vorstellen als Paris.

In zweiter Linie enthüllte sich im Falle Frankreichs ein struktureller Mangel der Zahlungsunion. Eigentlich nur als vorübergehender Lückenbüßer bis zur Erreichung der vollen Konvertibilität der Währungen und der vollständigen Einfuhrfreiheit gedacht, dominiert dieser internationale Clearing seit bald drei Jahren die europäischen Wirtschaftsbeziehungen in maßgeblicher Weise. Er fußt dabei auf zwei starren Arbeitsbedingungen: festen, unveränderten Clearingkursen der angeschlossenen Währungen und starren Liberalisierungsquoten. Auf die Wirtschaftspolitik der beteiligten Länder, welche für die Aufrechterhaltung von stabilen Devisenkursen bei gleichzeitiger Einfuhrfreiheit entscheidend verantwortlich ist, besitzt die OECE jedoch keinen zwingenden Einfluß. Ferner kann sie auch die Währung eines Mitgliedstaates nicht einfach entsprechend niedriger bewerten, wenn sich die Devisenlage dieses Landes bedenklich verschlechtert. Sie kann nur Ausnahmen von der Liberalisierungsverpflichtung gewähren. Dies geschieht nun gegenüber Frankreich schon seit mehr als einem Jahr. Wenn ein Land, wie gerade dieses, aus politischen Gründen nicht in der Lage ist, seine wirtschaftlichen Schwierigkeiten aus eigener Entschlußkraft zu meistern, so fehlen heute der OECE alle entscheidenden Befugnisse. Da sich die Zahlungsunion offenbar doch zu einem dauernden Instrument entwickelt, so sollten ihr auch die entsprechenden, allerdings weitgehenden Kompetenzen erteilt werden. Dies ist aber eine eminent politische Frage — womit wieder einmal mehr zutage tritt, daß die Gestaltung der wirtschaftlichen Zusammenarbeit in Europa letztlich ein politisches Problem ist.

Das Wirtschaftsabkommen mit *Spanien* hat in der schweizerischen Textilindustrie begreifliche Empörung verursacht. Zwar öffneten die spanischen Behörden im vergangenen Jahr die Türe für unsere Textilerzeugnisse. Dafür aber konnte die spanische Delegation eine wesentliche Kürzung der Textilkontingente durchsetzen, wohl in der Hoffnung, damit die Textileinfuhr aus der Schweiz für einige Jahre auf diesem niedrigsten Stand seit Kriegsende halten zu können. Man hat den Eindruck, daß es die schweizerische Delegation gegenüber diesen Zumutungen an der nötigen Festigkeit hat fehlen lassen. ug.

Die Entwicklung der Textil-Großhandelspreise 1952

Die allgemein gedrückte Lage auf den internationalen Textilmärkten im vergangenen Jahre hat naturgemäß auch die Großhandelspreise für Textilerzeugnisse in stärkerem Maße zurückgehen lassen. In vielen Ländern wurde sogar das Niveau von 1950 unterschritten. Dieser Schrumpfungsprozeß ist vielleicht deswegen so ausgeprägt, weil ein Nachgeben der Preise in 1951 selbst, obwohl sich die Krise schon seit Jahresmitte abzeichnete, dennoch in Erwartung einer baldigen Besserung aufzuhalten versucht worden war. Nachdem sich aber die Krise schärfer entwickelte, mußten nun Preiskorrekturen in um so größerem Umfang vorgenommen werden. Darüber gibt nachstehende Uebersicht genauen Aufschluß:

	1952	1951	1950
	(1948 = 100)		
Australien	174	237	189
Belgien	108	144	113
Kanada	116	137	114
Dänemark	137	159	125
Frankreich	140	172	127
Großbritannien	154	205	142
Holland	138	166	136
Italien	106	127	100
Japan	290	364	262
Schweiz	103	133	104
Schweden	142	164	114
Vereinigte Staaten	96	106	95
Westdeutschland	103	129	101

Die stärkste Verminderung verzeichnet demnach Japan, nämlich um 74 Punkte, worauf Australien mit 63 Punkten folgt. In Großbritannien (wo, ebenso wie bei Frankreich, als Vergleichsbasis 1949 = 100 gilt) beträgt der Preisabschlag 51 Punkte. Die *Schweiz* nimmt mit 30 Punkten eine Mittelstellung ein, wobei indessen zu bemerken ist, daß der ausgewiesene Großhandelsindex nicht nur

Textilerzeugnisse, sondern auch Leder- und Kautschukwaren mit umfaßt, also nicht die reine Textilbewegung widerspiegelt.

Die geringste Minderung weisen die Vereinigten Staaten, nämlich nur 10 Punkte, auf, die sich damit auf ungefähr gleicher Höhe wie 1950 bewegen und das einzige Land darstellen, das unter das 1948 verzeichnete Preisniveau wieder heruntergegangen ist. Daß diese im Vergleich zu anderen Ländern günstige Preislage auch den amerikanischen Export begünstigt und andererseits den Textilimport nach den USA behindert, liegt auf der Hand.

Weshalb sich die amerikanischen Großhandelspreise auf solch günstiger Ebene entwickeln können, beruht auf mehreren Gründen. Zunächst ist Amerika in der Rohstoffbeschaffung wesentlich begünstigt, der Massenkonsum erlaubt die Produktion an sich billiger zu gestalten, zumal diese auch durch einen größeren Rüstungsbedarf angeregt wird. Dazu gesellt sich ferner die relativ große Verwendung von Kunstfasern chemischer und vollsynthetischer Art, die sich preislich schon deswegen günstiger stellt, als deren Produktion durch wehrstrategische Momente angeregt wurde und nicht immer rein kommerziellen Erwägungen folgen muß, wie dies in Europa der Fall ist, sind doch dort nicht wenige Fabriken auf militärische Anregung hin erbaut oder ausgestaltet worden, unter Einsatz von Staatsmitteln. lst.

Aus aller Welt

Die holländische Textilindustrie

(Den Haag, Real-Press.) Die Textilindustrie nimmt in der holländischen Wirtschaft eine bedeutende Stellung ein. Ende 1951 waren in dieser Industrie fast 180 000 Personen beschäftigt, während sich der Gesamtumsatz auf 3,162 Millionen holländische Gulden belief.

Als Ausfuhrindustrie ist die Textilindustrie für das Land von beträchtlicher Bedeutung. Was den Exportwert anbelangt, so nimmt sie — nach der Nahrungs- und Genußmittelindustrie und der Metallindustrie — die dritte Stelle ein. Vom Gesamtumsatz wurden 1951 23 Prozent im Werte von 715 Millionen holländischen Gulden ausgeführt.

Die Ausfuhr von Textilwaren machte vor dem Kriege 10 Prozent des Gesamtexports Hollands aus. Im Jahre 1951 betrug dieser Prozentsatz — bei einem viel größeren Gesamtexport — 13 Prozent.

Die Baumwollindustrie

Diese Industrie hat sich aus der alten Hausindustrie der Leinenweberei entwickelt. Sie ist hauptsächlich in Twente, im Osten Hollands, konzentriert. Twente wurde ein Zentrum der Baumwollindustrie und ist dies bis auf den heutigen Tag geblieben. Ungefähr 70 Prozent der Baumwollindustrie sind dort konzentriert. Mit einem Export im Werte von 247 Millionen holländischen Gulden in der Weberei und einem solchen von 13,7 Millionen Gulden bei Garnen stand dieser Zweig der Textilindustrie 1951 an erster Stelle auf der Exportliste.

Die Leinenindustrie

Die Leinenindustrie ist innerhalb der holländischen Textilindustrie der kleinste, aber keineswegs unbedeutendste Zweig. Sie steht in enger Verbindung mit der Baumwollindustrie, da das meiste Leinengarn in Fabriken verarbeitet wird, die auch Baumwollgewebe herstellen.

Das Rohmaterial für die Leinenindustrie wird von der holländischen Landwirtschaft beschafft, die auch große Mengen Flachs nach Belgien ausführt. Außerdem wird Flachsband und Flachswerg im Werte von etwa 44 Millionen holländischen Gulden nach verschiedenen Ländern ausgeführt, so daß Holland als flachsexportierendes Land genannt werden kann. Holland führt aber auch Leinengarne ein, und zwar hauptsächlich aus Belgien und Luxemburg. Das Zentrum der holländischen Leinenindustrie liegt in der Provinz Nord-Brabant, mit Eindhoven als Mittelpunkt. Diese Industrie arbeitet hauptsächlich für den Inlandmarkt.

Die Rayonindustrie

Diese Industrie, die sich noch im Anfangsstadium befindet, konzentriert sich auf die Ausfuhr. Bemerkenswert ist, daß der Wert der ausgeführten Rayongarne und -fasern den der exportierten Gewebe weit übertrifft. Im Jahre 1951 wurden für 99 Millionen holländische Gulden Rayongarne, für 19 Millionen Rayonfasern und für etwa 36 Millionen Rayongewebe ausgeführt.

Dieser Ausfuhr steht eine Einfuhr von Garnen und Geweben gegenüber; die Ausfuhrbilanz zeigt ein Aktivum von 77 Millionen holländischen Gulden. Die holländische Rayonindustrie befaßt sich hauptsächlich mit der Verarbeitung von ausländischem Rohmaterial. Seit kurzem hat die Algemene Kunstzijde Unie die Herstellung einer Art Nylonfaser unter der Bezeichnung «Enkalon» aufgenommen, während die Nijma in Nijmegen demnächst mit der Produktion einer Faser beginnen wird, die mit dem Orlon verwandt ist und den Namen «N 53» tragen soll. Das Rohmaterial für diese Erzeugnisse wird von der chemischen Abteilung der Niederländischen Staatsgruben geliefert.

Wie die Leinenindustrie, so steht auch die Rayonindustrie in enger Verbindung mit der Baumwollindustrie; Rayongewebe werden auch in Baumwoll- und Leinenwebereien hergestellt.

Die Produktion von Rayonfasern stieg von 1500 Tonnen im Jahre 1946 auf 11 826 Tonnen im Jahre 1951. Holland nimmt als Exportland von Rayongarnen und -fasern in der Welt die dritte beziehungsweise die achte Stelle ein.

Appreturen

In Holland werden verschiedene neuartige Appreturen hergestellt. Davon ist an erster Stelle das Milium zu nennen, eine Appretur, die aus sehr kleinen Aluminiumteilen besteht und mit welcher jeder Stoff imprägniert werden kann. Das Milium zeichnet sich durch seine wärmeisolierende Eigenschaft aus: im Winter ist der betreffende Stoff warm im Tragen, im Sommer dagegen kühl. Ferner ist das Everglaze zu erwähnen, eine Art Kunstharzappretur, die bei allen Geweben angewendet werden kann. Seiden-, Baumwoll- und Kunstseidengeweben können dauernde Reliefs eingewalzt werden; außerdem ist das auf diese Weise behandelte Gewebe knitterfrei.

Die Wollindustrie

Die Wollindustrie stellt in Holland einen der ältesten Industriezweige dar und ist nach der Baumwollindustrie der zweitwichtigste.

Das Zentrum der Wollindustrie lag ursprünglich in der Stadt Leiden (Südholland), wo ausländische Einwanderer, die in den Niederlanden Gastfreundschaft gefunden hatten, diesen Industriezweig auf einen hohen Entwicklungsgrad brachten. Heute liegen 60 Prozent der Betriebe der Wollindustrie im Süden des Landes und 13 Prozent in der Stadt Leiden. In Tilburg und Leiden befinden sich die wichtigsten Fabriken für Wolldecken.

Die Rohwolle muß zum größten Teil eingeführt werden. Dasselbe gilt für Wollgarne. Ende 1951 zählte die Wollindustrie in Holland 104 Wollspinnereien und -webereien, in denen etwa 17 000 Personen beschäftigt waren. Der Gesamtumsatz dieser Unternehmen belief sich im Jahre 1951 auf 406,6 Millionen holländische Gulden, was im Vergleich zu 1938 eine Produktionssteigerung um 20 Prozent bedeutet.

Die Ausfuhr an Wollwaren ist beträchtlich und betrug im Jahre 1951 fast 106 Millionen holländische Gulden an Geweben und 25 Millionen Gulden an Garnen.

Die Strick- und Wirkwarenindustrie

Die Fabriken dieses Industriezweiges sind im ganzen Lande zerstreut, mit kleinen Zentren in Seeländisch-Flandern und Amsterdam. Im Jahre 1951 zählte man 197 Fabriken mit 16 000 Angestellten. Zur Hauptsache wird der Inlandmarkt beliefert. Vom Gesamtumsatz im Jahre 1951 im Werte von 216 Millionen holländischen Gulden wurde ein Siebentel im Werte von 32,4 Millionen Gulden ausgeführt. Die Exportkurve steigt jedoch scharf an: im Jahre 1951 war der Exportwert etwa 35mal so groß wie im Jahre 1939.

Mängel in Lancashire

Amerikanische Kritik an der englischen Baumwollindustrie

Das soeben veröffentlichte Gutachten amerikanischer Sachverständiger über die Produktivität der englischen Baumwollindustrie hat die Textilkreise von Lancashire in heftige Erregung versetzt. Es wirft sowohl der Geschäftsführung als auch der Arbeiterschaft Indolenz in der Frage einer verbesserten Leistungsfähigkeit, sei es durch Einsatz moderner Maschinen oder durch Anwendung moderner Zeitstudien oder Kostenberechnungen, vor. Die Baumwollindustrie fühlt sich gerade im jetzigen Augenblick verletzt, da sie sich deutlich von der Krise der ersten Jahreshälfte 1952 zu erholen beginnt, was sie weitgehend ihren eigenen Anstrengungen und ihrer Anpassungsfähigkeit zuschreibt. Trotz der plötzlich verhängten scharfen Einfuhrbeschränkung auf einigen wichtigen Auslandsmärkten hat sich zweifellos eine eindrucksvolle Besserung vollzogen. Diese ist allerdings nach Ansicht der Fachkreise eher eine Selbstkorrektur des im ersten Halbjahr 1952 übertriebenen Käuferstreiks, als eine Folge gehobener Konkurrenzfähigkeit. Auch sind die Vorjahresziffern noch lange nicht erreicht. Der Umschwung in der Baumwollindustrie ist im Rahmen einer allgemeinen Textilbesserung und nicht isoliert gekommen. Kennzeichnend hiefür ist, daß der Beschäftigungsstand in der gesamten Textilindustrie (ohne Bekleidung), der von Dezember 1951 bis Juli 1952 von 997 000 auf 878 000 Personen gefallen war, Ende Oktober 1952 wieder 910 000 betrug und heute noch etwas höher sein dürfte.

Der Woll- oder gar Kunstseidenindustrie, die an dieser Besserung voll teilgenommen haben, würde niemand Rückständigkeit vorwerfen. Die Baumwollindustrie von Lancashire war dagegen schon vor dem eingangs erwähnten amerikanischen Gutachten vielfacher heimischer Kritik ausgesetzt, die nun noch schärfer wird. Der Vorwurf vernachlässigter Leistungssteigerung von befreundeter amerikanischer Seite, die primär nicht als Konkurrent spricht und eher ein Interesse an der Fernhaltung englischer Erzeugnisse vom amerikanischen und Weltmarkt hat, muß deshalb ernsthaft berücksichtigt werden. Die Erfahrungen der letzten Monate lehren, daß eine anhaltende Besserung nur durch Intensivierung der Ausfuhr billiger Massenwaren bei einem immer heftiger werdenden Wettbewerb gelingen kann. Nur auf dieser Grundlage ist das auf der im Herbst abgehaltenen internationalen Baumwollkonferenz aufgestellte Ziel eines englischen Baumwollgewebeexports von 1350 Millionen Meter jährlich überhaupt erreichbar; diese Ziffern würden beinahe eine Verdoppelung des letztjährigen Gewebeexports bedeuten. Das amerikanische Gutachten gestattet hiefür wenig Optimismus. Es sieht in dem eine Steigerung der Produktivität verhindernden Festhalten an den heutigen Methoden und Vereinbarungen, welche die wenigst leistungsfähigen Betriebe schützen, geradezu eine Gefahr für den Weiterbestand der ganzen Industrie. Dieses harte Urteil scheint teilweise zu sehr von amerikanischen Verhältnissen auszugehen und weder die relativ schmale Basis des englischen Inlandmarktes noch die vielfältig gegliederten Bedürfnisse der englischen Exportmärkte gebührend einzuschätzen.

Trotzdem enthält der Bericht viele zutreffende Beobachtungen und dürfte sowohl die Regierung, die eben jetzt amtliche Missionen zur Hebung des Textilexports nach Uebersee sendet, als auch die Unternehmerverbände und die Gewerkschaften aufrütteln. Die richtige Diagnose, daß die Maschinerie vielfach veraltet ist, müßte freilich durch die Feststellung ergänzt werden, daß momentan einschneidende Investitionsbeschränkungen einer Modernisierung im Wege stehen, daß aber selbst bei Ueberwindung dieses Hindernisses die erforderlichen Kapitalien infolge der Uebersteigerung fehlen. Ein führender Textilkonzern, der in der Modernisierung seiner Anlagen am meisten fortgeschritten ist, hat hiefür seit Kriegsende 55 Millionen Pfund ausgegeben und in der gleichen Zeit nicht weniger als 9,7 Millionen Pfund an Steuern abgeführt. Derselbe Konzern klagt übrigens, daß die Fabrikanten von Textilmaschinen zu hohe Preise verlangen, welche bei den heutigen Textilpreisen die Anschaffung neuer Maschinen sehr riskant machen. Aber ein ebenso wirksames, obgleich weniger offen erörtertes Hindernis der Aufstellung neuer Maschinen ist die mißtrauische Abneigung vieler Arbeiter, die nirgends so stark wie in der Baumwollindustrie eine an die Maschinenstürmerei des vorigen Jahrhunderts gemahnende Haltung bewahrt haben. Die Angst um den Arbeitsplatz ist durch die umfassenden Entlassungen der vorangegangenen Monate noch gestärkt worden. Sie hat bewirkt, daß viele Arbeiter zwar Vereinbarungen angenommen haben, unter denen sie weniger als früher verdienen, daß sie sich aber noch nachdrücklicher als früher betrieblichen Umorganisationen, Einführung von Doppelschichten usw. widersetzten. Dr. H. R.

Westdeutsche Textilindustrie abgeflaut

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Produktion arbeitstäglich gesunken

Es ist nicht weiter verwunderlich, wenn die Textilproduktion im «kurzen» Februar geringer ist als im «langen» Januar. So war es auch in diesem Jahre. Die gesamte Garn- und Zwirnerzeugung ist von 49 154 t auf 42 854 t, die gesamte Garnverarbeitung ist von 46 523 t auf 40 444 t gesunken, also ungefähr um je 13%. Auch arbeitstäglich ist die Produktion zurückgegangen, und zwar nach unseren Berechnungen in den Spinnereien und Zwirnereien von 1898 t auf 1786 t, in den Webereien, Wirkereien, Strikkereien usw. von 1796 t auf 1685 t oder um 5,8 bzw 6,2%. Demnach hätte sich der Produktionsindex (1936 = 100), der auf den Erzeugungsmengen dieser beiden Gruppen fußt, weiter abgeschwächt: von rund 136 im Januar auf etwa 130 im Februar.

Günstigere Voraussetzungen als vor einem Jahre

Die Tendenz ist ähnlich wie zur gleichen Zeit des Vorjahres, als der Index von 128 auf 122 fiel. Damals war eine hohe, diesmal eine ungewöhnliche Herbstproduktion vorausgegangen. In beiden Fällen folgte ein Rückschlag. Aber in dessen Voraussetzungen bestehen erhebliche Unterschiede. 1951 war das Wetter dem Einzelhandel nicht gewogen gewesen, während es 1952 in den meisten Gegenden kaum zu wünschen übrig ließ. Die Erzeugerpreise waren 1951 zum Teil jäh gestürzt, während sie sich 1952 wieder fingen und nur allmählich glitten. Die Industrie hatte 1951 bei ihrer Herbstproduktion den Kontakt mit dem Verbrauch verloren, während sie 1952 sich anzupassen bemüht war. Sie saß im Frühjahr 1952 auf sehr drükkenden, viel zu großen Vorräten; davon kann heute in der Regel keine Rede sein. Die sachlichen Voraussetzungen der Produktion sind also günstiger als vor einem Jahre. Der Produktionsindex lag denn auch trotz Abschwächung im Februar 1953 um rund 7% höher als im Februar 1952.

Einbußen durch Streiks

Natürlich liegt es nahe, zur Begründung des Erzeugungsrückgangs auf die Streiks, besonders in Nordwestfalen und Westniedersachsen, zu verweisen. Hier haben die betroffenen Unternehmen der Baumwollindustrie und der konzentrierten Juteindustrie sehr hohe Ausfälle erlitten. Das konnte nicht ohne Einfluß auf die Gesamterzeugung bleiben. Zumindest wird ein Teil der Produktionseinbußen der Textilindustrie hierauf entfallen, in dem Grade nämlich, wie die Aufträge der bestreikten Werke nicht von Ausweichlieferanten schon im Februar ausgeführt werden konnten.

Meist höhere Produktion als im Vorjahr

Im Vergleich mit Februar 1952 schneiden fast alle Branchen besser ab. Gespinstproduktion und Gespinstverarbeitung haben mit 1786 bzw. 1685 Tagestonnen in diesem Jahre 43 bzw. 45 t voraus. Im Rückstand sind lediglich die feineren Baumwollgarne (—4%), die Jutegarne (—11%) und die Leinen- und Schwergewebe (—20 Prozent), wobei zum Teil die Streikausfälle zu berücksichtigen sind.

Zellwolle wieder stark geschrumpft

In der Chemiefaserindustrie hat die Zellwolle erneut erheblich eingebüßt; die Produktion sank von 8202 t im Januar auf 6920 t im Februar, arbeitstäglich von 317 t auf 288 t oder um 9,1%. Die Erzeugung von Februar 1952 (11 004 t) wurde um mehr als 30% unterschritten; das entspricht der 70prozentigen Kapazitätsausnutzung großer Werke. Die Kunstseide hat sich bei einem Rückgang von 4735 auf 4310 t ungleich besser gehalten, sie blieb der Februarproduktion des Vorjahres (3584 t) weit voraus; ihre arbeitstägliche Erzeugung ist nur von 183 t auf 180 t oder um 1,6% gesunken.

Die Bilanz

Alles in allem: soweit es sich bei den Schwächeerscheinungen nicht um bewußte Bremsvorgänge handelt, konnte der Februar in den meisten Textilzweigen nicht recht befriedigen. Teils sind die hemmenden Einflüsse offensichtlich (Streikausfälle, Exportschwierigkeiten), teils haben sie «spekulativen» Einschlag infolge der Preistendenz (Baumwollpreise und ihre Ausstrahlungen, Preissenkungen in verschiedenen Branchen), teils aber scheint sich eine nicht recht faßbare Unmutsstimmung ausgewirkt zu haben, die hoffentlich weder durch die weltpolitische Atmosphäre noch durch das innere Wirtschaftsklima noch durch ein ungünstiges Bekleidungswetter begründet ist.

Krönungsfeierlichkeiten und Seide. — Dem Vierteljahresbulletin der Internationalen Seidenvereinigung in Lyon ist zu entnehmen, daß eine der ältesten und bedeutendsten Seidenwebereien Großbritanniens, die Firma Warner & Sons Ltd. in Braintree (Essex) mit der Anfertigung des purpurfarbigen Samtes für das Krönungsgewand beauftragt worden ist; der Stoff wird von Hand gewoben. Die gleiche Firma hatte schon den «Königssamt» für die Krönungen der letzten drei Monarchen geliefert. Zahlreichen Pressevertretern wurde Gelegenheit geboten, die Weberei und insbesondere auch die Fabrikation der königlichen Stoffe zu besichtigen. In diesem Zusammenhang vernimmt man, daß die Königin auf Hermelinfutter für das Krönungsgewand verzichtet und dieses durch Seidensatin ersetzen läßt. Dieser Stoff wird ebenfalls von einer alteingesessenen englischen Seidenweberei, der Firma Stephen Walters & Sons Ltd. geliefert. Der Ruf der Seide als königliches Gewebe hat sich damit aufs neue bewahrheitet. n.

Industrielle Nachrichten

Neues Bundesgesetz über die wirtschaftliche Landesverteidigung?

Im vergangenen Dezember wurden den Spitzenverbänden der Wirtschaft von Direktor Zipfel, dem Delegierten für die wirtschaftliche Landesverteidigung, ein umfangreicher Gesetzesentwurf zur Stellungnahme unterbreitet. Der vorgeschlagene Erlaß soll das in verschiedener Hinsicht veraltete *Sicherstellungsgesetz aus dem Jahre 1938* ersetzen. Während das bisherige Recht verschiedene Maßnahmen der Behörden je in ruhigen, unsichern oder Zeiten unmittelbarer Kriegsgefahr vorsah, verzichtet der Entwurf auf diese Dreiteilung, indem er dem Bundesrat im wesentlichen sämtliche Vollmachten, die dieser bisher auf Grund des Sicherstellungsgesetzes erst bei unmittelbarer Kriegsgefahr besaß, bereits in unsichern Zeiten verleihen will. Den Kaufmann und Fabrikanten interessiert es deshalb in erster Linie, was für Befugnisse der Entwurf den Behörden in den heutigen, immer noch unsicheren Zeiten einräumen will.

Vorweg ist auf die *Kompetenzen* zu verweisen, die dem Bundesrat in Uebereinstimmung mit dem geltenden Recht erteilt werden sollen: Förderung der Lagerhaltung, Sicherung des Transportwesens und Subventionierung der inländischen Produktion, soweit sie von wehrwirtschaftlicher Bedeutung ist. Sodann sollen die Behörden zu denjenigen Maßnahmen ermächtigt werden, welche seinerzeit die Bundesversammlung in einem verfassungsrechtlich sehr umstrittenen Beschluß vom April 1951 als Abwehr gegen die Folgen der Koreakrise erlassen hatte: Kontrolle der Ein- und Ausfuhr, Erlaß von Verwendungsbeschränkungen für knappe Güter. Darüber hinaus schlägt nun der Entwurf von Direktor Zipfel *weitere Ermächtigungen* vor, die zu schweren Bedenken Anlaß geben. Die Zentralkommission der Seiden- und Rayonindustrie gelangte in ihrer Stellungnahme zum Entwurf zur Schlußfolgerung, daß dieser überhaupt abzulehnen und die nötige Anpassung des geltenden Rechtes an die Verhältnisse des kalten Krieges durch eine entsprechende Revision des Sicherstellungsgesetzes vorzunehmen sei.

Im einzelnen muß im Entwurf vor allem die Regelung der *Ersatzstoffwirtschaft* beanstandet werden. Die Befugnis der Bundesversammlung, die Verwertung inländischer Ersatzstoffe, deren Herstellung angeblich im Interesse der wirtschaftlichen Landesverteidigung geboten ist, re-

glementieren zu dürfen, wird zu Begehrlichkeiten von seiten verschiedenster Inlandproduzenten führen. Es ist auch nicht richtig, daß auf diesem Wege die weitere Beimischung von «Emserwasser» zum Benzin ermöglicht werden soll. Das Schicksal der weiteren Fabrikation von Benzingemisch ist für die Rayonindustrie insoweit von besonderem Interesse, als die in Ems aufgenommene Produktion von vollsynthetischen Spinnstoffen damit zusammenhängt. Für die Verbraucher von Nylon- und Grilongarnen ist zwar eine gesunde Konkurrenz zwischen leistungsfähigen Herstellern von vollsynthetischen Spinnstoffen an und für sich nur von Vorteil. Allerdings sollte ein derartiger Wettbewerb nicht durch einseitige staatliche Hilfsmaßnahmen verfälscht werden.

Ebenso entschieden sind die *Preiskontrollvollmachten* in der Fassung des Entwurfes zu bekämpfen. Zwar sollen die Preise nur kontrolliert werden dürfen, wenn als Folge internationaler Spannungen Störungen der Marktversorgung, des Preisgefüges oder der Landesverteidigung auftreten, welche die Wahrung der Unabhängigkeit des Landes beeinträchtigen. Allein, die bisherigen Erfahrungen zeigen, daß die Behörden derartige Kautschukbestimmungen stets im Sinne des Staatseingriffes auslegen. Nichts einzuwenden ist hingegen gegen die Preiskontrolle bei drohender Kriegsgefahr, wenn gleichzeitig knappe Waren bewirtschaftet werden müssen.

Zu den Bestimmungen des Entwurfes über die *Verwaltungsrechtspflege*, von denen viel Aufhebens gemacht wird, ist zu bemerken, daß sie gegenüber dem bisherigen Rechtszustande nur wenig wirklich Neues bringen.

Will man nun das geltende Sicherstellungsgesetz zweckentsprechend revidieren, so muß man in erster Linie den Bundesrat in die Lage versetzen, die ihm bei Kriegsgefahr zustehenden Kompetenzen auch auszunützen. Deshalb soll nicht mehr wie bisher von Maßnahmen bei unmittelbarer, sondern lediglich bei *drohender Kriegsgefahr* gesprochen werden. Die Befugnisse des Bundesrates in unsichern Zeiten sollten gegenüber bisher um einige vermehrt werden: im besondern soll er nötigenfalls die Ein- und Ausfuhr überwachen und Vorschriften zum Schutz von Vermögenswerten im Kriege (Sitzverlegungen usw.) erlassen dürfen. Für den Fall drohender Kriegsgefahr empfiehlt es sich, den Behörden die wichtigsten Befugnisse zu erteilen, die ihnen Direktor Zipfel bereits in unsichern Zeiten zugestehen wollte.

Von der Zentralkommission wird schließlich noch darauf hingewiesen, daß es den Behörden jederzeit freisteht, weitere vorsorgliche Maßnahmen durch *Spezialgesetz* oder dringlichen Bundesbeschluß unter Vorbehalt späterer Volksabstimmung zu regeln. Dadurch erhält der Bundesrat die genügenden Kompetenzen, um unsere kriegswirtschaftlichen Vorbereitungen auf einem angemessenen Stand zu halten. Hoffentlich lassen sich die Behörden bei der weiteren Behandlung dieser Gesetzesrevision von den Grundsätzen der *freien Marktwirtschaft* leiten, denen das Schweizervolk seinen heutigen Wohlstand verdankt.

U. Geilinger

Starke Schrumpfung der internationalen Kunstfasererzeugung

Der Konjunkturrückgang, der schon im zweiten Halbjahr 1951 sich allgemein in der internationalen Textilindustrie abzuzeichnen begonnen hatte und sich dann im vergangenen Jahre schärfer herausbildete, hat auch die Kunstfasererzeugung schwer in Mitleidenschaft gezogen. Diese hatte sich im steten Auf und Ab der Konjunktur immer zu behaupten gewußt und, von kleinen, kurzen Rückschlägen abgesehen, dennoch einen beispiellosen Anstieg verzeichnen können, zumal Kunstfasern sich andauernd neue Verwendungsgebiete erobern konnten. Zum erstenmal nun in der Geschichte der chemischen Textilfasern haben auch diese im vergangenen Jahre eine tiefgehende Schrumpfung verzeichnen müssen.

Rayon weist nachstehende Produktionsgestaltung in den wichtigsten Ländern auf:

	1952	1951	— od. +
	(1000 Tonnen)		%
Vereinigte Staaten	379,30	434,80	— 12,7
Großbritannien	70,72	98,32	— 28,1
Japan	64,48	62,57	+ 3,0
Westdeutschland	42,74	55,07	— 22,3
Frankreich	41,31	57,12	— 27,6
Italien	40,57	65,14	— 37,7

Lediglich Japan hat seine Erzeugung noch leicht gesteigert, da sein Nachholbedarf immer noch groß geblieben ist, aber auch hier ist die Zunahme im Verhältnis zu früheren Jahren sehr gering geworden. Die größte Minderung verzeichnet Italien, da es auch einen wesentlichen Teil seiner ausländischen Lohnlieferungen verlor, was dazu führte, daß es auch seinen in der Liste obiger Länder vordem innegehabten dritten Platz nun mit dem sechsten vertauschen mußte. Auch Frankreich mußte hinter Westdeutschland zurücktreten und am bezeichnendsten ist wohl der Umstand, daß auch die Vereinigten Staaten, die mitten in einer neuen Ausbauphase ihrer Kunstfasergewinnung stecken, einen empfindlichen Rückschlag in Kauf nehmen mußten.

Ueber die Entwicklung der Erzeugung in einem längeren Zeitabschnitt unterrichtet am eindringlichsten nachstehende Uebersicht (Monatsdurchschnitt in 1000 Tonnen):

Jahr	U.S.A.	Großbritannien	Frankreich	W'deutschland	Italien	Japan
1937	12,11	4,35	2,51	—	4,03	12,70
1938	9,70	3,86	2,33	—	3,83	8,09
1948	32,42	5,60	3,63	—	3,98	1,35
1949	30,34	6,48	3,87	3,75	4,16	2,52
1950	36,11	7,48	3,77	4,05	4,19	3,90
1951	36,24	8,20	4,76	4,50	5,43	5,21
1952	31,31	5,89	3,44	3,56	3,38	5,37

Diese Aufstellung läßt den steilen Aufstieg der Rayonerzeugung gegenüber der Vorkriegszeit deutlich erkennen, nicht minder deutlich auch den letztjährigen Rückschlag. Die Vereinigten Staaten hatten 1951 ihre Vorkriegserzeugung verdreifacht. Sie hatten trotz des 1938 verzeichneten Rückschlages in diesem Jahre erstmals die Weltführung erreicht, da Japan, das bis dahin an erster Stelle gestanden war, infolge der Auswirkungen des Chinafeldzuges aus rohstofftechnischen Gründen seine Produktion stark drosseln mußte. Es büßte dann nach dem zweiten Weltkrieg einen großen Teil seiner Produktionskapazität ein, die erst nach und nach wieder neu aufgestellt werden konnte. Italien hatte erst vor kurzem seine Vorkriegshöhe zu überschreiten vermocht und ist nun empfindlich unter diese gesunken.

Von wichtigeren, in der Uebersicht nicht vorkommenden Ländern sei erwähnt, daß Holland, das 1937 monatsdurchschnittlich 900 t erzeugte und es 1951 bis auf 2030 t gebracht hatte, in 1952 auf 1810 t abgesunken ist. Belgien ist im letzten Jahre von 1030 auf 590 t abgefallen.

Für *Zellwolle* liegen folgende Angaben der wichtigsten Länder vor:

	1952	1951	— od. +
	(1000 Tonnen)		%
Vereinigte Staaten	139,50	152,61	— 8,6
Japan	118,98	104,69	+ 13,5
Westdeutschland	94,67	127,81	— 25,9
Großbritannien	57,65	75,84	— 23,9
Italien	36,37	65,57	— 44,5
Frankreich	34,95	49,64	— 29,5
Oesterreich	30,53	41,77	— 26,9

Auch hier ist Japan das einzige Land, das noch einen leichten Aufstieg verzeichnet, der hinter der Planung allerdings stark zurückbleibt, dennoch aber bewirkt hat, daß es in der Weltrangliste wieder an zweiter Stelle steht und sich stärker an die Vereinigten Staaten herangeschoben hat. Auch hier ist es wieder Italien, das die stärkste Schrumpfung aufweist. Es ist übrigens das erste Jahr in der Geschichte der Zellwolle überhaupt, das einen derartigen Rückschlag kennt, denn diese Kunstfaser war bisher, von einzelnen Landesbewegungen abgesehen, in ihrer Gesamtheit stets in einem Aufstieg begriffen gewesen, wie übrigens aus nachstehender Erzeugungstafel hervorgeht (Monatsdurchschnitt in 1000 Tonnen):

Jahr	U.S.A.	Japan	Westdld.	Großbr.	Frankreich	Italien	Oesterreich
1937	0,8	6,63	—	1,27	0,43	5,91	—
1938	1,1	12,37	—	1,23	0,47	6,12	—
1948	10,1	1,33	—	3,24	2,74	1,49	0,81
1949	7,4	2,25	6,99	4,43	2,34	3,02	1,30
1950	11,6	5,66	9,39	6,55	3,22	4,41	2,59
1951	12,7	8,72	10,66	6,32	4,14	5,46	3,48
1952	11,6	9,91	8,06	4,80	2,91	3,03	2,54

Auch in den «jungen» Zellwolländern ergaben sich Rückschläge, die eigentlich ganz unerwartet kamen, da man allgemein mehr ein Ausweichen von anderen Naturfasern zu dieser Kunstfaser vorbereitet und erwartet hatte. Nun hat sich aber der Rohwollverbrauch relativ besser gehalten, wozu noch kommt, daß selbst der Naturseidenverbrauch sich gebessert hat, worunter die beiden Kunstfasersorten stärker zu leiden hatten. Einen sehr starken Schlag aber erlitten sie durch die sprunghaft angestiegene und weit hinter der Nachfrage zurückbleibende Gewinnung von vollsynthetischen Kunstfasern, die, wie Nylon, Perlon, Orlon, Terrylene u. a., beachtlich erhöhte Erzeugung aufweisen. lst.

Fortschritte in der Behandlung von Kunstfasern im Jahre 1952. — Die Fortschritte, die im vergangenen Jahre in der Behandlung von Rayonfasern erzielt wurden, sind anläßlich der Januar-Versammlung der American Association of Textile Technologists als die wichtigste technische Errungenschaft der Textilindustrie im vergangenen Jahre bezeichnet worden. Dies im Gegensatz zu den vorhergehenden Jahren, wo vor allem die Einführung von neuen synthetischen Fasern hervorgehoben werden konnte. Der Leiter der Forschungsabteilung der bekannten Textilfirma J. P. Stevens & Co. wies im besondern auf folgende zwei neue Verfahren hin:

So wurde der E. I. du Pont de Nemours & Co. Inc. für ein Verfahren ein Patent erteilt, das erlaubt, kontinuierliche Rayongarne auf Zellulosebasis bereits auf der unmittelbaren Spinnmaschine zu einem einfachen Garn mit verschiedenartigen Schrumpfeigenschaften auszuspinnen. Dadurch wird die direkte Herstellung von Kreppgarn ermöglicht.

Des weiteren entwickelte die American Viscose Corp. ein neues Verfahren, bei welchem zwei Garne von unterschiedlicher Zusammensetzung so verbunden werden, daß die entsprechend verschiedenen Schrumpfeigenschaften dem fertigen Gewebe einen Bouclé-Effekt verleihen.

Basler Seidenband an den Krönungsfeierlichkeiten in London. — Die Basler Seidenbandindustrie hatte am 28. April die Leute von der Presse zu Gaste geladen und sie in das im schönsten Blütenschmuck von Fliedergebüsch, Apfel- und Kastanienbäumen prangende «Baselbiet» hinausgeführt.

Am Vormittag wurde in Ziefen die Seidenbandweberei der Firma Senn & Co. AG. und am Nachmittig die Seiden- und Samtbandweberei der Firma Seiler & Cie. AG. in Gelterkinden besichtigt. Dabei hörte man, daß diese Firma im Verlaufe der jüngsten Wochen etliche Millionen Meter Seidenband in blau-weiß-rot für die Krönungsfeierlichkeiten in London geliefert hat. London wird also an dieser Festlichkeit im Schmucke von Basler Seidenbändern prangen.

Bulgarien — Ausbau der Textilerzeugung. — Zu den jüngeren Baumwollerzeugungsländern Europas gehört auch Bulgarien, das nach dem ersten Weltkrieg in kleinerem Umfang damit begann und bis zum Beginn des zweiten Krieges eine schon ansehnliche Menge herausbrachte. Seit wenigen Jahren aber wird die Baumwollkultur besonders gefördert, da die Importschwierigkeiten einfach dazu zwangen. Dieser Baumwollanbau erfolgt vornehmlich in den Bezirken Plovdiv, Stara, Sagora, Tschirpan und Haskovo, zum guten Teil auf ehemaligen Tabakfeldern, die sich für die Pflanzung langstapeliger Fasern sehr gut eignen. Nach den derzeitigen Planungen sollen diese Anbaugebiete bis zum Jahre 1955 zu einem geschlossenen Pflanzungsbereich mit einheitlicher Oberleitung zusammengefügt werden.

Die Verarbeitung der Baumwolle erfolgt ausschließlich in landeseigenen Fabriken, die nach dem in Kraft stehenden Fünfjahresplan eine entsprechende Ausgestaltung erfahren. So entsteht in Plovdiv zurzeit ein großes Textilkombinat, das Mitte nächsten Jahres mit 32 000 Spindeln und 700 automatischen Webstühlen, die ausschließlich aus Rußland geliefert werden sollen, zu arbeiten beginnen wird. Schon in wenigen Monaten wird eine kleinere Spinnerei und Weberei in Russe ihren Betrieb aufnehmen. lst.

Schaffung eines neuen französischen Textilzentrums in Zentralafrika. — (Paris -UCP-) Die Baumwollernte in Ubangi und im Tschad ist soeben beendet worden. Nach den offiziellen Statistiken erreicht sie für die Gesamtheit dieser Gebiete zwischen 90 000 und 95 000 Tonnen Baumwollkapseln, was etwas mehr als 30 000 Tonnen Baumwollfasern entspricht. Das ist zwar im Vergleich zum Bedarf der Französischen Union, den man auf 280 000 Tonnen pro Jahr schätzt, relativ wenig, aber die Baumwollkulturen sind in Aequatorial-Afrika ein junges Gebiet, da hier mit dem Anbau erst kurz vor dem zweiten Weltkrieg begonnen wurde; aus diesem Grunde kann das Resultat als relativ gut bezeichnet werden.

Darüber hinaus aber wird gegenwärtig eine besondere Anstrengung gemacht, um die Baumwollproduktion in Französisch-Afrika weiter zu entwickeln. Dabei rechnet man vor allem mit der Erhöhung der Hektar-Erträge, die gegenwärtig im Durchschnitt nicht höher als etwa 300 kg sind. Es sollen andere Sorten angepflanzt werden. Mit der Sorte Banda wurden z. B. 700 kg erreicht. Auch andere Sorten erwiesen sich als ergiebiger. Die Erneuerung der Baumwollstrauchbestände nimmt aber eine gewisse Zeit in Anspruch, weil man pro ha ca. 30 kg Saatgut benötigt.

In Französisch-Westafrika liegen die Dinge jedoch anders. Die Baumwollkultur beschränkt sich hier auf gewisse Gegenden der Elfenbeinküste und des Dahome und ihre Produktion erreicht nur einige Tausend Tonnen. Im Mai letzten Jahres tagte eine Baumwollkommission, die beschloß, die Baumwollkulturen auch auf den Sudan auszudehnen sowie auf die Gebiete der Haute Volta, die zu den am dichtesten bevölkerten Teilen Zentralafrikas gehört. Es wurde ein Programm aufgestellt, das ein Produktionsziel von 60 000 Tonnen Baumwollkapseln bis im Jahre 1960 vorsieht. Die hierzu notwendigen Kredite wurden auf 10 Milliarden Francs geschätzt. In einigen Monaten werden bereits die ersten Kulturarbeiten beginnen. Im Gebiet von Kurùmari (Sudan) werden zu diesem Zwecke 50 000 ha bewässert.

Schließlich hat eine private Gesellschaft in Nordkamerun ihre Tätigkeit ebenfalls aufgenommen. Die erste

Ernte 1952/53 brachte 5000 Tonnen Baumwollkapseln ein; bis 1958/59 sollen es dann 15 000 Tonnen sein. — Gegen 1960 sollen in Zentralafrika mit allen Einzugsgebieten ca. 220 000 bis 240 000 Tonnen Baumwollkapseln geerntet werden. In weiterer Sicht sollen die Baumwollgebiete noch weiter ausgedehnt werden bis eine jährliche Ernte von 900 000 Tonnen Baumwollkapseln erreicht werden kann. F. Ch.

Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Ausbau der Textilindustrie. — Einer Meldung aus den USA entnehmen wir folgende Angabe: Die amerikanische Textilindustrie hat im Jahre 1952 für die Erstellung neuer Fabriken und ihrer maschinellen Einrichtungen insgesamt 512 Millionen Dollar ausgegeben. Die Kosten der im 1. Quartal 1953 erstellten Neubauten werden mit den Maschineneinrichtungen auf 103 Millionen Dollar bewertet.

Rohstoffe

Das Färben von „ORLON"

III. Affinitäten und Farbstoffklassen

«ORLON» hat zu einer Reihe von Farbstoffklassen Affinitäten und — besonders bei der Faser oder aus derselben hergestellten Garnen und Artikeln — können mit den konventionellen Methoden Färbungen bei Temperaturen von 96—100° C erzielt werden. Zusammengefaßt kann das färberische Verhalten von «ORLON» zu den einzelnen Farbstoffklassen wie folgt beschrieben werden:

a) Azetatfarbstoffe

«ORLON»-Faser (Typ 41) kann schon unter Kochen mit Azetatfarbstoffen gefärbt werden. Allerdings ist die Farbstoffaufnahme bei höherern Temperaturen auch hier eine wesentlich bessere. So ist die Absorption bei einer Farbstoffkonzentration von 1% und einer Temperatur von 120° C höher als bei einer Konzentration von 5% desselben Farbstoffes und einer Temperatur von 95° C.

Im allgemeinen sind die Lichtechtheiten der Azetatfarbstoffe auf «ORLON», Typ 41, mittelmäßig. Hingegen kann die Waschechtheit als gut bezeichnet werden und übertrifft normalerweise die Waschechtheit von Azetatfarbstoffen auf Nylon und Azetatkunstseide. Für einige Farbstoffe dieser Klasse besteht hingegen die Gefahr des Sublimierens, trotzdem auch gerade diese Einzelfarbstoffe gute Penetrationsmöglichkeiten aufweisen. In tiefen Farbtönen läßt die Reibechtheit der Azetatfärbungen auf «ORLON» hingegen zu wünschen übrig.

b) Säurefarbstoffe

Helle bis mittlere Farbtöne auf «ORLON»-Fasern können schon bei Kochtemperaturen mit ausgesuchten Dispersions-, basischen und Küpenfarbstoffen erzielt werden, dunklere Töne hingegen erfordern auch in diesen Farbstoffen Temperaturen von 120° C. Im Gegensatz hierzu ist es möglich, «ORLON» durch die Kupferionmethode bei Kochtemperatur in einer vollständigen Farbskala mit *Säurefarbstoffen* auszufärben.

Infolge der überaus großen Bedeutung der Kupferionmethode soll im nachstehenden das allgemein Gültige für Säurefärbungen auf «ORLON» nach dieser Methode erwähnt werden.

Die in der Faserfärbung (Flocke) noch oft im Gebrauch befindlichen offenen Kufen gestatten es, Temperaturen bis gegen 93° C zu erreichen. Bei einem Flottenverhältnis von ca. 30—40 : 1 ergibt diese Methode mit ausgesuchten Säurefarbstoffen unter Anwendung der Kupferiontechnik schon Ausfärbungen in der kompletten Farbskala, doch lassen die Echtheiten in den dunkleren Tönen in bezug auf Schweiß-, Walk- und Waschechtheit noch etwas zu wünschen übrig. Auch die Anwendung von Quellmitteln wie Phenol oder Orthophenylphenol, die den Aufbau von Säurefarbstoffen auf «ORLON» fördern, verbessern hier die Echtheiten nicht.

In Zirkulations- oder modernen Packapparaten sind schon bedeutend bessere Echtheiten erzielbar, obgleich auch hier noch die Echtheiten in den dunkelsten Tönen etwas ungenügend sind. Für mittlere Töne sind hingegen die hier erzielbaren Temperaturen von 96—97° C — immer in Verbindung mit der Kupferionmethode — genügend. In derselben Reihe liegen auch die konventionellen Kammzugfärbemaschinen (für Kammzugwickel).

In bezug auf die Echtheiten, besonders die Lichtechtheit, in Pastell- und mittleren Tönen nach der Kupferionmethode, kann speziell auf die «RORACYL»-Farbstoffe der Firma Du Pont hingewiesen werden.

Von besonderem Interesse ist die Färbung mit Säurefarbstoffen bei Temperaturen über dem Kochpunkt. Schon verfahrenstechnisch ist zu erwähnen, daß auf diese Art die Bäder komplett ausgezogen werden können. Die Echtheiten sind bei diesen Färbungen denjenigen der Kochtemperaturfärbungen wesentlich überlegen. Vor allem aber können hier eine Reihe von Farbstoffen angewandt werden, die bei Kochtemperatur nicht verwendbar sind, d. h. die Farbstoffauswahl ist eine bedeutend größere. Zeitlich gestattet diese Methode eine beachtliche Verkürzung der Färbezeit. Abgesehen davon, daß Quell- und ähnliche Hilfsmittel bei Temperaturen von ca. 120—125° C zum Färben von «ORLON» nicht mehr benötigt werden, erzielt man auch eine bessere Penetration und Absorption auf diese Weise. Wird eine Färbung bei erhöhter Temperatur (120° C ca.) mit der Kupferiontechnik kombiniert, so besteht bei Verwendung von Hydroxylammoniumsulfat als Reduktionsmittel die Gefahr, matte Farbtöne zu bekommen. Es wird daher empfohlen, bei dieser Temperatur mit andern Reduktionsmitteln, wie Natriumbisulfit, Glyoxal oder Furfural, zu arbeiten. Anläßlich der Beschreibung der Kupferionmethode wird auf die verschiedenen Reduktionsmittel noch näher eingegangen werden.

c) Färben nach der Kupferionmethode

Die Anwendung des Kupferionverfahrens ist auf Säurefarbstoffe sowie einige ausgesuchte Direktfarbstoffe beschränkt. Dieses in der Färberei bis anhin noch nie angewandte Verfahren besteht darin, daß Kupfersulfat unter Zusatz eines Reduktionsmittels einem Bade zugegeben wird, das Material und einen sauren Farbstoff enthält. Hierauf wird bei Kochtemperatur gefärbt, wobei die Aufnahme von Kupfer- und Farbstoff bei Erreichung von 95—97° C eine wesentlich bessere ist als z. B. bei nur 92—93° C. Eine genaue Kenntnis des Vorganges, nach dem ein anorganisches Kupferion durch eine Faser absorbiert wird und so ein besseres Färben ermöglicht, liegt nicht vor, doch wird angenommen, daß jedes in die Faser eindringende Kupferion ein Farbstoffmolekül mit sich zieht. Wirksam wird das Kupfer erst, wenn es durch Zusatz des Reduktionsmittels in einen valenten Zustand versetzt wurde. Als solche kommen Hydroxylammoniumsulfat sowie bei Temperaturen über dem Kochpunkt Natriumbisulfit in Frage, ebenso Glyoxal und Furfural. Wird mit Natriumbisulfit gearbeitet, so muß ein Schutzmittel für die rostfreie Stahlapparatur zugegeben werden; als solches kann Natriumnitrat (ca. 0,5% a. W.) verwendet werden. Unter 100° C ist die Absorption von Kupferionen durch die Faser eine wesentlich langsamere. Weiterhin hängt die Absorption von Kupferionen vom PH-Wert des Bades ab. Die Menge des aufgenommenen Farbstoffes ist

proportional der absorbierten Menge von Kupferionen. Für hellere Farbtöne wird daher mit Zusätzen von 1—2% Kupfersulfat gearbeitet, währenddem mittlere Töne etwas mehr benötigen und dunkle Farbtöne 6—8% Kupfersulfat (a. W.) erfordern.

Die Entwicklung der Kupferionmethode ist vor allem der Farbstoffabteilung der Firma Du Pont zu verdanken, weshalb zu einem späteren Zeitpunkt noch hierauf in Verbindung mit den speziellen Du Pont-Farbstoffen näher eingegangen werden soll.

d) Indigo- und ausgesuchte Küpenfarbstoffe bei Kochtemperatur

Während längerer Zeit wurde es als gegeben betrachtet, daß mit Indigofarbstoffen keine Färbungen auf «ORLON» mit genügender Echtheit erzielt werden könnten. Es ist erst in jüngster Zeit gelungen, dunkle Blaufärbungen, die denen von Indigo auf Wolle nahezu gleichkommen, auf «ORLON» zu erzielen, und dies mit hohen Echtheiten. Dabei wurde mit Du Pont Indigo PLN Paste, Natriumbisulfit und Sulfoxite C gearbeitet. Nach erfolgter Oxydation wurde mit Natriumhydrosulfit und Natriumkarbonat gewaschen.

e) Basische Farbstoffe

sind bei Temperaturen über dem Kochpunkt angewandt worden, wo sogar dunkle Töne erzielbar waren. Doch muß erwähnt werden, daß bei ca. 120° C die färberischen Aufbaueigenschaften der basischen Farbstoffe beschränkt waren und die Egalität der Färbungen nicht hervorragend war. Bei Färbungen unter dem Kochpunkt waren mit basischen Farbstoffen nur hellere Töne erzielbar. Im Gegensatz zu den geringen Echtheiten von basischen Farbstoffen auf Wolle und Seide, sind diese auf «ORLON» durchaus annehmbar.

f) Naphtolfarbstoffe

haben auf «ORLON» bei ca. 100° C Färbungen mit guten Reib- und Waschechtheiten ergeben, doch ließen die Lichtechtheiten sehr zu wünschen übrig.

g) Pigmentfärbungen

haben auf «ORLON» hervorragende Lichtechtheiten ergeben. Hingegen waren nur Pastelltöne erzielbar, da bei tieferen Tönen eine Versteifung des Materials eintrat. Wasch- und Reibechtheiten sind in dieser Klasse hingegen niedrig, was das Interesse an Pigmentfärbungen auf Storen usw. beschränkt.

Synthetische Faserstoffe

Gegenüber der etwa gleichbleibenden Produktion der natürlichen Faserstoffe, unter denen die Baumwolle der wichtigste ist, verzeichnet die Produktion der chemischen Faserstoffe seit Jahren einen lebhaften Anstieg. Die chemischen Faserstoffe kommen aber auch heute noch mengenmäßig bei weitem nicht an die Baumwolle heran, sondern haben bis jetzt nur erst die Produktion der Schafwolle überflügelt.

Mancherorts sieht man in der Tatsache, daß die chemischen Faserstoffe zum Teil auch in Einsatzgebieten der Baumwolle Fuß fassen konnten, das Vordringen eines zu bekämpfenden Konkurrenten. Nach *Prof. Dr.-Ing. P.-A. Koch,* der sich im *Quartalsbericht Nr. 12 der Paritätischen Kommission der schweizerischen Baumwollindustrie* zu diesem Thema äußert, erhält dieses Verhältnis aber ein ganz anderes Gesicht, wenn man es unter dem größeren Gesichtswinkel der allgemeinen Wirtschaftsentwicklung der Erde betrachtet. Die Weltbevölkerung hat sich in den letzten vierzig Jahren um rund 30 Prozent vermehrt, der Verbrauch an Textilien pro Kopf der Bevölkerung ist aber um etwa 50 Prozent gestiegen. Der Kulturboden wird sich verknappen und die Produktion der natürlichen Faserstoffe schon deshalb nicht mehr beliebig steigern lassen. Deshalb erweisen sich die modernen chemischen Faserstoffe als Verbündete der klassischen natürlichen Faserstoffe. Die synthetischen Faserstoffe sind von keinen gewachsenen pflanzlichen oder tierischen Rohstoffen abhängig.

Die chemischen Faserstoffe sind vielfältig: vor zwanzig Jahren zählte man erst Kupfer-, Viskose- und Azetatkunstseide und -zellwolle zu ihnen, heute aber bereits etwa zwanzig verschiedene Arten. Die Zellulose-Faserstoffe überragen jedoch noch heute in ihren Produktionsmengen die andern Arten. Die jüngste Gruppe, die synthetischen Faserstoffe, fallen heute mengenmäßig noch nicht ins Gewicht. Es stehen aber gewaltige Produktionssteigerungen verschiedener synthetischer Faserstoffe bevor. Bedeutsam sind eine Anzahl ungewöhnlicher Eigenschaften, durch die sich die synthetischen Faserstoffe gegenüber allen andern Faserstoffen auszeichnen, sowie ihre Entwicklungsmöglichkeiten. An Arten seien kurz aufgezählt: die Polyvinychlorid-Faserstoffe, die Polyacrylnitril-Faserstoffe, die Mischpolymerisat-Faserstoffe, diePolyester-Faserstoffe und die Polyamid-Faserstoffe. Es gibt heute noch keine «Universalfaser», die in sich alle wünschbaren technischen Eigenschaften in optimaler Güte vereinigt; sie ist auch weder in naher Zukunft zu erwarten noch überhaupt erstrebenswert, da mit ihr der typische Charakter der einzelnen Faserstoffe verwischt werden würde.

Die chemischen Faserstoffe, die heute mit rund 15 Prozent an der Weltfaserstoffproduktion partizipieren, haben die Vielfältigkeit der textilen Rohstoffe erheblich vergrößert. Sie entlasten die natürlichen Faserstoffe auf einigen Teilgebieten und helfen den in Quantität und Qualität gesteigerten Ansprüchen an unsere Textilien auch fernerhin zu genügen.

Chemiefasern aus Erdöl. — Die derzeitige Weltproduktion der synthetischen Fasern Nylon, Dynel, Orlon und Dacron beträgt rund 250 Millionen lb. Annähernd die Hälfte davon beruht auf chemischen Nebenprodukten der Naturgas- und Erdölaufbereitung. Man rechnet, daß im Jahre 1955 die Welterzeugung von Chemiefasern 650 Millionen lb. erreichen, ja überschreiten wird, und daß die Erdöl- und Naturgasnebenprodukte dabei die Grundlage für rund 65% der Fabrikation bilden werden.

Viele der für die Herstellung von Chemiefasern wichtigen Rohmaterialien werden aus synthetischen Zusammensetzungen von Grundchemikalien, wie sie bei der Kohle-, Oel- und Naturgasindustrie anfallen, gewonnen. Der Methanbestand von Naturgas kann in Acethylen verwandelt werden zur Herstellung von Acrylonitril, dem Grundstoff für Acrylfasern, wie Orlon, Dynel und andere. Nahezu die Hälfte der nordamerikanischen Cyvlohexan-Versorgung zur Produktion von Nylon stammt bereits aus Erdöl, wenn auch ursprünglich diese Industrie auf Kohlenteerbasis beruhte. Ein anderes Erdölnebenprodukt ist Butadien, das als Grundlage zur Herstellung von Nylonsalz dient. Zurzeit bildet aus Kohlenteer gewonnenes Benzol immer noch die Grundlage der Nylonherstellung in Großbritannien, Frankreich und den meisten europäischen Ländern.

In den USA rechnet man damit, daß die Grundmischungen, die von der erdölchemischen Industrie bereitgestellt werden können, etwa 80% der Rohmaterialien ausmachen, die bei der Herstellung von Chemiefasern 1955 benötigt werden, falls die USA-Produktion — wie erwartet wird — mehr als 500 Millionen lb. jährlich herstellt. Zurzeit werden etwas über 60% zur Verfügung gestellt. ie.

Experiment mit neuer Textilfaser in Afrika. — (Paris -UCP-) In Französisch-Aequatorial-Afrika wird gegenwärtig ein interessantes Experiment gemacht, das zum Ziel hat, die Produktion von Textilfasern zu steigern. Bekanntlich ist die Produktion von Jute, die zur Herstellung von Säcken, Verpackungsmaterial und Seilen verwendet wird, ein Monopol von Pakistan und der Indischen Union. Alle Jute-Industrien in Großbritannien, Frankreich und Deutschland sind in ihren Rohstoffbezügen auf die asiatischen Dominien angewiesen. Für Frankreich und Deutschland ist dieser Zustand aber besonders bedenklich, da sie ihre Käufe in Pakistan und in Indien in britischen Pfund bezahlen müssen.

So kommt es, daß sich die französischen Industriellen seit einigen Jahren schon mit der Frage beschäftigt haben, ob nicht die Kultur von Textilfasern, die etwa der Jute entsprechen, in den Territorien der Französischen Union möglich ist. Ihre Bemühungen richteten sich vor allem auf zwei Textilfasern, die sogenannte Punga und die Urena Lobata, deren Fasern von ähnlicher Qualität wie jene der Jute sind. Punga ist eine Pflanze, die im größten Teil von Gabun und im mittleren Kongo besonders am Rande der Urwälder wild wächst, während die Urena Lobata in allen Gebieten Aequatorial - Afrikas leicht gezüchtet werden kann.

So haben die französischen Juteverarbeiter nach dem Kriege die Société des Fibres Coloniales (SOFICO) gegründet, die seit 1947 in Malolo am mittleren Kongo, ungefähr 300 km westlich von Brazzaville, ihren Sitz hat. Die Gesellschaft besitzt dort eine Konzession von über 5000 ha, von denen bereits 1500 ha kultiviert sind. Sie hat außerdem in der Nähe der Produktionsgebiete eine Musterfabrik eingerichtet, in der die gewonnenen Fasern nach modernen industriellen Verfahren verarbeitet werden. Das Experiment ist noch in seinen Anfängen, hat aber schon ermutigende Ergebnisse gezeitigt. So ist die Faserproduktion von 25 Tonnen im Jahre 1947 bis zum Jahre 1951 auf 1200 und im vergangenen Jahr auf 2000 Tonnen angestiegen. Nach den Plänen soll die Produktion 1958 bereits 30 000 Tonnen erreichen, was etwa einem Drittel des französischen Jutebedarfes entsprechen würde.

F. Ch.

Neue vollsynthetische Faser Harlon. — Die Galalith AG. Hamburg-Harburg hat eine neue vollsynthetische Faser «Harlon» entwickelt, deren Rohstoff ein Polyvinylidenchlorid-Mischpolymerisat der Chemischen Werke Hüls ist. Auf dem Wege der thermoplastischen lösungsmittelfreien Verarbeitung werden Fäden (Monofile) von 0,2 bis 0,7 mm Durchmesser hergestellt. ie.

Synthetische Wollen. — Die amerikanische Sarans Yarns Company in Odenton (Maryland) bringt auf der Basis von Vinydilene und Vinyl eine synthetische Wollfaser heraus, die in glatten oder gekräuselten Fäden die besten Wolleigenschaften zeigen soll. Sie kann normal versponnen und gewebt werden und eignet sich infolge ihrer Feinheit zu allen Zwecken wie beste Wolle.

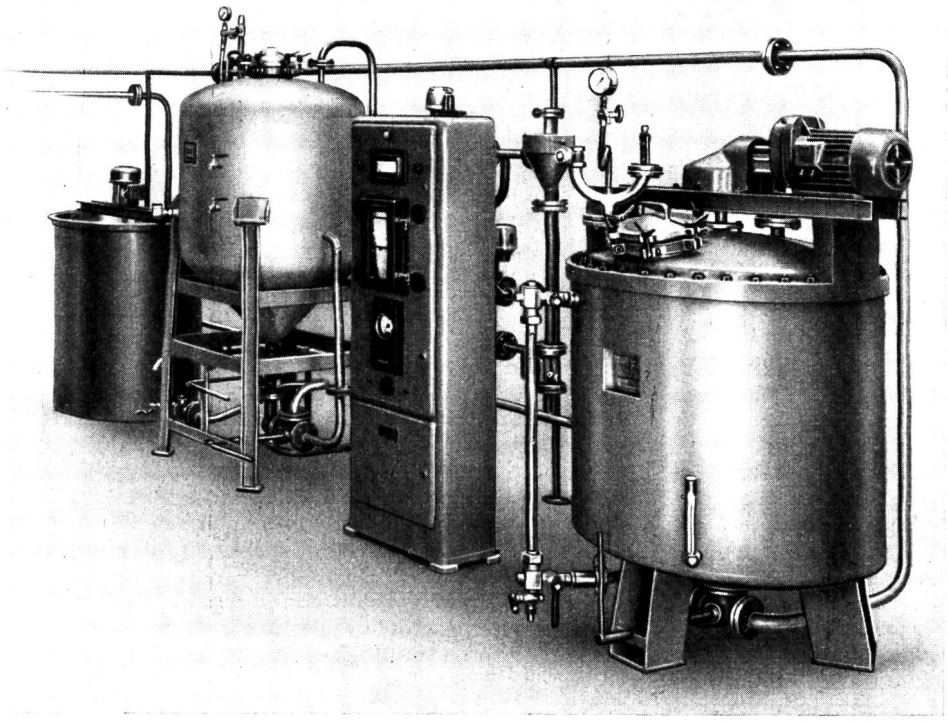
Die deutschen Phrix-Werke in Neumünster haben eine vollsynthetische Wollfaser entwickelt, deren erste Versuchsreihe soeben abgeschlossen wurde. Die Faser führt vorerst die Bezeichnung «Phrilon II», um sie vom Phrilon zu unterscheiden, das eine Nylonabart darstellt. Die neue Faser ist im Gegensatz dazu ein wollartiges Gespinst, auf das große Erwartungen gesetzt werden. lst.

Spinnerei, Weberei

Vollautomatische Schlichtekochanlage MKV-R mit Kochzeit- und Temperaturregelung

(Technische Mitteilung aus der Industrie)

Eine Schlichtekochanlage modernster Konstruktion zeigt die nachstehende Abbildung. Bei dieser Kochanlage, die von der bekannten Schlichtmaschinenfabrik *Gebrüder Sucker GmbH., M. Gladbach*, gebaut wird, sind die einzelnen Vorgänge des Mischens, Kochens und Schlichteaufbewahrens vollkommen voneinander getrennt.



Schlichtekochanlage

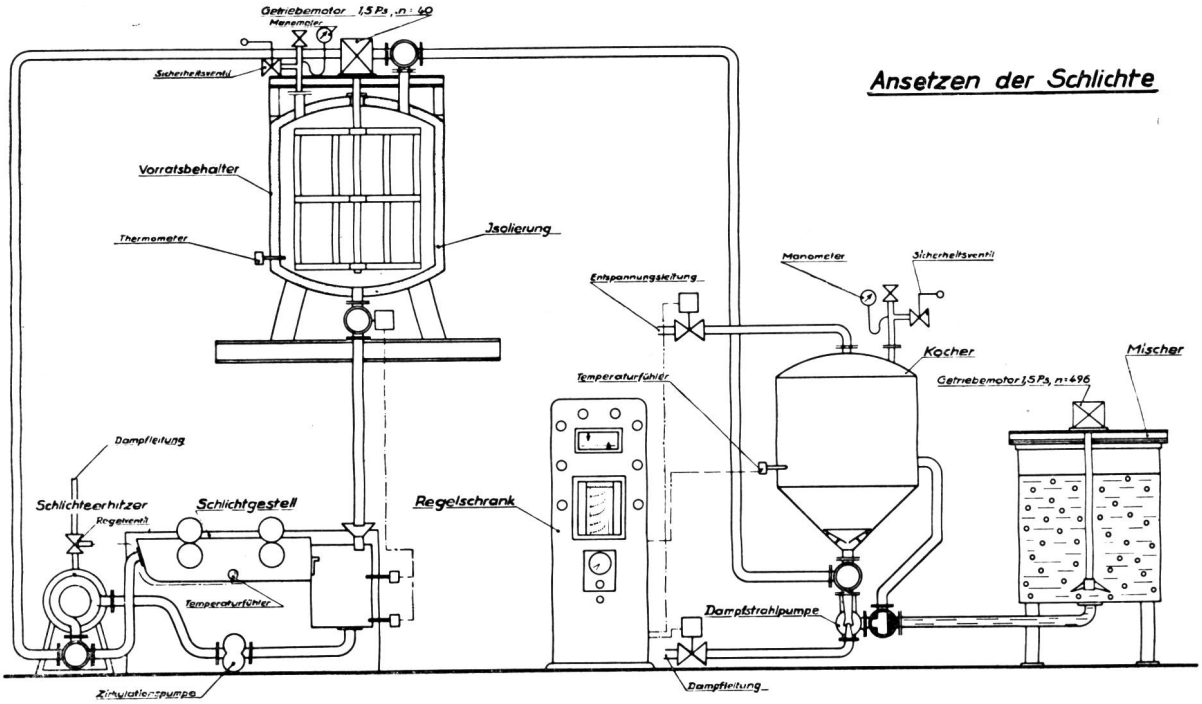
In einem offenen *Mischer* aus Stahl mit Kupferausschlag erfolgt das Mischen der Schlichteflotte in kürzester Zeit durch ein Propeller-Rührwerk, das unmittelbar von einem Getriebemotor angetrieben wird. Ein solches Propeller-Rührwerk hat eine wesentlich höhere Mischwirkung als die sonst bekannten Rührwerke, und jedes Ansetzen von Kartoffelmehl oder sonstiger Schlichtemittel auf dem bisher üblichen Gitterrührwerk und auf dem Boden des Mischers ist durch das starke Rühren, das nicht nur rund, sondern gleichzeitig auch von oben nach unten erfolgt, ausgeschlossen. Dies bedeutet, daß dieser Mischer auch bei Verwendung von schwerster Schlichtekonzentration stets sauber bleibt und keinerlei Wartung bedarf. Die Wassermengen, die für den Schlichteansatz verwendet werden, sind durch Ueberlaufhähne genau abmeßbar, so daß man mit Gewißheit stets den glei-

chen Schlichteansatz erhält. Auf der gezeigten Schema-Abbildung Nr. 1 ist der Mischvorgang deutlich gemacht.

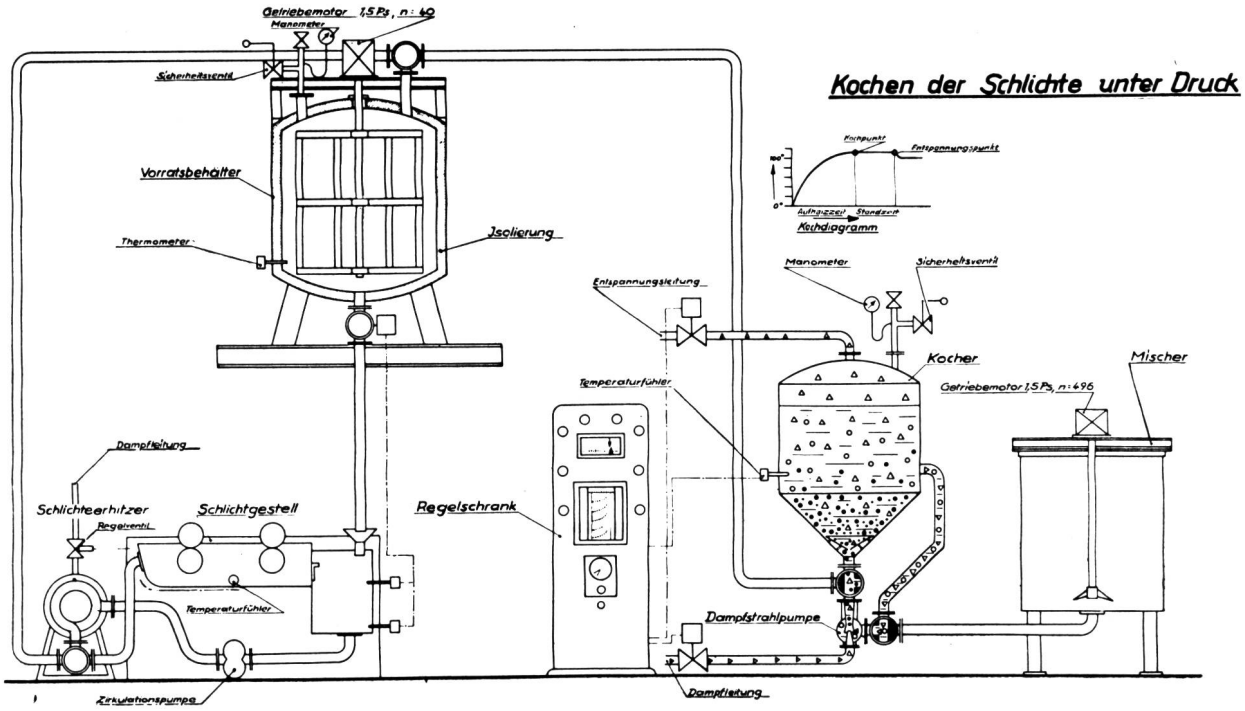
Es folgt dann, unter Verwendung des dem Schlichtekocher vorgebauten Injektors (Dampfstrahlpumpe), die Ueberführung der angerührten kalten Schlichteflotte in den *Druck-Kocher*, ohne daß hierfür eine mechanische Pumpe erforderlich wäre.

Dieser Kocher ist aus rostfreiem Stahl hergestellt und hat eine nach unten konisch zulaufende Form, besitzt aber kein mechanisch angetriebenes Rührwerk. Aus diesem Grunde können auch im Kocher Ansätze von Schlichte nicht entstehen, so daß auch dieser stets sauber bleibt. Der Kochvorgang ist aus Abbildung 2 deutlich ersichtlich. Der zum Schlichtekochen erforderliche Dampf tritt von unten durch den Injektor in den Kocher ein, so daß die absinkenden Schlichteteilchen stets wieder hochgeschleudert und in kräftiger Bewegung gehalten werden. Gleichzeitig wird durch den Injektor Schlichte aus dem Kocher abgesaugt, im Injektor in innigste Berührung mit dem einströmenden Dampf gebracht und wieder in den Kocher zurückgeführt. Durch diese innige Berührung der Schlichteteilchen mit dem Dampf im Injektor, wird eine absolut gleichmäßige Kochung gewährleistet, was bei Verwendung einer perforierten Rohrschlange im Kocher nicht in diesem Ausmaß gegeben ist.

Um nun den ganzen Kochvorgang nicht von der Aufmerksamkeit des Personals abhängig zu machen, ist die Anlage mit einer in einem *Regelschrank* untergebrachten



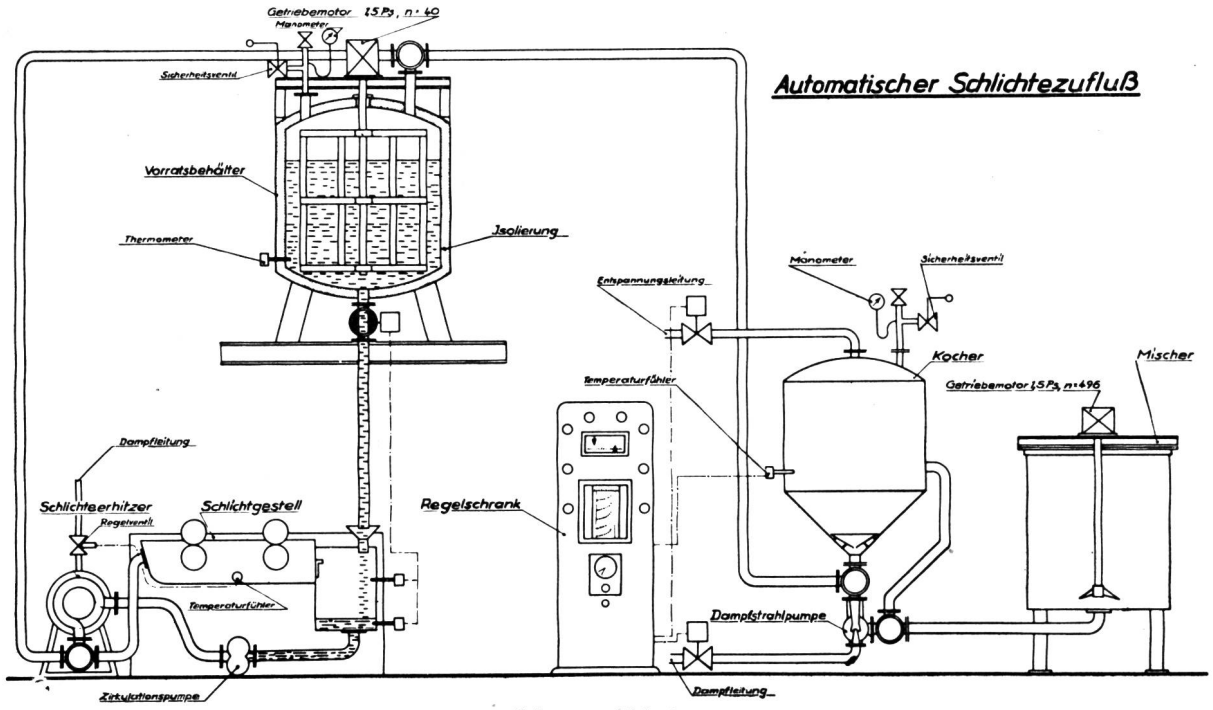
Schema-Abb. 1



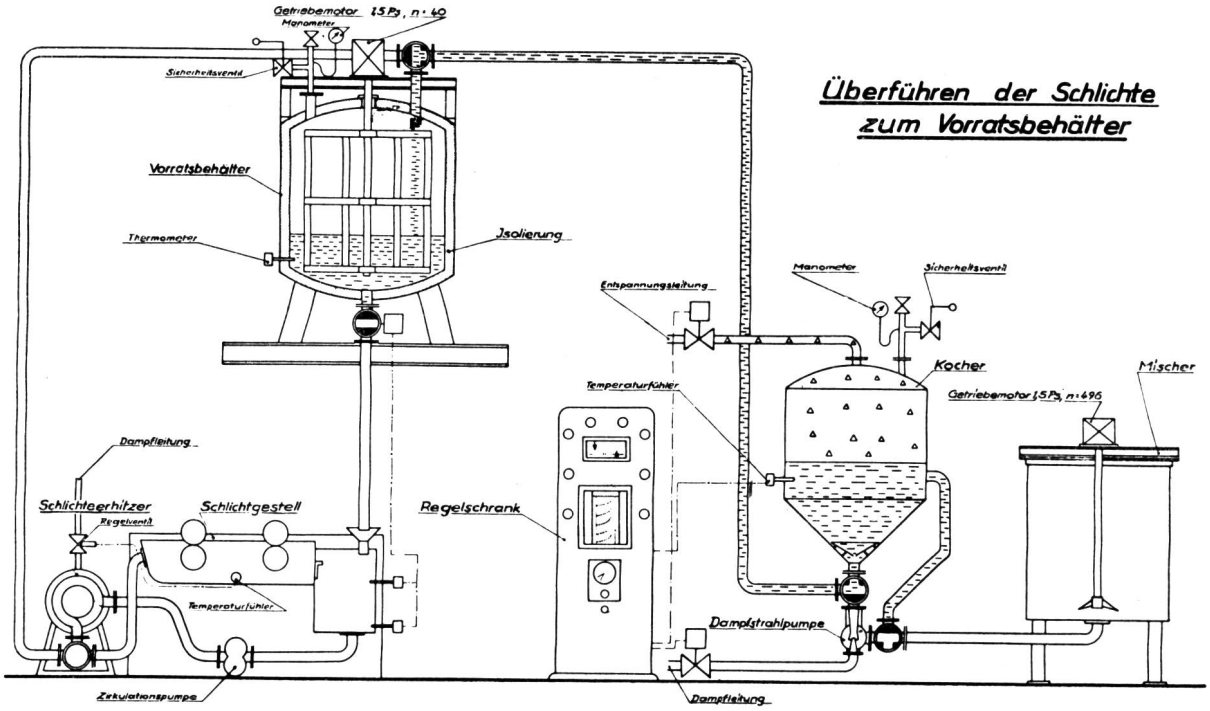
Schema-Abb. 2

Steuerautomatik ausgerüstet. Bei dieser wird die gewünschte Temperatur und Kochzeit ganz nach Wunsch festgelegt, und es genügt die Betätigung eines Druckknopfes, um den ganzen Kochvorgang vollautomatisch ablaufen zu lassen. Dieser wird außerdem mittels Diagrammschreiber für jede Kochung genau registriert, so daß stets eine genaue Kontrolle der vorgenommenen Kochungen möglich ist. Das Oeffnen der Dampfzuleitung bei Beginn sowie auch das Schließen bei Beendigung der Kochung geschieht ebenfalls durch die Regelautomatik selbsttätig. Darüber hinaus wird dem Schlichter die Beendigung des Kochvorganges durch ein rotes Signallicht angezeigt. Der nach dem Kochen vorhandene Ueberdruck wird selbsttätig entfernt, denn wenn die Schlichte unter Druck stehen bleiben würde, wäre mit einem weiteren Aufschluß des Schlichtemittels über das gewünschte Maß hinaus zu rechnen.

Nach Beendigung des Kochens und Umstellen der entsprechenden Hähne erfolgt die Ueberführung der fertigen Schlichte in den Vorratsbehälter, evtl. gleich unter Benutzung eines Teiles des Ueberdruckes im Kocher, also ohne Verwendung einer Pumpe (siehe Abbildung 3). Der *Vorratsbehälter,* der wie eine Thermosflasche isoliert ist, besitzt ein durch einen Getriebemotor angetriebenes, langsamlaufendes Rührwerk und ist aus rostfreiem Stahl gefertigt. Er kann zu ebener Erde oder erhöht aufgestellt werden, so daß der Zulauf der Schlichte zum Schlichtetrog der Maschine durch Druck oder aber durch eigenes Gefälle erfolgt. Der Vorratsbehälter ist ausgerüstet mit einem Thermometer sowie mit einem Schlichtestandsglas,



Schema-Abb. 3



Schema-Abb. 4

durch welches stets in einfachster Weise festgestellt werden kann, wieviel Schlichte sich noch im Vorratsbehälter befindet. Der Behälter ist außerdem vollkommen luftdicht abgeschlossen und kann erforderlichenfalls unter Druck gesetzt werden. Die Abbildung 4 zeigt den Zufluß der Schlichte zum Ueberlauftrog des Schlichtetroges der Maschine.

Eine derartige Schlichtekochanlage kann ohne jede Schwierigkeit 3—5 Schlichtmaschinen mit Schlichte versorgen, wobei eine entsprechende Anzahl Vorratsbehälter vorzusehen wäre. Jeder dieser Vorratsbehälter kann wiederum eine andere Schlichte enthalten, so daß die Anlage eine größtmögliche Vielseitigkeit besitzt. Außerdem ist hierdurch gewährleistet, daß man stets über die nötige Schlichtereserve verfügt, da ja sofort nach Ueberführung der fertigen Schlichte aus dem Kocher in einen der Vorratsbehälter eine neue Kochung erfolgen kann.

Neben der vorbildlichen Sauberkeit, die man mit einer derartigen Kochanlage erzielen kann, liegt die besondere Bedeutung der Anlage darin, daß eine absolut gleichmäßige, dünnflüssige und doch sehr klebkräftige Schlichte erzielt wird, so daß die Ketten, die unter Verwendung einer mit dieser Anlage hergestellten Schlichte geschlichtet worden sind, im Webstuhl einen hervorragenden Lauf haben. Darüber hinaus sind mit dieser Anlage wesentliche Ersparnisse zu erzielen, da die Schlichtemittel sehr gut ausgenutzt werden und jeden Abend die im Schlichtetrog der Schlichtmaschine verbliebene Schlichte in den Vorratsbehälter zurückgepumpt werden kann. Auf diese Weise steht die Schlichte außerdem am anderen Morgen sofort in verwendungsfähigem Zustand zur Verfügung, so daß unmittelbar mit dem Schlichten begonnen werden kann, ohne daß erst auf das Kochen neuer Schlichte gewartet werden müßte. Infolge des Zurückpumpens der Schlichte in den Vorratsbehälter ist auch die Reinigung des Schlichtetroges der Maschine ohne Schlichteverluste möglich.

Um die Lichtechtheit von Nylonstoffen

Bekanntlich setzt lange Belichtung die Festigkeit von Textilien herab und beeinträchtigt auch sonst ihre Eigenschaften. Dies trifft auch für Nylonstoffe zu, was nun dazu veranlaßt hat, daß in den Laboratorien von Du Pont in Wilmington eingehende Versuche über die Einwirkung des Sonnenlichtes auf Nylonstoffe durchgeführt wurden. Diese führten zum Resultat, daß glänzende Nylonfäden im wesentlichen dieselbe Widerstandsfähigkeit gegen Sonnenlicht haben wie Baumwolle, Leinen und glänzende Rayonfäden derselben Stärke. Die Sonnenwiderstandsfähigkeit ist bei Nylon besser als bei Seide und matten Rayonfäden, dagegen geringer als bei Orlon.

Der Grad, in dem Nylon dem schädigenden Einfluß des Lichtes Widerstand entgegensetzt, hängt von verschiedenen Umständen ab. So einmal von der Art der Faser, ob sie glänzend oder halbmatt ist. Glänzendes Nylon ist wesentlich widerstandsfähiger als mattes. Für dem Sonnenlicht besonders ausgesetzte Stoffe, wie Fenstervorhänge, Zelte, Markisen, Wagendecken usw., sollte man daher stets glänzendes Nylon wählen. Im weiteren spielt die Länge und Stärke des Garnes eine Rolle. Stärkeres Nylon ist widerstandsfähiger als schwächeres, dickere Stoffe besser als dünne. Ferner erhöhen manche Farbstoffe und gewisse Appreturen die Widerstandsfähigkeit. Maßgeblich ist auch die Art der Belichtung. Nylon ist gegen Sonnenlicht etwas widerstandsfähiger, wenn die Belichtung hinter Fensterglas erfolgt. Der Grad der Qualitätsverminderung ist also im Innern des Zimmers viel geringer als wenn der Stoff direkt dem Sonnenlicht ausgesetzt wird. Reflektiertes Sonnenlicht übt allerdings einen ungünstigen Einfluß aus, ebenso die Wirkung von Lampen, namentlich solchen, deren Lichtstrahlen sich im Violett- oder Blauteil des Spektrums bewegen, z. B. fluoreszierendes Licht. Zu beachten ist auch, daß der schädigende Einfluß des Sonnenlichtes nicht an allen Orten gleich stark ist. Die Stärke wird durch die Verschiedenheit der Dauer und die Intensität der Belichtung bedingt. Die von Du Pont angestellten Versuche ergaben z. B., daß Nylonstoffe im südlichen Florida durch das Sonnenlicht mehr geschädigt werden als im nördlich gelegenen Wilmington. Dazu kommt noch, daß in den meisten Gegenden die Veränderungen durch das Licht im Sommer rascher vorwärtsgehen als im Winter. In hochgelegenen Gegenden ist die Lichteinwirkung des Sonnenlichtes im Winter durch die ultraviolett-reflektierende Wirkung des Schnees stärker als im Sommer.

Sollen Stoffe geprüft werden, die den Außenatmosphären stark ausgesetzt werden, wie Zelte, Wagendecken, Segel, Flaggen usw., und bei denen die Widerstandsfähigkeit gegenüber Licht besonders wichtig ist, sind natürlich auch noch andere Faktoren zu berücksichtigen, die unter Umständen noch wichtiger sein können als das Licht. Dazu gehören Schimmel und Moder, industrielle Gase, Rauch und Ruß, Sand, ständiges Biegen usw. Sand, der vom Wind herangeweht wird, kann eine scheuernde Wirkung ausüben. Manche Stoffe befinden sich auch länger im Lagerhaus als im Gebrauch. Unter Umständen werden sie jedoch durch das Lagern mehr geschädigt als durch den tatsächlichen Gebrauch, wenn nämlich Schimmel, Moder, Pilze usw. auf sie einwirken.

Werden daher Nylon oder ein anderer Stoff für einen bestimmten Zweck gewählt, so müssen alle Umstände berücksichtigt werden, nicht nur die Lichteinflüsse, denen der Stoff im praktischen Gebrauch ausgesetzt sein wird. Nach Möglichkeit sollten deshalb Dauerhaftigkeitsprüfungen unter den selben Bedingungen erfolgen, wie sie im praktischen Gebrauch des Stoffes auftreten werden.

ie.

Zur Behandlung von Kreppfäden. — Bisher war es weitgehend unmöglich, einwandfreie Kreppgarne auf Schnellschärgattern von Konen zu schären, sondern nur auf langsam laufenden Schärmaschinen von umlaufenden Spulen. Zwar gibt es Einrichtungen, die den Faden während des Ablaufens vom Gatter in Spannung halten, doch können diese nicht verhindern, daß ein beim Reißen außer Spannung kommender Faden sich kringelt und um die Nachbarfäden dreht. Dadurch werden diese ebenfalls zum Reißen gebracht. Um diese Nachteile des Kringelns zu beseitigen, wird nun von einem deutschen Erfinder (Artur Bernick) ein Verfahren vorgeschlagen, nach dem der Kreppfaden zum Versteifen während des Umspulens von einer Spule auf ein andere Spule oder auf einer Zwirnmaschine nach dem Zwirnvorgang, beim Spulen auf eine Kreuzspule durch ein wasserlösliches Versteifungsmittel, zum Beispiel synthetisches Wachs, gezogen und anschließend getrocknet wird. Die so behandelten Kreppgarne kann man nachträglich auf Konen umspulen, oder wenn sie direkt auf Konen gespult sind, ohne zusätzliche Einrichtungen zum Schären von Ketten ab Gatter verwenden. Auch bei der Verwendung als Schußmaterial ist der nach dem Verfahren auf Konen gespulte Krepp vorteilhafter, da auch hierbei Kringelbildungen vermieden werden. Bei einer Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens sind zwischen der abzuspulenden Spule und der Aufwickelspule ein beheizbares Bad für das Versteifungsmittel mit einer Auftragswalze oder Führungswalzen sowie Quetschwalzen und gegebenenfalls ein Trockenkanal angeordnet. Auf diesen kann verzichtet werden, wenn man die behandelten

Kreppfäden über eine längere Strecke durch die Luft führt. ie.

Chemiefaserneinsätze in Kleiderstoffen. — In einer Bradforder Wochenschrift für die Wollindustrie wurde kürzlich geschrieben, es sei mit Sicherheit anzunehmen, daß die heutige Zeit unter anderm wegen ihrer synthetischen Erzeugnisse bekannt bleiben werde. Sie haben schon das Anfangsstadium überschritten, in dem man sie als rohe Nachahmungen und wertlose Ersatzstoffe bezeichnete. In der jetzigen Hochflut ihrer neu gefundenen Möglichkeiten gibt es nur wenige Gebiete, auf denen man ihre Bedeutung noch übersehen darf. Bei den synthetischen Fasern haben die Textilleute seit mehr als einer Generation, durch die Bemühungen der chemischen Fabrikation die Oberhand zu gewinnen, oft schon vor Schwierigkeiten gestanden. Allerdings muß man sich hüten, das Material theoretisch zu überschätzen.

Bei der kommenden Frühjahrsmode stellen Rayon und Zellwolle wieder einen großen Anteil, was durchaus nicht auf mangelnde Versorgung mit Naturfasern zurückzuführen, sondern als Zeichen der Leistung der Chemiefaserindustrie, der Ausrüster und Weber zu bewerten ist. Die Publikumsansprüche sind in den letzten Jahren ständig gestiegen. Kleider, Mäntel, Anzugstoffe sollen vor allem knitterfest sein. Hier hat die Chemiefaser ihre große Chance, denn bei ihr ist die knitterfeste Ausrüstung in einem Umfang möglich, der allen berechtigten Ansprüchen genügt. Beachtlich sind auf diesem Gebiet die in jüngster Zeit entwickelten Gewebetypen auf der Basis von Zellwolle, Rayon, Nylon, Perlon usw. Das unter dem Namen «Everglaze» bekannte Prägeverfahren, das bisher lediglich nur auf Baumwollgeweben angewandt wurde, wurde auch auf Zellwolle, Viskose und Kupferrayon ausgedehnt, womit für die Chemiefaser wieder eine weitere Verkaufschance gewonnen wurde. Die Zellwolle ist durchaus nicht am Verschwinden, sondern tritt mit neuen Effekten auf. Dies gilt allerdings nicht für die Tuch- und Kleiderstoffindustrie. Dies ist wiederum auf gesunkene Wollpreise zurückzuführen, die eine Beimischung von Zellwolle aus preislichen Gründen nicht mehr als interessant erscheinen lassen. Der Vorsitzende des australischen Wool Board erklärte kürzlich, die Zukunft der australischen Wollerzeugung hänge sehr wesentlich davon ab, daß es den Produzenten gelinge, die Preise für Wolle in einem gesunden Konkurrenzverhältnis zu den übrigen natürlichen und synthetischen Fasern zu erhalten. Dabei sagte er allerdings auch unter anderm, daß die australischen Wollerzeuger bisher auf jede staatliche Unterstützung verzichten konnten und stets die Preise akzeptierten, die sich auf dem internationalen Weltmarkt herausgebildet hatten. Aber es könnte doch auch dazu kommen, daß sie vielleicht einmal staatliche Subventionen in Anspruch nehmen müssen. ie

Färberei, Ausrüstung

Fixieren vollsynthetischer Fasern durch Wärme

Eine der wichtigsten Behandlungen sowohl bei Nylon als auch bei Perlon ist das Fixieren, d. h. das Formfestmachen durch Einwirkung von Wärme. Die Fixierung, die im allgemeinen mit einer Schrumpfung verbunden ist, hat bei Temperaturen zu erfolgen, die unterhalb des Schmelzpunktes liegen. Das Optimum der Temperatur für das Fixieren von Perlon liegt bei etwa 190° C, bei Nylon bei 225° C. Aus dem chemischen Aufbau der Polyamiden ergibt sich, daß man für den Fixierprozeß mit niedrigeren Temperaturen auskommen kann, wenn man gleichzeitig die Faser zum Quellen bringt, wie Fr. Fourné in De Tex ausführt. Dies kann mit Hilfe von Wasser oder Dampf geschehen. In gesättigtem Dampf beträgt die Quellung von Perlon 7 Prozent. Daraus ergibt sich auch eine optimale Fixierungstemperatur von 130° C. Im Wasser beträgt die Quellung 12 Prozent, was eine optimale Fixierungstemperatur von 105° C ergibt. Die Fixierung ist aber niemals vollständig, wenn nicht das Material für eine ganz bestimmte Zeit auf die optimale Temperatur erhitzt wird. Weiter ist nötig, nach vollzogener Fixierung so schnell und so tief wie möglich abzukühlen. Perlon ist noch wegen seines tieferliegenden Erweichungspunktes beim Fixieren besonders empfindlich. Bei ihm muß die Fixierungstemperatur bei ± 2° C konstant gehalten werden, während bei Nylon eine Toleranz von 7 bis 8° C erlaubt ist.

Das Fixieren der vollsynthetischen Fasern verfolgt den Zweck, 1. das Material formfest und schrumpffest zu machen, 2. es knitterfest zu gestalten und 3. ihm einen guten Griff zu verleihen. Es gibt folgende Möglichkeiten, um dies zu erreichen: Fixierungen in quellenden Flüssigkeiten, z. B. Wasser bei bestimmten Temperaturen, Fixieren durch gesättigten Dampf, durch trockene Hitze, überhitzten Dampf, nicht quellende Flüssigkeiten (z. B. flüssiges Metall). Das Fixieren in Wasser von 105° C ist möglich, aber nicht ausreichend, da im weiteren Verlauf der Veredelung bei Kochtemperaturen die Fixierung wieder rückgängig gemacht wird. Die Fixierung in gesättigtem Dampf bei etwa 130° C ergibt gute Ergebnisse und wird sehr viel angewendet. Das Fixieren mit überhitztem Dampf, mit trockener Wärme oder in flüssigem Metall ist etwa gleichartig, da bei diesen Behandlungen keine Quellung erfolgt. Dabei sind Temperaturen von ca. 190° C erforderlich; bei Nylon von 220° C. Welche der beiden Fixierungsmethoden für Perlon, diejenige bei 130° C mit Quellung oder diejenige bei 190° C ohne Quellung, die zweckmäßigste ist, kann noch nicht entschieden werden.

Nach jeder mechanischen Verformung des Nylon- oder Perlonmaterials hat ein Fixierungsprozeß zu erfolgen, um die auftretenden elastischen Spannungen aufzuheben. Auch hat man sich darüber klar zu sein, daß die eigentliche Fixierung nicht durch die Wärmebehandlung erfolgt, sondern erst während der Abkühlung. Der Einfluß von Sauerstoff während der Erwärmung kann ungünstige Wirkungen auf das Material haben, weshalb man ihn möglichst ausschalten sollte. Auch ist während des Fixierungsprozesses die Spannung im Material möglichst gering zu halten, andernfalls in diesem eine latente Spannung bleibt. Eine Belastung von 0,1 g pro Denier ergibt etwa 1 Prozent latente Schrumpfung. Beim Fixieren von dicken Materialschichten, wie z. B. Wickelkörpern, können bei Anwendung von gesättigtem Dampf beim späteren Färben Schwierigkeiten auftreten. Da bei gesättigtem Dampf eine Materialquellung erfolgt, kann es vorkommen, daß die inneren Lagen bei Wickelkörpern wohl die erforderliche Temperatur annehmen, jedoch in der Quellung hinter den äußeren Lagen zurückstehen. Dies kann man vermeiden, indem man für Wickelkörper perforierte Hülsen verwendet und für bessere Zirkulation sorgt, bzw. indem man vor Einblasen des Dampfes erst ein Vakuum erzeugt. Zweckmäßig ist auch ein Vorwärmen, damit nicht eventuell auf den äußeren Lagen sich Wasser kondensiert. Im weiteren ist die Anwendung von flexiblen Hülsen zu empfehlen, damit auch die in den Hülsen aufliegenden Materialschichten Gelegenheit zum Schrumpfen haben. Selbstverständlich darf nie fixiertes Material mit unfixiertem Material zusammen verarbeitet werden, es sei denn, daß man besondere Effekte erzielen will. ie.

Finish-Dekatiermaschine „Planet"

(Technische Mitteilung aus der Industrie)

Vorbemerkung der Schriftleitung: So schön die drucktechnische Ausführung der Sondernummer «Schweizer Mustermesse» gewesen ist, so sehr ist der Irrtum zu bedauern, welcher dem Metteur beim Umbrechen des Satzes auf Seite 101 unterlaufen und nicht mehr beachtet worden ist. Die letzten vier Zeilen dieser Seite gehören nämlich in den Bericht «Uebersicht der internationalen Textilmärkte» auf Seite 102 unten rechts, was unsere aufmerksamen Leser wohl beachtet haben werden. Da der Aufsatz «Die Finish in der Vollendung» durch dieses Mißgeschick den richtigen Zusammenhang verloren hat, bringen wir denselben unter neuem Titel nochmals zum Abdruck.

Seit Jahrzehnten beschäftigt sich der Appreturmaschinenbau mit der Fortentwicklung der Nadelfertigkeit der Gewebe.

Es geht um den letzten Schliff! Um die Hochveredelung, um die Entfaltung einer Konstruktion, die für diesen Zweck als vollendet angesprochen werden kann.

Mit der *FINISH-DEKATIER- UND KONDITIONIER-MASCHINE* «PLANET» ist die Lösung gefunden.

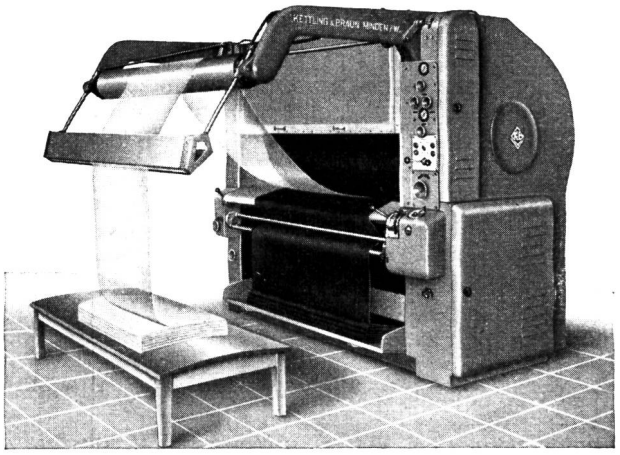
Diese Maschine ist das Resultat inniger Zusammenarbeit zwischen Tuchmacher und Konstrukteur und zeichnet sich ganz besonders aus durch:

stufenlose Warengeschwindigkeit von 0—50 m/min,
stufenlos einstellbare Regelung der konstanten Mitläuferspannung
Mitläufer-Verkühlwalze.

Die gedrungene, schwingungsfeindliche Form dieser Maschine lenkt die Aufmerksamkeit auf sich. Ihre Gestellwände wurden als Hohlkörper ausgebildet, die neben dem Vorteil der dampfeinsparenden, Kondenswasser verhindernden Wärmeisolation die Möglichkeit zu einem übersichtlichen Einbau aller Armaturen, Rohrleitungen und vor allem der Antriebsteile bieten, was im Hinblick auf die Erhöhung der Unfallsicherheit sehr begrüßt werden dürfte.

Die neue Form erlaubt es, den Wareneinlauf beträchtlich näher an die Zylindereinwickelstelle heranzurücken, so daß das Anlegen der Gewebe wesentlich erleichtert wird. Dieser Vorteil, verbunden mit der übersichtlichen Anordnung der Manometer, der neuartigen optisch-akustischen Dämpfzeitkontrolle und des elektrischen Warengeschwindigkeitsmessers sowie der einfachen Bedienungsweise durch Betätigung eines einzigen Handhebels macht die Bedienung auch durch ungelernte Kräfte sehr leicht.

Erstmalig wird die Finish-Dekatiermaschine mit einer stufenlosen Warengeschwindigkeitsregelung ausgestattet. Dadurch ist dem Appreteur die Möglichkeit bester Anpassung an die Eigenart der verschiedenartigen Gewebe gegeben, die für die Verbesserung der Dekatur und Hebung der Rentabilität zweifellos von größtem Nutzen ist. Besondere Bedeutung hat diese Maßnahme jedoch für die Schonung des kostspieligen Mitläufers, da sie das bisher unumgängliche «Pendeln» auf Links- und Rechtslauf überflüssig macht und durch einen einzigen Hebeldruck eine momentane Umstellung auf die für das Dämpfen optimale minimale Warengeschwindigkeit erlaubt. Bei Mitläufer-Stillstand wird die Dampfzuführung zum Heizzylinder automatisch abgesperrt.



Finish Dekatiermaschine «Planet»

Eine neuartige nach Skala einstellbare stufenlose Mitläufer-Spannungsregelung sorgt für absolut konstante Mitläuferspannung bei jedem Wickeldurchmesser und in jeder Laufrichtung und darf neben ihrer Bedeutung für die Gleichmäßigkeit der Dekatur als besonders mitläuferschonend gewertet werden.

Die Dekatur erfolgt gleichmäßig und fleckenfrei.

Als dritte Maßnahme wurde zu diesem Zweck erstmalig eine gesonderte Mitläufer-Verkühlwalze eingeführt, die in ihrer Wirkung ganz offensichtlich der bisher bekannten Wickelabsaugung überlegen ist.

Von den weiteren Verbesserungen sind noch kurz genannt:

Alle Getriebe laufen in Oel und erfordern geringste Wartung.
Durch Einbau eines leistungsfähigen Spezialventilators und Verkürzung der Luftführungskanäle wird die Absauge- und Verkühlwirkung beträchtlich verbessert.
Durch Einbau eines Dampfdruckminderers ist Arbeitsmöglichkeit mit gesättigtem Dampf und Dampfeinsparung gegeben.

Diese Maschine ist das Produkt — die Seniorin in der Kette von über tausend Lieferungen der Firma Kettling & Braun, Appreturmaschinenfabrik, Minden/Westf. — und ein neuer Meilenstein auf dem Wege alter Tradition.

Um die gleichmäßige Anfärbbarkeit von Viskosefäden. — Die Algemeene Kunstzijde Unie N. V., Arnheim (Holland) hat ein Patent erworben für das Verfahren und die Vorrichtung zur Erzielung einer gleichmäßigen Anfärbbarkeit von in Kuchen gesponnenen Viskosefäden. In der Rayonindustrie ist es eine bekannte Tatsache, daß die Fäden im Spinnkuchen — je nach dem, ob sie sich in den innern oder äußeren Lagen des Kuchens befinden — die unangenehme Eigenschaft besitzen, sich unterschiedlich anzufärben. Nun hat sich ergeben, daß beim Durchpressen heißer, mit Wasserdampf gesättigter Luft von innen nach außen durch die noch spinnsauren Kuchen anstelle der Behandlung der Kuchen mit Dampf bzw. mit heißer, trokkener Luft zwar der größte Effekt an der innern Kuchenoberfläche auftritt, die Wirkung sich aber auch ins Kucheninnere erstreckt. Durch das Abkühlen der Luft beim Hindurchpressen, mit dem eine Kondensation des in ihr enthaltenen Wasserdampfes verbunden ist, wird es möglich, die unzulässigen Unterschiede in der Affinität zu Farbstoffen in genügendem Maße zu beheben. Nach dem Durchpressen der heißen, mit Wasserdampf gesättigten Luft werden die Kuchen der üblichen weiteren Behandlung, die dann mit Säurefreiwaschen anfängt, unterzogen. ie.

Kontinuefärben von Bändern. — Die Firma William Franklin & Son Ltd. Nuneaton, hat eine Apparatur zum kontinuierlichen Färben von Bändern entwickelt. Das Färbeverfahren wird als Turkhead-Verfahren bezeichnet und die Vorrichtung besteht aus sechs kleinen Färbetrögen, durch die fünf Bänder nebeneinander durchlaufen.

Die Apparatur ist für verschiedene Farbstoffgruppen geeignet; für lichtechte Färbungen werden Küpenfarben und Naphtol AS-Farbstoffe bevorzugt. Die Küpenfärbung wird nach dem Pigmentklotzverfahren durchgeführt, das Trocknen der gefärbten Bänder durch Infrarot.

Die Anwendung von Ultraschallwellen zum Färben. — P. Alexander und G. A. Meek berichten in «Melliands Textilberichte» über Untersuchungen mit systematischen Versuchen mit Schallwellen. Es wurde festgestellt, daß alle Wirkungen der Ultraschallwellen auch bei Anwendung herkömmlicher Rührmethoden im Färbbad erzielt werden können. Die Ultraschallwellen wirken daher nur als eine ziemlich wirksame Art des Rührens. Ultraschall erzeugt geringfügige Verbesserungen beim Färben mit unlöslichen Dispersionsfarbstofftypen, wahrscheinlich durch eine Steigerung des Verteilungszustandes. ie.

Stoffdruck mit dem Geiger-Zähler. — (Paris-UCP) Beim Bedrucken von Stoffen kommt es bei größeren Stoffbahnen häufig zu einer Farbvermischung. Das liegt daran, daß bestimmte Farben die Neigung haben, während des Druckes über die Walzen in die Farbtröge der anderen Farben zu wandern. Zunächst ist der hierdurch hervorgerufene «Druckfehler» mit dem bloßen Auge nicht wahrnehmbar, aber nach etwa 300 Metern tritt eine beträchtliche Verschlechterung der Druckqualität ein. Um dem abzuhelfen, wird man in Zukunft den am meisten zur «Wanderung» neigenden Farben radioaktiven Phosphor beigeben. In die anderen Farbtröge will man Geiger-Zähler einbauen, die die geringsten Spuren herüberwandernder Farbteilchen anzeigen. Dadurch können die Maschinen rechtzeitig abgestellt werden.

Wasserabstoßende Farbstoffe. — Am letzten Kongreß der American Chemical Society wurde über neue Farbstoffe berichtet, die beim Aufziehen auf Textilien ohne Strukturänderungen des Materials die Wasserabstoßungskraft der Wolle um das Sechzigfache und der Baumwolle auf das Zwölffache erhöhen. Diese Farbstoffe befinden sich zwar noch im Versuchstadium. Sie werden nach ihrer Freigabe für den Verkauf vor allem für Zeltbahnen, Planen, Schirmstoffe und ähnliche Gewebe Verwendung finden. Auch für das Färben von Kleiderstoffen sind sie geeignet, doch stellt sich insofern eine Schwierigkeit ein, als ein Waschen dieser Kleidungsstücke unmöglich ist, da sie ja kein Wasser annehmen, so daß erst besondere chemische Reinigungsverfahren ausgearbeitet werden müssen, durch deren Anwendung die Farbstoffe ebensowenig geschädigt werden wie der Farbstoffträger. ie

Zirkoniumverbindungen als wasserabstoßendes Mittel für Textilien. — An Stelle einer voluminösen unlöslichen Aluminiumseife zur Verwendung als wasserabstoßendes Mittel für Textilien erzielt man laut Bericht der National Leed Co., USA in Brit. Rayon & Silk eine ausgezeichnete Wirkung gleicher Art durch Imprägnieren der Gewebe mit einer wäßrigen Lösung von Zirkoniumverbindungen. Dabei handelt es sich um wäßrige Lösungen einer Zirkoniumverbindung mit Fettsäure (Essig- oder Ameisensäure). Durch geeignete Behandlung wird die Zirkoniumverbindung in wasserunlösliche Form übergeführt. Viskose-Rayon-Gewebe wird zweckmäßig bei einer Temperatur bis 40° C mit 1prozentiger wäßriger Lösung des basischen Zirkonylazetats geklotzt. das Gewebe wird dann einige Minuten bei 80° C gedämpft zur vollkommenen Hydrolyse der Zirkoniumverbindung. Dann wird das Gewebe bei 100 — 105° C getrocknet. Vorher kann es auch gewaschen werden. So erhält man sehr gut wasserabstoßendes Gewebe, welche Eigenschaft durch wiederholte Behandlung noch gesteigert werden kann. ie

Markt-Berichte

Uebersicht der internationalen Textilmärkte

(Paris -UCP-) Die im Laufe der Berichtsperiode erfolgte auffallende Baisse der Rohstoffmärkte als Folge der politischen Entwicklung hatte auf die Textilmärkte ihre Wirkung ausgeübt. Nach den ersten psychologischen Reaktionen, die sich in erster Linie auf den Terminmärkten auswirkte, machte sich zumeist wieder eine Erholung bemerkbar, so daß man gegenwärtig annehmen kann, daß die meisten Textilmärkte zumindest stabilisiert sind.

Was *Wolle* anbelangt, nähert man sich mehr und mehr dem Ende der Saison, und es kann bereits gesagt werden, daß dieselbe zu den besten Bedingungen abgelaufen ist. Schon 1952 konnte man feststellen, daß der Bedarf um 2 Prozent zugenommen hat und für gereinigte Rohwolle auf 2295 Millionen Pfund geschätzt wird, während für die laufende Saison, d.h. 1952/53, eine Produktion ungereinigter Wolle von 4000 Millionen Pfund erreicht wurde gegen 3936 Millionen 1951/52. Es darf angenommen werden, daß bloß die bedeutenden südamerikanischen Lager verhindert haben, daß die Preise nicht neuerdings stark gestiegen sind. Die meisten Auktionen des Commonwealth haben kürzlich die höchsten Preise der Saison erreicht, während die Tätigkeit der Industrien in den meisten Wollindustrieländern in den letzten Wochen recht lebhaft ist, so daß die Nachfrage weiterhin befriedigend anhält.

Während eine typisch gekämmte Merinowollsorte australischer Herkunft zu Beginn der Saison im September 130 Pence notierte (für gewaschene Wolle) und nach Rückgang von mehreren Pence gegen Weihnachten auf 140 Pence gestiegen ist, hat sie zu Ostern auf den australischen Auktionen 150 Pence erreicht. Die südafrikanischen Merinos folgten dieser Tendenz, wobei die meisten Sorten sogar verhältnismäßig höhere Kurse erreichten als in Australien. Die gekreuzten Sorten von Neuseeland, die die Saison im November zu ungefähr 70 Pences begonnen haben, haben eine Hausse von 7 Pence auf diesen Preisen zu verzeichnen und sogar 15 Pence, wenn man mit den niedrigsten Preisen vergleicht.

Trotz dieser Preissteigerung muß man aber in Betracht ziehen, daß das gegenwärtige Preisniveau weniger als die Hälfte von dem darstellt, das zu Ostern 1951 erzielt wurde.

Wie sehr die Nachfrage zugenommen hat, kann daraus ersehen werden, daß die vorhandenen Vorräte sichtlich geschrumpft sind, so daß die Verwaltung der Londoner Auktion, die am 27. April beginnen sollte, gezwungen war, das Eröffnungsdatum auf den 4. Mai zu verschieben, da die Verkäufe nur zwei statt der vorgesehenen drei Wochen dauern werden, weil nicht mehr genügend Ware vorhanden ist. Das Interesse richtet sich nicht nur auf diese Auktion, die sozusagen die Tendenz für den Saisonschluß festlegen soll, sondern auch auf die Eröffnung des Londoner Terminmarktes für Wolle, der am 29. April beginnen soll. Dieser zielt darauf hin, den Verbrauchern eine Deckung gegen die Preisschwankungen zu gewähren. Man wird Terminlieferungen bis zu 18 Monaten vornehmen können, und die Maßnahmen der Bank of England sollen die Arbitrageoperationen mit den anderen Weltplätzen erleichtern.

Der französische Markt von Roubaix-Tourcoing hat eine Periode fieberhafter Tätigkeit hinter sich. Abgesehen von den Weltereignissen, die eine brutale Baisse verursachten, spielen die französischen finanziellen Verhältnisse eine bedeutende Rolle, so daß letzten Endes die Ver-

luste wieder ausgemerzt werden konnten. Bloß in New York zeigen die Termingeschäfte für gekämmte Wolle weiterhin noch eine schwächere Tendenz.

Auf dem *Baumwollmarkt* sind die Preisbewegungen verhältnismäßig bescheiden, obwohl auch da der Einfluß der Wiederaufnahme der Verhandlungen zwischen den Vertretern der Vereinten Nationen und denen Nordkoreas und Chinas eine Baisse ausgelöst hat. Im Gegensatz zum Wollmarkt ist die Nachfrage für Baumwolle weniger gut, und der Produktionsüberschuß der vorherigen Ernte stört die Erholung dieses Marktes, obwohl die letzten Wochen eine gewisse Stabilisierung der Kurse auf den meisten Weltmärkten mit sich gebracht haben. Die Aussaaten in den Vereinigten Staaten haben in diesem Jahr noch ein solches Ausmaß erreicht, daß man mit keiner Reduzierung des Angebotes für die nächste Saison rechnen darf. Um 1954 zu verhindern, daß die von der amerikanischen Regierung erteilten Anweisungen betreffend den zu bepflanzenden Flächen nicht befolgt werden, beschäftigen sich die verantwortlichen Regierungskreise der Vereinigten Staaten schon jetzt mit der Lösung dieses Problems. In Brasilien sind die Bedingungen wesentlich schlechter, was auf die ungeschickte Wirtschaftspolitik der dortigen Regierung in bezug auf Baumwolle zurückzuführen ist. Allerdings scheint es, daß die französischen Industriellen die Absicht haben, eine Reihe von Kompensationsgeschäften trotz der schlechten Qualität der brasilianischen Baumwolle durchzuführen.

Mittlerweile scheint der Terminakt in Sao Paulo noch wesentlich mehr von der Baisse mitgenommen zu sein als die übrigen Märkte. In Aegypten erfolgt der Absatz der bedeutenden Reserven gegenwärtig zu besseren Bedingungen, obwohl die Preise, die gegenwärtig auf die von New York notierten abgestimmt sind, gleichfalls einen Rückgang zu verzeichnen hatten, wie aus nachstehender Tabelle zu ersehen ist. Eine amerikanische Mission befindet sich gegenwärtig in Europa, um mit den Verbrauchern der europäischen Länder wichtige Besprechungen durchzuführen und die Möglichkeit eines größeren Rohbaumwollabsatzes zu studieren.

Der Umschwung der Tendenz war ganz besonders auf dem *Seidenmarkt* zu fühlen, was nicht erstaunlich war, denn dieser Markt war durch die verzeichnete Hausse besonders empfindlich geworden, um so mehr, als die Produktion von Seide in Japan stark zugenommen hat. Bereits vor der Bekanntgabe der «Friedensoffensive» der kommunistischen Länder hatte man auf der Börse von Yokohama eine Baisse von 5 bis 7 Prozent zu verzeichnen gehabt. Das Nachlassen der Nachfrage in Japan selbst hat die ausländischen Käufer veranlaßt, sich mehr reserviert zu zeigen. Nachdem jedoch in Japan gegen den 1. April die niedrigsten Preise erzielt wurden, machte sich dann eine Erholung fühlbar. Wenn man den offiziellen Preis von 240 000 Yen pro Ballen vor der Bewegung angibt, so fiel er dann auf 223 000 Yens, um sich schließlich auf 232 000 Yens zu erholen. Aber man darf sagen, daß ein Großteil der Geschäfte vor einiger Zeit noch über dem offiziellen Kurs von 240 000 Yens stattgefunden haben. In den Vereinigten Staaten wie in Frankreich hat man diese Baisse mit Befriedigung aufgenommen, da man annimmt, daß dadurch der Seideumsatz gehoben werden wird. In Frankreich berichtet man von einer guten Nachfrage insbesondere von der ausländischen Kundschaft.

Was die *Rayonne* anbelangt, läßt die Tätigkeit allgemein zu wünschen übrig. Es muß berücksichtigt werden, daß die Konkurrenz der zahlreichen neuen synthetischen Fasern ein immer größeres Ausmaß erreicht; man zeigt sich jedoch in den Vereinigten Staaten optimistischer bezüglich der Zukunft. Man berichtet andererseits, daß die europäischen Produzenten bedeutende Mengen von Rayonnefasern nach den Vereinigten Staaten zu Preisen, die 2 bis 4 Cents niedriger sind als die, welche die amerikanischen Fabrikanten verlangen, verkauft haben. Auch auf den mittel- und südamerikanischen Märkten macht sich eine lebhafte Konkurrenz zwischen den amerikanischen und anderen erzeugenden Ländern fühlbar.

Man berichtet aus Tokio, daß man dort eine bedeutende Zunahme der Produktion von Kunstseiden und Fasern voraussieht, da die Devisenschwierigkeiten die Einfuhr von Rohwolle und Baumwolle beeinträchtigen und man eine sichtliche Zunahme der Nachfrage in Japan selbst für den Sommer voraussieht. Dem Regierungsplan zufolge soll die Produktion dort innerhalb von fünf Jahren von 21 auf 92 Millionen Pfund Rayonne gesteigert werden.

In Frankreich wurden im März die Preise für gewisse Sorten durchschnittlich um 3 Prozent für die glänzenden Garne und 5 Prozent für die matten gesenkt.

	Kurse	
Ware /Märkte	17. März	17. April
Baumwolle		
New York, Terminmarkt (in Cents je lb.)	33,75	33,21
Sao Paulo, greifbare Ware (in Cruzeiros je Kilo)	19,07	17,53
Alexandria (in Tallaris je Kantar)		
Ashmouni	67,48	66,50
Karnak	87,26	86,04
Wolle		
New York, Terminmarkt (in Cents je Pfund)	198.—	193,90
Roubaix-Tourcoing (in fFr. je Kilo)	1540.—	1520.—
Antwerpen (in bFr. je Kilo)	204.—	212.—
Bradford (in Pence je Pfund) Qualität 70 s	170.—	175.—
Seide		
Yokohama (in Yens je Ballen)	240 000	232 000
New York (in Dollars je Pfund)	5.95	5.50
Rayonne, Viskose, glänzend Frankreich (in fFr. je Kilo)	630.—	610.—
Zellwolle, Viskose, glänzend Frankreich (in fFr. je Kilo)	345.—	

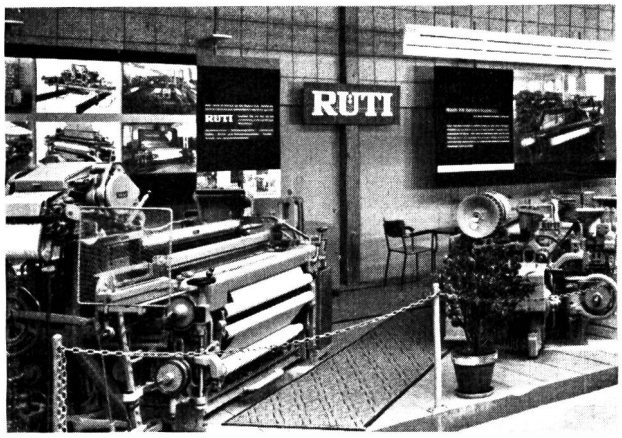
Ausstellungs- und Messeberichte

Rückblick auf die 37. Schweizer Mustermesse

Ein Gang durch die Textilmaschinen-Halle

Als wir am Eröffnungstag der 37. Schweizer Mustermesse wenige Minuten nach acht Uhr die Halle IX betraten, herrschte dort schon ein reges Leben, und der Stand der Firma *Gebrüder Sulzer,* Aktiengesellschaft, *Winterthur,* die erstmals mit zwei Sulzer-Webmaschinen an die breite Oeffentlichkeit getreten war, hatte schon eine Menge Leute angelockt.

Daß die Sulzer-Webmaschine, von der man seit Jahren so viel gehört, die bisher aber nur ein kleiner Kreis von Fachleuten gesehen hatte, Aufsehen erregen werde, war zu erwarten gewesen. Die beiden Maschinen präsentierten sich in ihrem frischen frühlingshaften Grün und ihrem, trotz der hohen Schnelligkeit, ruhigen Lauf recht vorteilhaft. Als Typ TW 11/130" bezeichnet, waren sie mit Baumwollketten belegt, wobei auf der einen Maschine zwei Bahnen Regenmantel-Popeline von je 147,7 cm Kettbreite im Blatt und auf der andern drei Bahnen Baumwoll-Cretonne von je 103,6 cm Breite im Blatt mit je 200 t/Min. angefertigt wurden. Siebzehn der kleinen Metallschützen jagen nacheinander mit größter Schnelligkeit in einer rechenförmigen Stahlführung durch das Fach, wobei die Kettfäden weder vom Greiferschützen noch vom Schußfaden berührt werden. Das Blatt schiebt sodann die Schüsse an den Stoffrand. Da der Schuß stets nur von einer Seite her in das Webfach eingetragen und sofort auf beiden Seiten abgeschnitten wird, fand außer der Maschine als solcher, die wir in der April-Nummer im Bilde gezeigt und beschrieben haben, die Art der Kantenbildung ganz besondere Beachtung, und deren vortreffliche Lösung bei allen Fachleuten auch die entsprechende Würdigung.



Teilansicht vom Rüti-Stand Photo: W. Höflinger, Basel

Die *Maschinenfabrik Rüti AG*, vormals Caspar Honegger, Rüti ZH, führte in ihrem großen Stand sieben Webstühle vor, worunter einen 78 Jahre alten «Honegger»-Stuhl, der vor wenigen Wochen noch in einer schweizerischen Baumwollweberei mit 185—195 t/Min., dabei aber mit einem Kettfadenwächter ausgerüstet, gelaufen war. Tatsächlich laufen auch heute noch im In- und Ausland Tausende solcher 50—70jähriger Honegger-Stühle, die nie eine Reparatur erforderten, zur vollen Zufriedenheit der Besitzer. Sicher ein guter Beweis für die Solidität und Leistungsfähigkeit dieser Stühle. Es seien bei dieser Gelegenheit gerade noch einige geschichtliche Daten von Rüti in Erinnerung gebracht. Man konnte am Stand lesen:

1834 Erste mechanische Weberei von Caspar Honegger.
1842 Geburtsjahr der heutigen Webstuhl- und Webereimaschinenfabrik Rüti. Beginn der Herstellung mechanischer Webstühle.
1850 Honegger-Schlichtmaschinen.
1851 Bau von Schärmaschinen und Gätter.
1890 Jacquardmaschinen.
1899 200 der ersten RÜTI-Webautomaten verlassen unsere Werke.

Unter dem Motto «Höhere Leistung ohne auf Bewährtes verzichten zu müssen» führte die Maschinenfabrik Rüti an neuen Konstruktionen vor:

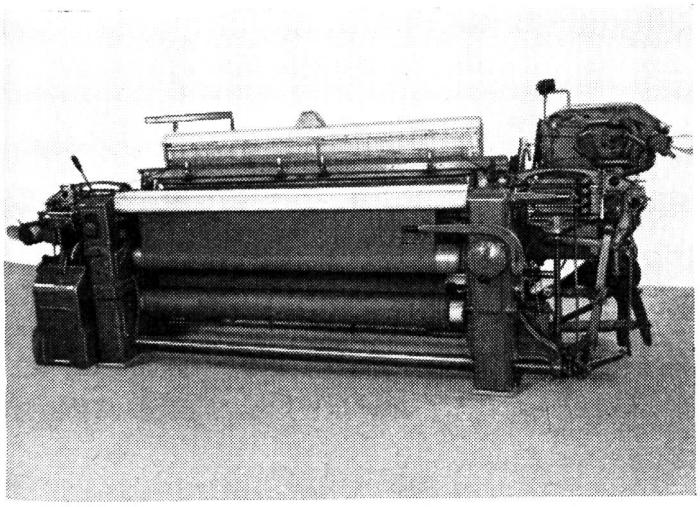
2 110 cm Kettbreite Schnelläufer-Webautomaten mit 4- bis 6schäftiger Außentrommeltrittvorrichtung; 240 bis 250 t/Min. Die beiden Stühle waren mit Hemdenpopeline und Renforcégewebe belegt.
2 210 cm Kettbreite Schnelläufer-Webautomaten mit 4-schäftiger Außentrommeltrittvorrichtung; 175 bis 180 t/Min. Auf dem einen Automat wurde ein Leintuchstoff, auf dem andern zweibahnig (mit Verbindendeapparat) Renforcé gewoben.
1 Losblatt-Webautomat, Typ BANL, 110 cm Kettbreite, mit 6schäftigem Außentrommeltritt; 185 t/Min. Auf diesem Stuhl wurde ein Rayongewebe hergestellt.
1 2schütziger Spulenwechsel-Automat für Rayon- bzw. Seidengewebe, ausgestattet mit 16schäftiger Schaftmaschine; 175 bis 180 t/Min. Angefertigt wurde ein Crêpe-de-Chine-Gewebe.

Weiter hinten in der Halle brachte die *Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,* unter dem Motto «100 Jahre Saurer» in einem großen Jubiläumsstand eine reichhaltige Auswahl ihrer bewährten Webereimaschinen zur Schau. Es braucht wohl kaum besonders erwähnt zu werden, daß sie damit bei allen Webereifachleuten große Beachtung gefunden hat.

Da wir in der Mustermesse-Sondernummer die verschiedenen Saurer - Konstruktionen schon beschrieben und auf einige Neuerungen aufmerksam gemacht haben, verzichten wir auf eine Wiederholung. Wir möchten dafür kurz die geschichtliche Entwicklung der Firma streifen. Da die Firma Saurer auf verschiedenen Gebieten Pionierarbeit geleistet hat, dürfte ein solcher Rückblick sicher die Aufmerksamkeit vieler unserer Leser erwecken.

Im Jahre 1853 gründete *Franz Saurer* in St. Georgen bei St. Gallen eine kleine Gießerei. 1863 verlegte er den aufblühenden Betrieb, in welchem er u. a. auch Bestandteile für Textilmaschinen herstellte, nach Arbon. Eingehendere Beschäftigung auf diesem Gebiet führte schon 1869 zur ersten Saurer-Handstickmaschine. 1878 folgte die erste Schifflistickmaschine. Dieser Maschinentyp führte 1910 zum Stickautomaten. Zu jener Zeit brachte die Firma Saurer auch die ersten eingängigen Bandwebstühle auf den Markt, denen sich zehn Jahre später die mehrgängigen Typen anschlossen. Erwähnt sei sodann, daß sich Saurer um die Jahrhundertwende auch mit dem Fahrzeugbau zu befassen begann, welcher sich in der Folge zusammen mit der frühzeitig aufgenommenen Fabrikation von schnellaufenden Dieselmotoren zu einem blühenden Zweig des Unternehmens entwickelte. Das nach dem ersten Weltkrieg darniederliegende Stickereigewerbe und der daraus resultierende Absatzmangel an Stickmaschinen zwang das Unternehmen, neue Fabrikationsmöglichkeiten aufzugreifen. Weil Saurer ja bereits auf dem Webmaschinengebiete tätig war, lag es nahe, auch andere Webstühle in das Programm aufzunehmen. Nach umfassenden Studien konnte dann ein sehr leistungsfähiger Breitwebstuhl gebaut und der Textilindustrie zur Verfügung gestellt werden. Der große Erfolg dieser Konstruktion bestätigte schließlich die Richtigkeit der weitblickenden Konzeption, Webstühle nach dem Baukastensystem und mit den im Maschinenbau angewendeten Fabrikationsgrundsätzen herzustellen. Diese im Webstuhlbau neuartigen Prinzipien brachten für die Praxis den Vorteil, daß grundsätzlich derselbe Webstuhltyp für verschiedene Garne und Gewebearten eingerichtet und somit den modischen und Konjunkturschwankungen besser angepaßt werden kann.

Die von der Firma Saurer an der Mustermesse vorgeführten Breitwebstühle der Typen 100 W und 200 W, von denen wir in der Mustermesse-Sondernummer den *Rayon-Spulenwechsel-Automaten 100 W, einseitig vierschützig, ausgestattet mit Exzentermaschine,* und nachstehend noch den siebenschützigen Lancierstuhl mit zwangläufiger Schaftmaschine im Bilde zeigen, ließen die robusten, gutdurchdachten Konstruktionen und deren mannigfaltige Verwendungsmöglichkeiten deutlich erkennen.



Saurer-Wechsel-Webstuhl 100 W, beidseitig vierkästig, siebenschützig, unabhängig (Lancierstuhl), ausgerüstet mit zwangläufiger Schaftmaschine und mechanischer Schuß-Such-Vorrichtung.

Die Firma *Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,* führte, wie wir schon in der Mustermesse-Sondernummer erwähnt haben, ihren mit dem **+GF+** Spulenwechsel-Automaten ausgestatteten voll-elektrischen Seiden- und Rayon-Automaten vor und zudem einen voll-elektrischen Seiden-Halbautomaten, einseitig vierkästig, für Nouveautés. Aus ihrem weitern Fabrikationsgebiet zeigte sie einige hydraulische Hubwagen, die Webereien und Färbereien für den Transport der schweren Kettbäume oder Warenballen vortreffliche Dienste leisten, und auch ein Modell ihrer bestbewährten Stranggarn-Merzerisiermaschine.

Die *Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,* war dieses Jahr mit ihrer Hochleistungs-Konus-Zettelmaschine mit neuem elektrischem Schärgatter, einem oberbaulosen Schützenwechsel-Seiden-Automaten «Non Stop» und einer neuzeitlichen Breitfärbemaschine vertreten. Mit den verschiedenen Maschinen vermittelte sie Weberei- und Färberei-Fachleuten einen guten Einblick in ihr umfassendes Arbeitsgebiet.

Die Firma *Gebr. Stäubli & Co., Horgen,* führte eine patentierte Exzenter-Schaftmaschine mit zwangläufigem Papierkarten-Zylinder vor. Sie zeigte ferner die Wirkungsweise ihrer patentierten Trittvorrichtung, den bekannten Schaftzug Stäubli, ihre bewährte Schlag- und Kopiermaschine und die vielseitig verwendbare Webschützen-Egalisiermaschine.

Unter den Weberei-Vorwerkmaschinen waren die automatischen Schuß-Spulmaschinen recht zahlreich vertreten. Dabei konnte man erkennen, daß unsere Maschinenfabriken der Entwicklung auf dem Gebiet der neuen vollsynthetischen Garne ganz besondere Aufmerksamkeit entgegengebracht haben. Die Eigenschaften dieser neuen Materialien, ganz insbesondere ihre glatte Oberfläche und ihre beträchtliche Elastizität, stellen ganz andere Anforderungen bei der Verarbeitung als z. B. Seide oder Rayon. Diese neuen Anforderungen, als deren wichtigste sich eine möglichst schwache und wirklich stets gleichmäßige Fadenspannung als absolute Notwendigkeit erwies, erforderten eine Steigerung der Feinfühligkeit einzelner Maschinenelemente. Die Maschinenfabriken hatten somit neue Probleme zu lösen, und daher konnte man bei den Schuß-Spulautomaten verschiedene Neuerungen feststellen.

Die *Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen,* zeigte in ihrem großen Stand zehn verschiedene Maschinen, die alle denkbaren textilen Rohmaterialien verarbeiteten. Unter den Schuß-Spul- und Schlauchkops-Automaten dominierte natürlich der Super-Schuß-Spulautomat MSL, der in acht Arbeitsstunden so an die 800 kg Baumwolle von Nm 34 verarbeitet und dabei von einer Arbeiterin spielend überwacht werden kann.

Als Neuheit wurde der Schuß-Spulautomat «NOVA-FIL», Typ MSK-N, für vollsynthetische Garne vorgeführt. Bei dessen Entwicklung wurden als maßgebende Richtlinien eine einwandfreie Bindung des Fadens auf der Spulenspitze und eine möglichst hohe Produktion erstrebt. Mit der neuen patentierten «PENTA»-Wicklung wurden tatsächlich beide Ziele erreicht. Sie ergibt bei minimalster Fadenspannung eine tadellose Wicklung und ermöglicht eine maximale Spindeldrehzahl von 8000 t/Min. Neu ist ferner die wirkungsvolle Spitzenüberbindung nach einem zum Patent angemeldeten Verfahren. Eine eingehende Beschreibung dieser Maschine, welche die fertigen Spulen unter jedem Apparat in genau geordneter Reihenfolge auf ein Spulenbrettchen aufsteckt, werden wir in der nächsten Ausgabe folgen lassen.

Mit ihrem «MONOFIL-KONER» zur Verarbeitung von Nylon, Perlon, Grilon, Orlon usw. hat die Firma Schweiter eine leistungsfähige Neuheit für Wirkereien und Zwirnereien geschaffen und damit in kurzer Zeit gute Erfolge erzielt.

Die *Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH,* hat aus ihrem bestbewährten «NON-STOP»-Spulautomaten zum Spulen von Baumwolle und Zellwolle in jüngster Zeit einen besonders feinfühligen Typ für die Verarbeitung von Nylon, Grilon, Perlon und der allerneuesten vollsynthetischen Garne Orlon, Dacron usw. geschaffen. Wir haben diese Maschine, die mit einem fahrbaren Kistchen zum bequemen Transport der leeren Spulen an die einzelnen Apparate ausgestattet ist, den Lesern in der letzten Nummer im Bilde gezeigt. Sie wird von der Firma unter der Bezeichnung «NON-STOP»-Schärer auf den Markt gebracht.

Die Firma *Brügger & Co., AG., Horgen,* hat der Entwicklung auf dem Gebiet der vollsynthetischen Fasern durch eine Neuentwicklung ihres «GIROMAT» ebenfalls Rechnung getragen und den neuen Typ an der Messe vorgeführt. Die Neuerungen an dieser Maschine haben wir in der Mustermesse-Nummer schon erwähnt.

Mit einer vollständig neuen Vorwerk-Maschine überraschte die Firma *Zellweger AG.,* Apparate- und Maschinenfabriken Uster, *Uster ZH,* nicht nur die Webereifachleute, sondern vermutlich auch die Textilmaschinenkonstrukteure. Jedenfalls haben alle Webereifachleute recht lebhaft gestaunt, als sie die neue Zellweger-Maschine, die *automatische Geschirr-Einziehmaschine «Uster»,* erblickten und deren ingeniöse Arbeitsweise erkannten.

Die Firma Zellweger AG., Uster, hat mit dieser Maschine, die nicht etwa nur ein bestimmtes Rohmaterial, sondern ebensogut feine Seiden- und Rayonfäden wie auch Baumwoll- und Wollketten automatisch in Rundstahl-, gerade Flachstahl- und Duplex-Litzen einzieht, ein Problem gelöst, das seit der Erfindung der Jacquardmaschine wohl als das schwierigste webereitechnische Problem bezeichnet werden konnte. Jacquard ermöglichte mit seinen gelochten Karten auf seiner Maschine eine Mannigfaltigkeit in der Einzelbetätigung der Kettfäden und damit eine Vereinfachung und gleichzeitig eine große Bereicherung der Gewebemusterung. Zellweger verwirklicht mit der Idee von Jacquard in der neuen Maschine etwas ähnliches. Auch hier ist ein gelochtes Kartenbild das Element, welches je nach seiner Musterung die Kettfäden auf *den* Schaft einzieht, den der Disponent auf seiner Einzugspatrone für den betreffenden Kettfaden bezeichnet hat. Und dabei hat es die Maschine, die nicht etwa nur einfache Einzüge auf zwei oder vier Schäfte ausführt, sondern jeden gemusterten Einzug bis auf 28 Schäfte fehlerlos einzieht — sofern kein Fehler im Dessin geschlagen ist —, sehr eilig. Sie führt in acht Arbeits-

stunden bis zu 40 000 Einzüge aus, das sind vergleichsweise acht Ketten von je 5000 Fäden.

Welche Unsumme von Gedanken- und präziser manueller Arbeit in diese Maschine hineingebaut worden ist, erkennt man, wenn wir so beiläufig erwähnen, daß die Maschine das Ergebnis von fast 20jähriger Arbeit verkörpert. Wir möchten daher nicht unterlassen, der Firma Zellweger, Uster, und all den Mitarbeitern an dieser neuen «Uster»-Maschine herzlich zu gratulieren und besten Erfolg auf dem Weltmarkt zu wünschen.

Eine weitere Neuheit dieser Firma ist der «Uster»-Batteurwickel-Varimeter. Es ist dies ein Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfer «Uster», um die Ungleichmäßigkeit der Batteurwickel zu messen. Bei der Entwicklung dieses Varimeters wurde großer Wert darauf gelegt, die Meßanlage so zu konstruieren, daß sie an die bereits vorhandenen «Uster»-Prüfgeräte angeschlossen werden kann.

Im weitern war die Firma Zellweger selbstverständlich mit ihren andern bekannten und bewährten Maschinen gut vertreten.

Die Firma *Grob & Co.*, Aktiengesellschaft, *Horgen*, zeigte erstmals ihren neuentwickelten elektrischen GROB-Seidenwächter KFW 1000, geeignet für hohe Kettdichten und feine Materialien. Erwähnt sei ferner auch das von der Firma entwickelte galvanische Rostschutzverfahren, das als sehr wertvolle Neuerung für die Kettfadenwächter-Lamellen gewertet werden darf. Im weitern sei auch der neue Grob-Leichtmetall-Einsatzschaft erwähnt, ein praktisches Hilfsmittel, das vortreffliche Dienste leistet.

Auf dem Gebiete der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen und ihrer verwandten Zweige konnte man den Einfluß der vollsynthetischen Fasern, der sich in einer wesentlich größeren Verarbeitung langstapliger Materialien geltend macht, ebenfalls feststellen.

Die *Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur*, widmete dieser Entwicklung große Aufmerksamkeit. Sie führte an der Messe einige Neukonstruktionen für die Verarbeitung langstapliger Materialien vor und hat damit in Fachkreisen große Beachtung gefunden. Es waren dies zwei Nadelstabstrecken und ein Langstapel-Flyer, deren besondere Neuerungen wir schon in der letzten Ausgabe geschildert haben. — Am Nebenstand zeigte die Firma *LUWA AG., Zürich*, an einer Rieter-Maschine die vorteilhafte Wirkung ihrer Pneumafil-Anlage.

Die Firma *Carl Hamel, Arbon*, war ebenfalls mit zwei Neuerungen vertreten, und zwar mit einer Ringspinnmaschine mit großem Hub zur Anfertigung von Zwirnen aus Seide und vollsynthetischen Garnen und einer Universal-Kreuzspul- und Fachmaschine mit vielseitiger Verwendungsmöglichkeit.

Eine Neukonstruktion in Form einer vollständig geschlossenen Cardendeckel-Schleifmaschine führte die Firma *Honegger & Co., Rüti*, vor.

Eine Maschine derselben Art zeigte auch die Firma *Graf & Co., Rapperswil*, die zudem noch eine Muster-Kleinkrempel, Cardenband-Aufziehapparate sowie Schleifapparate ausgestellt hatte.

Die Firma *Honegger & Co., Wetzikon*, welche dieses Jahr auf einen Bestand von 120 Jahren zurückblicken kann und während dieser Zeit stets an führender Stelle in der Konstruktion von Spindeln gestanden hat, zeigte ein prächtiges Sortiment ihrer Rollen- und Gleitlager-Spindeln.

Mit einer mannigfaltigen Kollektion von Textilmaschinen-Zubehör war auch die Firma *Chr. Burckhardt, Basel*, vertreten.

Die Konstruktion von Färbereimaschinen ist vor einigen Jahren von verschiedenen Firmen aufgenommen worden und seither zu einem bedeutenden Zweig entwickelt worden. Die Firma *KERAG, Richterswil*, war mit einem neuartigen Jigger vertreten. Sie zeigte ferner die vollautomatische Konstruktion eines bewährten Stoffkantenführers. — Die Firma *SCHOLL AG., Zofingen*, Nachfolgerin der frühern Apparatebau AG, zeigte einige hochmoderne Apparaturen und vermittelte damit einen guten Ueberblick über ihr Arbeitsgebiet, welches Konstruktionen zum Färben von Strangen, Kreuzspulen, Spinnkuchen, Flocken, Kammzügen und Kettbäumen mit Fasern aller Art umfaßt. — Mit Konstruktionen neuzeitlicher Art für die Färberei war auch die Firma *Walter Franke, Aarburg*, vertreten gewesen. — Und schließlich sei nicht vergessen zu erwähnen, daß die Firma *Gebr. Maag*, Maschinenfabrik AG., Küsnacht ZH, dieses Jahr eine für Färbereien und Ausrüstbetriebe ganz besonders geeignete Stoffbeschaumaschine vorführte, deren mit Beleuchtungsanlage ausgestattete Tischfläche horizontal und vertikal verstellt werden kann.

Mit Ventilations- und Klima-Anlagen waren vertreten: die Firma *Ventilator AG., Stäfa*, mit verschiedenen Neuerungen, und die Firma *Paul Schenk, Ittigen BE*, mit einigen ihrer bekannten Anlagen und einem Klimagerät, kombiniert mit elektrischer Heizung.

Auf dem Gebiete der Meß- und Prüfapparate verdient die vielbeachtete Neuheit der Firma *Hans Klöti, Zürich*, ganz besondere Erwähnung. Diese Firma führte unter dem Namen *Projectina* einen von ihr in jüngster Zeit entwickelten Auflicht- und Durchlicht-Projektor vor, einen Apparat, mit dem man alle Fasern und Gewebe messen und prüfen und Fehler jeder Art einwandfrei ermitteln kann. Es ist ein Universalapparat, der auch photographische Aufnahmen ermöglicht und jedenfalls geeignet ist, die Ursache von Fehlern in Garnen und Geweben einwandfrei und genau nachzuweisen und damit Streitfälle zu schlichten.

Die Firma *Drytester, GmbH., Lungern OW*, zeigte auch dieses Jahr wieder ihre bewährten Humidocontrol-Anlagen, die neuestens einige wertvolle konstruktive Verbesserungen erfahren haben, auf welche wir schon in der letzten Ausgabe aufmerksam gemacht haben.

So bot die Halle IX der Schweizer Mustermesse auch dieses Jahr wieder ein sehr eindrucksvolles Bild von der Mannigfaltigkeit und nie erlahmenden Tätigkeit unserer Textilmaschinenindustrie. Ihre Konstruktionen sind durchwegs hochwertige Qualitätserzeugnisse, die zweifellos auch an den verschiedenen internationalen Messen im Ausland als Spitzenerzeugnisse gebührende Anerkennung und Beachtung gefunden haben und stets finden werden.

*

Die bisher meistens recht prunkvoll gestaltete Halle

Création

schien uns dieses Jahr beträchtlich an Glanz und Gepräge verloren zu haben. Es darf aber angenommen werden, daß man wohl absichtlich auf zu auffallendes und glänzendes dekoratives Beiwerk, wie es z. B. letztes Jahr die Säulen und Treppen aus leuchtenden Aluminiumfolien gewesen sind, verzichtet hat, um dafür die prächtigen Erzeugnisse der Textilindustrie als solche wirkungsvoller zur Geltung zu bringen.

Hans Hottinger, der Chefdekorateur der Firma Seiden-Grieder hatte diesmal für den *Verband schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten*, den *Seidenstoff-Großhandels- und Exportverband* sowie für die Firma *Stoffels*, St. Gallen, die Ausstellung gestaltet und phantastisch anmutende Blumengebilde geschaffen. Hoch oben — vielleicht doch etwas zu hoch — schwebten unter einem blauweißen Himmel riesige fünfblättrige Blüten, wie sie wohl nur ein tropisches Klima hervorzuzaubern vermag, und lange Glockenblumen aus den herrlichsten Modestoffen. Und aus den Glocken und neben denselben entfalteten sich die herrlichschönen Stoffe, die in jüngster Zeit in den Modezentren des Auslandes so große Beachtung gefunden

haben. Dabei war die Aufmachung so gehalten, daß die Erzeugnisse nicht nur für sich, sondern auch für die Erstellerfirma warben. Unter all diesen modischen Stoffen feiert derzeit Nylon in den verschiedensten Créationen große Erfolge. Man freute sich aber ganz besonders an den vielen schönen Seidengeweben in uni, rayé, imprimé und den prächtigen Jacquardstoffen, die den Messebesuchern zeigten, daß «Es nichts Schöneres als reine Seide gibt». Da waren leichte Voiles, schillernde Taffete, glänzende Atlasse, reiche Lamés und Damas façonnés und natürlich auch weiche, schmiegsame Crêpes in den verschiedensten Arten.

Dekorativ recht nett waren die eleganten Krawatten-Blüten, aus gläsernen Kelchen entspringend. Es darf aber doch wohl darauf hingewiesen werden, daß sich eine solche Darstellung nur für Uni-Stoffe, nicht aber für gemusterte Krawattenstoffe eignet. Die Webereien würden es jedenfalls sehr begrüßen, wenn die Krawattenstoffe künftig so aufgemacht würden, daß die reichen und schönen Musterungen derselben gebührend zur Geltung gelangen. Diese sind schließlich ein wertvolles Werbemittel, womit übrigens gleichzeitig auch die Arbeiten der Entwerfer und Patroneure besser gewürdigt würden.

An die Ausstellung der beiden genannten Verbände schloß sich in gleicher Gestaltung diejenige der Firma *Stoffels, St. Gallen,* an. Sie hat mit ihrer vornehmen Kollektion hochveredelter modischer Baumwollgewebe auch diesmal wieder große Beachtung gefunden.

An der Stirnwand der Halle und an einem Teil der Längswand wußte *H. Stettbacher* die schöpferische Tätigkeit der *St.-Galler Stickerei-* und *Baumwollindustrie* recht überzeugend darzustellen. Die alte St.-Galler Stikkereiindustrie hat, wenn sie auch eine Einbuße an ihrer einstigen Bedeutung erlitten hat, in ihren Erzeugnissen nichts an Schönheit und Vornehmheit verloren. Die schönen und reich bestickten Kleider und Blusen fanden natürlich vor allem die volle Anerkennung der Damenwelt, aber auch die hochveredelten Baumwollfeingewebe entlockten manchen bewundernden Ausruf.

Die Gesamtgestaltung der Halle war auch dieses Jahr wieder nach den Ideen des Graphikers *Rappaz* ausgeführt worden. Es ist ihm — wie wir schon eingangs erwähnt haben — gelungen, gegenüber dem Vorjahre eine wesentlich ruhigere Atmosphäre zu schaffen, die allgemeinen Beifall gefunden hat. Dieser Beifall wurde allerdings dadurch getrübt, daß die Halle «Création», die neben dem Uhrenpavillon zweifellos ein Schmuckkästchen unter den Messehallen darstellt, ihren bisherigen Platz verlassen soll. Man will sie nächstes Jahr im Neubau im 1. Stock unterbringen. Wir wissen, daß sich die gesamte Textilindustrie mit dieser geplanten Verlegung weder befreunden noch abfinden konnte. Es sollen daher zwischen der Messeleitung und der Industrie nochmals Verhandlungen stattfinden.

Nachdem es der Uhrenindustrie als Konsumgüterindustrie gelungen ist, sich durchzusetzen und ihren bisherigen Platz in der Halle I auch für die Zukunft zu sichern, wäre es nicht nur wünschenswert, sondern wohl auch gerecht, wenn man beide Industrien «unter den gleichen Hut» bringen und die Halle «Création» ebenfalls am alten Platz wieder neu erstehen ließe.

Ein Rundgang durch die Halle II

bot ein derart reiches Bild von der Mannigfaltigkeit unserer Textilindustrie und des Textilgewerbes, daß es recht schwer fällt, dieses Bild in einem kurzen Bericht zu würdigen. Da es uns aber an Raum fehlt, müssen wir uns mit kurzen Hinweisen auf einige Stände begnügen, die besonders aufgefallen sind.

Der große Stand *«Nylon Emmenbrücke»,* dessen Quintett großer bunter Nylon-Papageien jedem Vorübergehenden mit kreischendem Geschrei kund und zu wissen gab:

«Stark, elastisch, niemals reißt es,
Nylon Emmenbrücke heißt es»,

war recht originell und farbenfroh. Er brachte die mannigfachen Verwendungsmöglichkeiten von Nylon Emmenbrücke vortrefflich zur Geltung. Man sah schöne Gewebe, und zudem wurde in Gucklöchern kaleidoskopartig noch ein umfassendes Bild über die Herstellung, Verarbeitung und Verwendung der Erzeugnisse aus Nylon Emmenbrücke dargeboten. — Am Stand von *M. Huber-Lehner,*

Photo: J. Weiß, Basel

Die Papageien von NYLON Emmenbrücke

Appenzell, begegnete man nochmals Papageien. Diese aber hatten einen verschlossenen «bec», denn die «Stoffels Tüechli» sagen bekanntlich mehr als 1000 Worte. — Mit Tüchern in wesentlich größerem Format, schönen Kopftüchern in farbenreichem Orbisdruck, die große Beachtung gefunden haben, wartete die Glarner Firma *F. Blumer & Cie., Schwanden,* auf. — Und welcher Freund schöner Teppiche hätte nicht großen Gefallen gefunden an der prächtigen Kollektion herrlicher Bodenteppiche mit der Marke «Bär» von der *Schweiz. Teppichfabrik Ennenda.* — Ein ständig dicht umlagerter Stand war jenes Hüttchen von der *Schweiz. Leinen-Industrie AG., Niederlenz,* und der *Bindfadenfabrik AG., Schaffhausen,* in welchem zwei Mädchen das Spinnen und Weben zur Zeit der Pfahlbauten darstellten. Wo mag die Spinnerin wohl das Handwerk von einst erlernt haben? — Schöne Leinengewebe aller Art konnte man an den Ständen verschiedener *Berner Leinenwebereien* betrachten. — Der *Verband der Wolltuchfabrikanten in der Schweiz* war mit einer reichhaltigen Kollektion seiner Mitglieder wieder sehr wirkungsvoll vertreten. — Die Firma *Heberlein & Co., AG., Wattwil,* warb in einem originellen Stand für ihre Marke «Sanfor». — Erwähnt sei ferner noch der Stand der Firma *A. Huber & Co., Goßau SG,* mit den in reichen Jacquard-Dessins gemusterten Dekorationsstoffen und den verschiedenen andern Geweben.

Mit diesen wichtigen Hinweisen, die — von den Garnen aller Art abgesehen — einen gedrängten Ueberblick über das Gebiet der Weberei vermitteln, müssen wir uns begnügen, obgleich noch viel zu erwähnen wäre.

In der Halle III b hatte die Firma *Elop, Meß- und Regelanlagen,* A. Mark, *Zürich 5,* einige spezifische Feuchtigkeitsmeßanlagen für kontinuierliche Verwendung ausgestellt. Es wurden einige Apparatetypen vorgeführt, welche die verschiedenartigen Ausführungsmöglichkeiten von von Feuchtigkeitsmeßanlagen zeigten. Praktische Demonstrationen der kontinuierlichen Feuchtigkeitsmessung erlaubte Interessenten, die betriebsmäßige Anwendung solcher Meßgeräte zu beobachten und zeigte auch die verschiedenen Möglichkeiten einer geeigneten Zusammenstellung solcher Anlagen. Neben der reinen Feuchtigkeits-

messung wurde insbesondere auch die erleichterte Ueberwachung auf eingestellte Grenzwerte durch Verwendung einer Signaleinheit gezeigt. Die neuen Apparate, welche erstmals in einem hermetisch geschlossenen Gehäuse geliefert werden, zeigten eindeutig die wesentlichen Fortschritte, welche auf diesem Gebiet gemacht wurden.

An der Lyoner Messe (11. bis 20. April) war der «Pavillon de la Soie» einer der Hauptanziehungspunkte und wohl der größte Publikumserfolg. Unter dem Patronat des Verbandes der Seidenindustriellen von Lyon und St. Etienne sowie der Direktion des «Musée Historique des Tissus» war eine geschmackvolle und farbenfreudige Schau der kostbarsten und kompliziertesten Seidengewebe zusammengestellt worden. Ganz besondere Aufmerksamkeit fand der große Stand mit reichen Kirchenstoffen und Ornaten, meisterhafte und prunkvolle Jacquardgewebe, wie man sie anderswo wohl kaum zu sehen bekommt und die heute noch an die alte glorreiche Tradition der einstigen Lyoner «Canuts» erinnern und diese fortsetzen.

Die Textilmaschinen waren diesmal in einem eigenen «Pavillon du Matériel Textile» untergebracht. Für die Aussteller und die Besucher war diese neue Unterkunft, direkt neben dem Hauptgebäude, sehr vorteilhaft, und man kann der Messeleitung für diese Lösung nur gratulieren.

Das erstmalige Wiedererscheinen einiger deutscher Firmen der Branche ist sehr beachtet worden; eine italienische Firma war ebenfalls vertreten und neben dem Hauptkontingent der französischen Konstrukteure unsere Schweizer Firmen: Brügger und Gebr. Stäubli, die bekanntlich auch in Frankreich fabrizieren, ferner Grob, Schärer, Schweiter, Rüti und Zellweger.

Umwälzende Neuerungen waren nicht zu sehen. Von Rüti wurde ein Seidenautomat mit Spulenwechsel und neuartigem Schützen gezeigt. Bei den Spulmaschinen scheint man nach neuen Fadendämmungen zu suchen, ein Problem, das hauptsächlich durch die feinen Nylonfäden gestellt worden ist. Schärer zeigte eine solche amerikanischer Herkunft, Stäubli eine Lyoner Konstruktion.

Erwähnt sei ferner noch der große und interessante Stand «Nylon» im «Pavillon de la Chimie» und bemerkt, daß die Messe täglich sehr große Besucherziffern zu verzeichnen hatte. -er

Fiera di Milano. — Die diesjährige Mailänder-Messe hat alle bisherigen Ergebnisse weit übertroffen. Kaum je zuvor hat man eine derart reichhaltige Schau aller Warengattungen gesehen. Die ausländische Beteiligung mit 46 Nationen, davon 31 mit offiziellen Vertretungen, war auffallend groß. Von den insgesamt 11 000 Ausstellern entfielen mehr als ein Drittel auf das Ausland.

Von der italienischen Textilmaschinenindustrie waren natürlich alle großen und bekannten Firmen vertreten. Wir streifen kurz: O.M.I.T.A. von Albate (Como), Galileo (Florenz), Tovaglieri & Gianni (Busto-Arsizio), Gorizia usw. mit Webstühlen, Brügger in Como mit Spul- und Windemaschinen und eine große Anzahl Firmen mit weiteren Vorwerkmaschinen, Färbereimaschinen usw.

Von den schweizerischen Firmen seien genannt: AG. Georg Fischer, Schaffhausen; AG. Adolph Saurer, Arbon; Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur; Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil; Maschinenfabrik Rüti AG.; Grob & Co., Horgen; Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach; Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen; H. Fauchiger, Zofingen; E. Fröhlich AG., Mühlehorn; Ulrich Steinemann AG., St. Gallen, und Stutz & Co., Kempten. — Alle von diesen Firmen ausgestellten Maschinen und Erzeugnisse machten unstreitig einen großartigen Eindruck auf die Besucher und ganz insbesondere auf die Textilfabrikanten und Textiltechniker. Es ist auch unbestritten, daß die schweizerische Textilmaschinenindustrie mit ihren prächtigen und vorzüglichen Konstruktionen der italienischen Konkurrenz weit überlegen ist. Trotzdem glauben wir nicht — so schreibt man uns —, daß die Schweizer Aussteller große Geschäfte buchen konnten, denn in Italien sind die Preise und Zahlungsbedingungen ausschlaggebend. In dieser Hinsicht sind aber die italienischen Bedingungen ganz bedeutend vorteilhafter und daher kommen auch die italienischen Maschinen zuerst in Frage. Gewiß würden die italienischen Fabrikanten alle sehr gerne schweizerische Textilmaschinen kaufen, aber — unsere Firmen sollten günstigere Zahlungsbedingungen machen.

Technische Messe Hannover. — In den Nachkriegsjahren ist in Hannover die «Deutsche Industrie-Messe» geschaffen worden, deren Technische Messe sich in kurzer Zeit zu großer Bedeutung entwickelt hat. Anstelle der einstigen Leipziger Messe, an welcher die Textilmaschinen-Messe während Jahren eine große Rolle gespielt hat, ist nun die Technische Messe Hannover getreten. In drei Messehallen, die zusammen 12 000 m² Ausstellungsfläche umfaßten, führten vom 26. April bis zum 5. Mai nicht weniger als 166 Textilmaschinenfabriken aus acht verschiedenen Ländern ihre neuesten Konstruktionen vor. Die deutsche Textilmaschinenindustrie, die sich in Westdeutschland neu entfaltet hat, war natürlich vollständig aufmarschiert. An der Spitze der ausländischen Textilmaschinen-Aussteller stand — wie eine deutsche Textilfachschrift bemerkte — die *Schweiz,* gefolgt von Italien und England, Belgien, Oesterreich, Schweden und den USA.

Wir erwähnen ganz kurz, daß alle unsere führenden Textilmaschinenfabriken in Hannover vertreten waren. Daß man ihre bestbewährten Konstruktionen — wie einst in Leipzig — mit besonders kritischen Augen betrachtete und in Fachkreisen auch gebührend würdigte, brauchen wir kaum besonders zu betonen. Festgehalten sei aber, daß Hannover mit seiner Technischen Messe in wenigen Jahren einen Markt geschaffen hat, der neuerdings einen universellen Ueberblick vermittelt.

8. Internationale Genter Handelsmesse/Textilausstellung. — Im Rahmen der Internationalen Genter Handelsmesse wird vom 12. bis 27. September 1953 die *Fünfjährliche Ausstellung für Textilindustrie und Textiltechnik* stattfinden. Daher ergeht eine besonders herzliche Einladung zur Teilnahme an Erfinder und Patentinhaber auf dem Gebiete der Textilindustrie.

Die Internationale Genter Handelsmesse gewährt den Unternehmen, die sich mit der Herstellung von Material und Zubehör für die Textilindustrie befassen und Neuheiten auf dem Gebiet der mechanischen Anfertigung und technischer Anwendungsmöglichkeiten ausstellen wollen, besondere Teilnahmebedingungen.

Alle näheren Auskünfte können eingeholt werden bei der Administration de la Foire Internationale de Gand, Palais des Floralies, Parc, Gent/Belgien.

Die Internationale Frankfurter Messe findet als zentraler Konsumgütermarkt der Deutschen Bundesrepublik bei einer Dauer von fünf Tagen vom 6. bis 10. September 1953 statt. Der Meldeschluß für Aussteller ist auf den 20. Mai 1953 festgesetzt worden. Anmeldeformulare sind beim Messe-Amt Frankfurt am Main, den Industrie- und Handelskammern sowie den Auslandsvertretungen der Frankfurter Messe erhältlich.

Kleine Zeitung

Aus der Berufsberatung. — Der Schweizerische Verband für Berufsberatung und Lehrlingsfürsorge hat zu seinem 50jährigen Bestehen einen Sonderdruck der Zeitschrift «Berufsberatung und Berufsbildung» herausgegeben. Diese *Festschrift* bietet auf 80 Seiten einen überaus vielfältigen Ueberblick über die Aufgaben und Ziele dieser Organisation, ergänzt durch aufschlußreiche Tabellen über die Entwicklung der Zahl der Ratsuchenden, die Placierungen und Vermittlungen von 1934 bis 1951 sowie über die kantonale Gesetzgebung über Berufsberatung und Berufsbildung. 18 ausführliche Textbeiträge vermitteln einen lebendigen Querschnitt durch den heutigen Stand der schweizerischen Berufsberatung und ihre Entwicklungstendenzen. Die umfassende Publikation bildet ein wertvolles Nachschlagewerk für jeden, der sich mit Berufswahl- und Berufsberatungsfragen zu befassen hat. Sie ist beim Zentralsekretariat für Berufsberatung, Postfach Zürich 22, solange Vorrat zu Fr. 3.— erhältlich.

Die Pelzwirtschaft ist gegen die Bezeichnung Nylonpelz. — An einer Versammlung der International Fur Trade Federation in London, an der Vertreter Großbritanniens, Oesterreichs, Belgiens, Dänemarks, Frankreichs, Deutschlands und der USA teilnahmen, wurde beschlossen, in allen Ländern die Bezeichnung «Nylonpelz» als irreführend zu bekämpfen. Es soll verlangt werden, eine Bezeichnung zu gebrauchen, die unzweifelhaft erkennen läßt, daß es sich um ein Gewebe handelt. In Dänemark und in den USA sind bereits entsprechende Schritte getan worden. In Belgien soll gegen die Benennung «Nylon-Persian» vorgegangen werden. ie.

Ein wervolles Geschenk hat vor einigen Monaten das Philadelphia Textile Institute von der American Woolen Co. erhalten. Dieser Verband hat der Schule eine Sulzer-Webmaschine geschenkt, die in den USA bekanntlich von der Firma Warner & Swasey, Cleveland, in Lizenz hergestellt wird. Die Maschine kostet «drüben» rund 10 000 Dollar.

Vom General zum Weber. — Der englische Brigadegeneral J.H. Woods hat sich einen neuen Beruf gewählt und ist Handweber geworden. «Die meisten Soldaten», so meinte er kürzlich während eines Vortrages in London, «haben am Ende ihrer Dienstleistung das Verlangen nach einer sicheren Position». Meine Neigung aber geht dahin, das Risiko nicht zu scheuen, eine Verantwortung zu übernehmen und in einem interessanten Beruf tätig zu sein. Ich finde, daß die Weberei alle diese Möglichkeiten bietet». General Woods hatte nach dem Kriege seine Liebe zur Wolle entdeckt und nach einer Ausbildung an der Universität Leeds im Jahre 1948 eine eigene Firma gegründet, die sich mit Handweberei befaßt. Sein Grundsatz ist, daß ein Handwerker nicht nur geschickt, sondern auch stolz auf sein Handwerk sein muß, wenn er wirklich etwas leisten will.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Boßhard-Bühler & Co. Aktiengesellschaft, in Wetzikon. Seidenstoffwebereien usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Max Moser, von Neuhausen (Schaffhausen), in Wetzikon (Zürich).

C. A. Burckhardt & Co., in Zürich 7, Seidenzwirnerei. Die Prokura von Alfred Meier ist erloschen. Einzelprokura ist erteilt an Hermann Heidelberger, von und in Wallisellen.

Walter Eisenring, in Wil, Textilvertretungen, Export und Import. Kollektivprokura wurde erteilt an August Lenz, von Buch-Ueßlingen (Thurgau), und Willi Kurz, von Bühler (Appenzell-Außerrhoden), beide in Wil (St. Gallen).

Ernst Jucker & Co., in Zürich 1, Vertretungen der Textilbranche, Theaterstraße 10. Einzelprokura ist erteilt an Heidi Jucker-Girod.

Laniera AG., in Basel, Handel mit Wolle und deren Fabrikaten, Export und Import aller Art. Grundkapital Fr. 100 000.—. Dem Verwaltungsrat aus 1 bis 3 Mitgliedern gehört an Hans Erb-Gersbach, von Gelterkinden, in Basel. Domizil: Brüglingerstraße 112.

Meister AG., Möbelstoff-Weberei, in Zürich, Möbelstoff-Weberei. Grundkapital Fr. 100 00.—. Verwaltungsrat aus 1 bis 3 Mitgliedern. Einziges Mitglied ist André Hegnauer, von Basel und Seengen (Aargau), in Küsnacht (Zürich). Einzelprokura ist erteilt an Hermann Chautems, von Haut-Vully (Freiburg), in Schaffhausen. Geschäftsdomizil: Balgriststraße 102, in Zürich 8.

Maschinenfabrik Schweiter AG., in Horgen. Die Prokura von Albert Brunner ist erloschen.

Wooltex AG., in Zürich 1, Handel mit Textilien usw. Dr. Cristian von Lippert ist Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. Dino Poggioli, von S. Nazarro, in Lugano, und Aldo Zegna, italienischer Staatsangehöriger, in Trivero (Italien).

St. Galler Feinwebereien AG., in St. Gallen. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: F. G. Gustavus Witt-Stoffel, niederländischer Staatsangehöriger, in Arosa.

Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne Maschinenfabrik, Arth, in Arth, Fabrikation und Verkauf von Textilmaschinen. Grundkapital Fr. 150 000.—, voll einbezahlt. Dem aus 1 bis 8 Mitgliedern bestehenden Verwaltungsrat gehören an: Hermann Mettler senior, von Arth, als Präsident; Hermann Mettler junior, von Arth; Werner Mettler, von Arth, und Mina Zimmermann-Mettler, von Schenkon; alle in Arth.

Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, in Rüti. Neu ist als Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsberechtigung gewählt worden Dr. Gerold Weber, von Rüti (Zürich), in Zürich. Die Prokura von Eduard Egli ist erloschen.

Weberei Walenstadt, in Walenstadt. Der Direktor Jules Huber ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt Flora Huber-Chicherio Sereni, von und in Walenstadt. Der Prokurist Oscar Haug, von Weiningen, in Walenstadt, wurde zum Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ernannt.

Neue Seidenweberei AG., in Zürich 8. Hans G. Meyer ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neues Geschäftsdomizil: Albisstraße 78, in Zürich 2 (bei Max Meyer).

Scholl AG. Zofingen, in Zofingen, Herstellung und Vertrieb von Maschinen der Färbereibranche. Kollektivprokura ist erteilt worden an Hans Troesch, von Bern und Thunstetten, in Strengelbach.

Wanner & Co. AG., in Horgen, Erzeugnisse der Maschinenindustrie usw. Ernst Groß ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Dr. Vera Groß, bisher Vizepräsidentin des Verwaltungsrates, ist nun Präsidentin desselben. Neu ist als Vizepräsidentin in den Verwaltungsrat gewählt worden Elsa Krayenbühl geb. Groß, von Zihlschlacht, in Zollikon.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 18a, Nr. 288684. Vorrichtung an einem Apparat zur Inbetriebsetzung desselben unter Einführung eines Fadens in ein Röhrensystem. — Algemene Kunstzijde Unie N. V., Velperweg 76, Arnhem (Niederlande). Priorität: USA, 20. Oktober 1949.

Kl. 20, Nr. 288689. Zwirnmaschine. — Bachofen & Meier, Maschinenbau, Bülach (Zürich, Schweiz).

Cl. 19c, No 288685. Procédé de fabrication d'un produit textile et produit obtenu par ce procédé. — American Viscose Corporation, Pennsylvania Boulevard 1617, Philadelphia 3 (Pennsylvania, U.S.A.). Priorité: U.S.A., 30 novembre 1948.

Kl. 19d, Nr. 289651. Kreuzspulmaschine. — Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen (Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 288687. Spulmaschine. — Wildt and Company Limited, Gillett Works, Bookham (Surrey, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 30. August 1949.

Cl. 21c, No 288690. Métier à tisser avec mécanisme automatique de changement de navette. — Ramon Mas Ill; et Antonio Grifoll Payarols, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 11 novembre 1947.

Kl. 21c, Nr. 288691. Antriebseinrichtung für drehbare Fadenführungen, insbesondere für Webstühle. — Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz). Priorität: USA, 9. November 1949.

Kl. 23c, Nr. 288692. Verfahren zur Herstellung eines Florstoffes. — Emilie Meier, Stapferstraße 61, Zürich 6 (Schweiz).

Kl. 23c, Nr. 288693. Anlage zur Herstellung eines Florerzeugnisses. — Fabric Development Company Limited, Market Street, Bradford (Yorkshire, Großbritannien). Prioritäten: Großbritannien, 1. März, 9. August, 24. August und 27. Oktober 1945.

Kl. 24a, Nr. 288694. Ame de bobine élastique destinée à être employée dans le traitement par voie humide de tous produits textiles. — Joseph Annicq, Section 15, No 219, Renaix (Belgique). Priorité: Belgique, 5 octobre 1950.

Kl. 18a, Nr. 289336. Antriebsvorrichtung für Spinnpumpen an einer Kunstseide- oder Zellwollespinnmaschine. — Phrix-Werke Aktiengesellschaft, Esplanade 36 a, Hamburg 36 (Deutschland). Priorität: Deutschland, 25. Januar 1950.

Kl. 19b, Nr. 289337. Wattenwickelvorrichtung für Textilmaschinen, insbesondere Schlagmaschinen. — T. M. M. (Research) Limited, Holcombe Road, Helmshore (Lancashire Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 23. Januar 1950.

Cl. 19b, No 289338. Rullo di pressione per macchine di filatura e di preparazione alla filatura. — Federico Calzone, Bostone (Brescia, Italia).

Kl. 19c, Nr. 289339. Einrichtung zum Auswechseln voller Spulen an einer Spinnmaschine. — Carl Otto Christianson, Hvitfeldtsplatsen 3, Gotenburg (Schweden).

Kl. 19c, Nr. 289340. Spinnmaschine zum Herstellen behaarter Fäden. — Francisco Tulleuda Hortal, Calle Campoamor 79, Sabadell (Barcelona, Spanien). Priorität: Spanien, 2. März 1950.

Cl. 21c, No 289341. Telaio per la produzione di tessuti a partire da nastri simili. — Carlo Donadoni, Busto Garolfo (Milano, Italia). Priorità: Italia, 13 dicembre 1950.

Kl. 18a, Nr. 289648. Vorrichtung zur Streckung von künstlichen Fäden. — Konrad Theissen, Kelheim/Donau (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. April 1949.

Kl. 18a, Nr. 289649. Vorrichtung zum Trocknen und gleichzeitigen Schrumpfen eines durchlaufenden Kunstfadens. — Konrad Theissen, Kelheim/Donau (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. April 1949.

Kl. 19c, Nr. 289650. Windeeinrichtung an einer Spinn-, Zwirn- und ähnlichen Maschine. — Eugen Stammwitz, Ingenieur, Parkstraße 32, Kaiserlautern/Rheinpfalz (Deutschland). Priorität: Deutschland, 13. September.

Cl. 21c, No 289652. Dispositivo per svolgere a tensione costante i fili di ordito dal subbio in un telaio per tessitura. — San Giorgio Società Industriale per Azioni, via Corsica 21, Genova (Italia)). Priorità: Francia, 14 aprile 1950.

Cl. 21c, No 289653. Dispositivo d'inserzione di trama di un telaio circolare da tessitura. — San Giorgio Società Industriale per Azioni, via Corsica 21, Genova (Italia). Priorità: Francia, 8 gennaio 1951.

Cl. 21c, No 289654. Dispositivo per il cambio automatico delle bobine esaurite nelle navette di un telaio automatico per tessitura a scassettamento bilaterale. — Officine Galileo Società per Azioni, via Carlo Bini 44, Firenze (Italia). Priorità: Italia, 11 aprile 1950.

Cl. 21c, No 289655. Telaio da tessitura a quattro colori con ricambio automatico delle navette esaurite. — Tullio Ciarloni, Costamasnaga (Como, Italia). Priorità: Italia, 2 dicembre 1950.

Cl. 21c, No 289656. Procédé d'obtention d'un tissu à effet de moire, et tissu obtenu par ce procédé. — Raymond Guillermain, rue Joseph-Serlin 24, Lyon (France). Priorité: France, 17 janvier 1952.

Cl. 23a, No 289657. Machine de bonneterie munie d'un dispositif auto-régulateur pour la délivrance du fil d'alimentation. — Lebocey-Machines, Troyes (France). Priorité: France, 2 juin 1949.

Kl. 24a, Nr. 289658. Mercerisier-Maschine. — Hans Frauchiger, Zofingen (Schweiz).

Cl. 24c, No 289659. Macchina «a quadro e film» per la stampa di tessuti. — Andrea De Micheli, Ing., Lugano (Svizzera).

Kl. 19c, Nr. 289032. Doppeldraht-Zwirnspindel. — Ernst Hauenstein, Guldisloo, Wetzikon (Zürich); und Hermann Mey, Neunkirch (Schaffhausen, Schweiz).

Kl. 18a, Nr. 289335. Vorrichtung zum Herstellen einer gefärbten Spinnmasse. — Phrix-Werke Aktiengesellschaft, Esplanade 36 a, Hamburg 36 (Deutschland). Priorität: Deutschland, 21. Januar 1950.

Kl. 19d, Nr. 288688. Garn-Querführungsmechanismus für Wickelmaschinen. — Harold Lionel Muschamp, Bramhall Lane South 268, Bramhall (Cheshire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 9. Dezember 1949.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger