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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 63 (1956)

Heft: 9

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

Nr. 9 63. Jahrgang Zürich, September 1956

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 bei Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 90 08 80

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
Limmatquai 4, Telephon (051) 24 77 70 und Filialen

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro 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: Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben — Aus aller Welt: Zwiespältige Textilerzeugung; Sorgen der österreichischen Textilindustrie — Industrielle Nachrichten — Betriebswirtschaftliche Ecke: Von den Selbstkosten zum Verkaufspreis; Die Vielfalt der Produktion als Problem im Garnlager — Rohstoffe: Die Bedeutung der Chemiefasern für die Textilversorgung der Welt — Spinnerei, Weberei: Stretch-Nylon und die Schweiter Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN; «Schaumstoff-Textilien» vor der Marktreife — Färberei, Ausrüstung: Ueber die Beflockung von Textilien vermittels statischer Elektrizität; Raschere Durchführung des Bleichens von Baumwollgeweben — Markt-Berichte — Mode-Berichte: Die Pariser Haute Couture hat Sorgen; Paris und die Seide — Ausstellungs- und Messeberichte: Export- und Mustermesse Dornbirn 1956 — Jubiläen: 50 Jahre Viscose Emmenbrücke — Tagungen — Fachschulen: Textilfachschule Zürich — Literatur — Firmen-Nachrichten — Patent-Berichte — Vereins-Nachrichten.

Von Monat zu Monat

Die europäische Textilindustrie unter der Lupe. — Im Jahresbericht 1955 des «Comité des Textiles» der OECE wurden die Schwierigkeiten unterstrichen, unter denen die europäische Textilindustrie im allgemeinen und die Baumwoll- und Rayonindustrie im besondern leiden. Der Ministerrat der OECE hat zum nähern Studium der besondern Probleme der europäischen Textilindustrie, ihrer derzeitigen Lage und Zukunftsaussichten einen Sonder-Ausschuß eingesetzt, dem Textilspezialisten von 9 verschiedenen europäischen Ländern angehören. Als Schweizer Vertreter amtet in diesem Comité Dr. A. Boßhard, Prof. an der Handelshochschule St. Gallen und Direktor des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie. Vorsitzender dieses Arbeitsausschusses ist A. Pini, Italien, der bereits den OECE-Wirtschaftsausschuß präsidiert.

Zu den vordringlichen Sorgen, denen dieser ad hoc-Ausschuß seine Aufmerksamkeit schenken sollte, gehören die Bedrohung der europäischen Textilindustrie durch die asiatische Konkurrenz, der Strukturwandel, der Aufbau eigener Textilindustrie in den unterentwickelten Ländern und die schrittweise Schaffung eines europäischen Marktes.

Dieser Sonder-Ausschuß hofft, anfangs 1957 dem Ministerrat der OECE das Ergebnis seiner Untersuchungen über die Schwierigkeiten unterbreiten zu können, die sich aus den der allgemeinen europäischen Wirtschaftsentwicklung abweichenden Tendenzen der europäischen Textilindustrie ergeben.

Wir erwarten mit Interesse diesen Bericht und hoffen, daß er sich nicht nur auf einer Sammlung von statistischem Material beschränkt, sondern auch Vorschläge über die zu treffenden Maßnahmen enthält.

Frankreich wird weiterhin geschont. — Bekanntlich hat Frankreich die für alle andern europäischen Staaten verbindliche Liberalisierung von 90% des Warenverkehrs noch nicht erreicht. Der OECE-Ministerrat hat an seiner letzten Sitzung nichts unternommen, um unsern westlichen Nachbarn an seine Verpflichtungen zu erinnern. Die liberalisierten Waren werden nach wie vor mit Zusatzzöllen belastet und die Export-Subventionen wurden ebenfalls stillschweigend übergangen. Niemand wagte es, auch nur «piep» zu sagen. Wenn Frankreich nicht endlich etwas rauher angefaßt wird, ist auf längere Sicht mit keiner Besserung der Verhältnisse zu rechnen. Daß unter diesen Umständen auch in der Frage des Zollabbaues für europäische Erzeugnisse keine Fortschritte zu verzeichnen waren, ist nicht erstaunlich. Man begnügte sich an der letzten Ministerkonferenz der OECE damit, wieder einmal eine «Kommission» zu schaffen und sie mit der Ausarbeitung eines Planes zu beauftragen, der zu einem spätern Zeitpunkt eine Zollermäßigung vorsehen soll. Erst zu Beginn des Jahres 1957 wird der OECE-Ministerrat über das weitere Vorgehen entscheiden. Frankreich hat es aber sehr gut verstanden, jetzt schon dafür zu sorgen, daß auch anfangs 1957 keine weittragenden Beschlüsse gefaßt werden, indem es die Ausarbeitung einer

Studie über die Preisdisparitäten zwischen den OECE-Mitgliedstaaten und ihre Ursachen verlangte, die bis Ende des Jahres sicher nicht vorliegt und den Franzosen Veranlassung geben wird, irgendwelche Zollabbauaktionen erneut zu sabotieren und die Bestimungen über die Liberalisierung und den Abbau der Exportsubventionierung für sich weiterhin als unverbindlich zu betrachten.

Seidenes und Seidiges. — Die Internationale Seidenvereinigung gibt sich alle Mühe, die Bezeichnung «Seide» nur für Erzeugnisse aus reiner Seide zuzulassen. Um diese Bestrebungen weiterhin zu unterstützen, wurde die Einführung einer Internationalen Seidenmarke beschlossen. Die am 28./29. September in London stattfindende Tagung verschiedener Kommissionen der Internationalen Seidenvereinigung wird sich ebenfalls mit der Frage des Schutzes des Namens «Seide» zu befassen haben.

Es mag in diesem Zusammenhang von Interesse sein, was Dr. H. Kramer, Direktor der Farbenfabrik Bayer AG. Leverkusen, kürzlich in einem Vortrag an der Dornbirner Messe über die Seide ausgesagt hat. Nach einem Bericht der «Neuen Zürcher Zeitung» vom 2. August 1956 äußerte er sich in seinem Referat über die Bedeutung der Chemiefasern über die Seide wörtlich wie folgt: «Der Anteil der Naturseide an der Textilfaserversorgung der Welt ist heute so gering, daß er mengenmäßig nicht mehr stark ins Gewicht fällt. Er beträgt heute 26 000 Tonnen in der Welt. Dennoch sind seidige Textilien uns allen eine Selbstverständlichkeit, erzeugt doch die Chemiefaserindustrie jährlich 1 Million Tonnen Chemieseide in der Welt, vierzigmal mehr als alle Seidenraupen der Welt Naturseide. Damit kann die Textilindustrie in Massen seidige Kleider, seidige Wäsche, seidige Strümpfe usw. schaffen, die für alle erschwinglich sind.»

Aus den Ausführungen des Dr. H. Kramer sind für unsere Bestrebungen zwei Dinge von Interesse: Einmal ist festzustellen, daß im deutschen Sprachgebrauch vermehrt das Wort «Chemieseide» und nicht Rayon oder Kunstseide verwendet wird. Auch stößt man in der deutschen und österreichischen Propaganda öfters auf die Kennzeichnung «seidig», was wohl heißen soll, daß das entsprechende Erzeugnis nicht aus reiner Seide hergestellt ist, aber wenigstens den Charakter der Seide besitzen soll. Nachdem wohl sprachlich zwischen «seidenen» und «seidigen» Stoffen ein Unterschied besteht, dürfte es sehr schwer fallen, gegen diese mißbräuchliche Verwendung des Wortes «Seide» vorzugehen. Immerhin sollte die Londoner Tagung der Internationalen Seidenvereingung dazu benützt werden, um den deutschen und österreichischen Kollegen Maßhalten in der Propagierung von «seidigen» Artikeln nahezulegen, wenn die Bestrebungen zum Schutze des Wortes «Seide» ernst genommen werden sollen.

Nennt sich das Zollvereinfachung? — Der amerikanische Kongreß nahm nach langjährigen Beratungen das Gesetz über die Vereinfachung des Zollverfahrens an und entschied damit einen Streit über die Tarifierung bei den Wertzöllen, an dem sich insbesondere die amerikanische Textilindustrie beteiligt hat. Nach den Bestimmungen des Zollgesetzes von 1930 — nur das schweizerische Zollgesetz ist noch ältern Datums — muß vom Zollamt nach komplizierten Regeln der Wert festgesetzt werden, der für die Verzollung maßgebend ist. Es können vier Möglichkeiten in Frage kommen, von denen selbstverständlich jeweilen die für den amerikanischen Fiskus und die einheimische Industrie vorteilhafteste herausgesucht wird.

Das neue Zollvereinfachungs-Gesetz sieht nun vor, daß inskünftig für die Tarifierung nur noch der Exportpreis maßgebend sein soll. In einigen Fällen sollten diese Bewertungs-Richtlinien nun zu kleineren Zollermäßigungen führen. Aber weit gefehlt, die protektionistischen Kräfte erreichten, daß für Waren, die infolge des neuen Zollvereinfachungsgesetzes eine Zollwertminderung von mehr als 5 Prozent erfahren, weiterhin die alten Bestimmungen des Zollgesetzes vom Jahre 1930 Anwendung finden. Obschon das neue Gesetz rechtsgültig ist, kann es noch für Monate nicht in Kraft gesetzt werden, weil die Liste der «Ausnahmen» erst nach einer komplizierten und langwierigen Prozedur aufgestellt werden kann. Wieder einmal zeigte sich der Einfluß des amerikanischen Textilprotektionismus!

Es trifft sich, daß mit der Bekanntgabe des neuen Zollvereinfachungsgesetzes die amerikanischen Zollbehörden für die Verzollung von Krawattenstoffen neue Bestimmungen aufgestellt haben und neuerdings für jede einzelne Sendung folgende Angaben verlangen: Bezeichnung der Webart (glatt, Jacquard, einfach oder doppelbreit gewoben), genaue Musterbeschreibung, detaillierte Gewebe-Konstruktion (Schuß- und Kettfadenzahl), verwendete Garne und deren Titres, Gewicht usw.
Diese äußerst detaillierten und durch nichts gerechtfertigten Angaben über die zum Import gelangenden Krawattenstoffe bedeuten eine gewaltige Erschwerung des Exportgeschäftes mit den USA. Es ist lächerlich, wenn in der Presse mit Befriedigung von der Verabschiedung des Zollvereinfachungsgesetzes geschrieben wird und gleichzeitig aber derartig schikanöse Bestimmungen über die Verzollung von gewissen Geweben aufgestellt werden, die alles andere als eine Erleichterung der Zollformalitäten mit sich bringen, sondern eher an Wirtschafts-Spionage grenzen. Ob auch in diesem Falle die amerikanische Textilindustrie die Hände im Spiele hat?

Handelsnachrichten

Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben

Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigenveredlungsverkehr		davon Eigenveredlungsverkehr		in der Schweiz gewoben	
1955	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Quartal	7 640	27 230	557	5 134	4 816	20 558
2. Quartal	6 002	22 621	425	3 617	4 166	17 824
1956						
1. Quartal	7 082	26 327	635	5 907	4 145	18 523
2. Quartal	6 959	22 627	477	3 507	4 286	17 886

Die Ausfuhr von schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben im zweiten Vierteljahr 1956 verringerte sich mengenmäßig gegenüber dem Vorquartal kaum. Hingegen erlitt der Wert eine beträchtliche Einbuße von 14%, was insbesondere auf den starken Rückgang der Ausfuhr von in der Schweiz veredelten chinesischen Honangeweben zurückzuführen ist. Wenn auch die Nachfrage nach solchen Geweben nach wie vor anhält, so wird es doch immer schwieriger, die entsprechende Rohware aus China zu erhalten. Auch die Verminderung des wertmäßigen Exportes von in schweizerischen Webereien her-

gestellten Seiden- und Kunstfaserstoffen konnte im Berichtsquartal nicht aufgehalten werden. Es ist allerdings tröstlich, daß wenigstens das Ergebnis der gleichen Periode im Vorjahr nicht unterschritten wurde.

Ob die Tatsache, daß die Rohgewebeausfuhr zunahm, während die bedruckten Stoffe in allen Gewebekategorien Umsatzverluste erlitten, mit der Tarifpolitik des Verbandes Schweizerischer Textilveredlungsindustrie zusammenhängt, ist schwer nachzuweisen. Es ist allerdings naheliegend, daß bei zu hohen Ausrüsttarifen die Rohgewebe-Exporte zunehmen, sei es, daß die Abnehmer die Stoffe selbst veredeln wollen, sei es, daß die schweizerischen Exporteure im Ausland drucken oder färben lassen. Nur die Ausfuhr von Zellwoll- und synthetischen Kurzfasergeweben konnte sich halten, wobei sich der Export von Spun-Nylongeweben sogar verdoppeln ließ. Es ist nur schade, daß diese regere Nachfrage nicht zu einer Verbesserung der Preise führte. Auffallend ist im Vergleich zum zweiten Quartal 1955 der starke Rückgang von Nylongeweben, was einmal auf die modische Vernachlässigung, aber auch auf den Ausfall des australischen Marktes als bisher wichtigster Abnehmer für Nylongewebe zurückzuführen sein dürfte.

Ueber die wertmäßige Zusammensetzung der Ausfuhr von Seiden- und Kurnstfasergeweben im ersten Halbjahr 1956 orientiert folgende Zusammenstellung:

Ausfuhr in 1000 Fr.	1955		1956	
	1. Quart.	2. Quart.	1. Quart.	2. Quart.
Schweiz. Seidengewebe	6260	5013	6620	5642
Honangewebe	4892	3169	5583	3195
Rayongewebe	6587	5516	6212	5562
Nylongewebe	4490	4279	2914	2705
Synthet. Kurzfasergewebe	—	480	393	891
Zellwollgewebe	2622	2740	2040	2149
Seidentücher	609	607	553	518

In der Zusammensetzung der Absatzgebiete hat sich insofern eine wesentliche Verschiebung ergeben, als der Ausfuhrrückgang von 3,7 Millionen Franken gegenüber dem ersten Quartal 1956 ausschließlich auf Minderverkäufe in den OECE-Ländern zurückzuführen ist. In den ersten drei Monaten des Jahres betrug der Absatz von Seiden- und Kunstfasergeweben in den OECE-Ländern noch 17,8 Millionen Franken und sank im Berichtsquartal auf 11,1 Millionen Franken. An diesem beträchtlichen Rückschlag sind alle europäischen Länder beteiligt. Interessanterweise konnte sich der Export nach den Sterlinggebieten und insbesondere nach Australien erfreulich verbessern. Auch im Verkehr mit den USA und Lateinamerika sind günstigere Ergebnisse zu verzeichnen. Diese angetönte Verschiebung hängt etwas mit den auseinanderfallenden Saisonterminen in Europa und Uebersee zusammen. Die am 1. Juli in Kraft gesetzten neuen australischen Einfuhrbeschränkungen werden allerdings dafür sorgen, daß diese erfreuliche Einwicklung nur Strohfeuer-Charakter hat.

Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

1955	Total inkl. Eigenveredlungsverkehr q	nur Eigenveredlungsverkehr q	in der Schweiz verzollt q
1. Quartal	3820	1009	2811
2. Quartal	3139	1078	2061
1956			
1. Quartal	4677	1160	3516
2. Quartal	3668	1063	2605

Die Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergewebe für den schweizerischen Inlandsmarkt ist gegenüber dem zweiten Quartal 1955 nochmals stark angestiegen, jedoch gegenüber dem ersten Quartal 1956 um 26% zurückgegangen, was dem Saisonablauf entspricht. Für das erste Halbjahr 1956 ist allerdings im Vergleich zum ersten Halbjahr 1955 eine beträchtliche Einfuhrzunahme von 25% festzustellen, während die Ausfuhr der gleichen Gewebe um 5% zurückging. Diese seit längerer Zeit festzustellende Tendenz der Abnahme des Exportes und der Zunahme des Importes bereitet der Seidenindustrie Sorgen. Das Problem ist allerdings nicht so einfach, als daß man aus dieser Tatsache allein auf mangelnde Konkurrenzfähigkeit der einheimischen Seidenwebereien schließen dürfte.

Die Einfuhr im Eigenveredlungsverkehr hat sich im Berichtsquartal nur unwesentlich verändert, ist aber dennoch außerordentlich hoch. Die von der Stickerei-Industrie im Sticktransitveredlungsverkehr eingeführten amerikanischen Nylongewebe haben im zweiten Quartal 1956 die Rekordhöhe von 524 q im Betrage von 2,5 Millionen Franken erreicht, was mehr als 800 000 Meter ausmachen dürfte. Umgerechnet auf das Jahr, bedeutet das für die Seidenweberei einen Ausfall von 3,2 Millionen Metern, was einer Zweimonatsproduktion aller schweizerischen Seidenwebereien entsprechen dürfte. Leider ist es den vereinten Anstrengungen der Garnlieferanten, Zwirnereien, Ausrüstbetrieben und Webereien nicht gelungen, zu den außerordentlich tiefen amerikanischen Preisen gleich gute Ware anzubieten.

Die in der Schweiz verzollte Einfuhr ergibt im Hinblick auf die einzelnen Gewebearten folgendes Bild:

Einfuhr von Geweben aus:	Seide	Rayon	Nylon	Zellwolle	Synthet. Kurzfasern
1955	q	q	q	q	q
1. Quartal	119	506	177	1793	—
2. Quartal	96	520	160	1141	52
1956					
1. Quartal	121	684	193	2247	112
2. Quartal	106	604	157	1534	39

Die Einfuhr von Seidengeweben ist gegenüber dem Vorjahr stabil geblieben, während die Importe von Rayongeweben auf das erste Halbjahr umgerechnet eine weitere Zunahme zu verzeichnen haben. Die Nylonstoff-Importe blieben unverändert. Hingegen haben die Einfuhren von gefärbten und buntgewobenen Zellwollstoffen erneut ganz beträchtlich zugenommen, eine Tatsache, die erstaunlich wirkt, nachdem die Weberei und die Zellwollspinnereien immer wieder darüber klagen, daß der schweizerische Markt für Zellwollartikel kein Interesse zeige. Den Angaben über die Einfuhr von synthetischen Kurzfasergeweben kann entnommen werden, daß der schweizerische Markt für Spun-Nylon noch nicht genügend vorbereitet ist. Es ist deshalb nur zu begrüßen, daß die Garnproduzenten für gesponnenes Nylongarn und die daraus hergestellten Stoffe, die sich insbesondere für die Hemdenfabrikation gut eignen, vermehrte Propaganda treiben wollen.

Die wichtigsten Bezugsländer waren im ersten Halbjahr 1956 wiederum Deutschland, Italien, Frankreich und die Vereinigten Staaten.

Handelspolitische Bemerkungen. — Seit der von den meisten europäischen Ländern angewandten 90%igen Liberalisierung des Warenverkehrs beschränken sich die vertraglichen Abmachungen der Schweiz mit dem Ausland meistens nur noch auf Kontingentsvereinbarungen für den durch die Erfüllung der Liberalisierungspflichten gegenüber der OECE noch nicht betroffenen Teil des Warenverkehrs. In zahlreichen Fällen handelt es sich auch nur darum, bestehende Abmachungen zu verlängern. Die handelspolitische Aktivität kann sich deshalb vermehrt solchen Ländern zuwenden, die immer noch als Sorgenkinder gelten. Zu dieser Gruppe gehören von der

Textilindustrie aus betrachtet vor allem die südamerikanischen Länder, der Balkan und einige Staaten des Nahen und Fernen Ostens.

Nachdem die direkten Oelbezüge der Schweiz aus *Venezuela* in letzter Zeit stark zurückgingen und dieses Land auch Absatzschwierigkeiten in den USA erwartet, trachtet Venezuela die Schweiz mit seiner stark aktiven Handelsbilanz in der Weise zu diskriminieren, daß für schweizerische Waren besondere Zollzuschläge erhoben werden. Venezuela hat die Meistbegünstigungsvereinbarung mit der Schweiz nicht mehr erneuert, weshalb es notwendig wurde, neue Verhandlungen aufzunehmen. Minister Dr. Stopper reiste gegen Ende Juli nach Venezuela und wird an Ort und Stelle versuchen, für die schweizerischen Belange mehr Verständnis zu erreichen als bisher. Bei dieser Gelegenheit wird Minister Dr. Stopper auch Mexiko, Peru und Ecuador einen Besuch abstatten und mit den zuständigen Behörden Fühlung nehmen, in der Meinung, vor allem die in Mexiko und Ecuador bestehenden Schwierigkeiten für den Import von Textilien aus dem Wege zu räumen. Optimistische Erwartungen sind allerdings nicht am Platze.

Die in Buenos-Aires eingeleiteten Verhandlungen über die Neuregelung der schweizerisch-argentinischen Waren- und Zahlungsverkehrs haben am 2. Juli zu einer Verständigung geführt, die eine provisorische Multilateralisierung des Zahlungsverkehrs zwischen *Argentinien* und den Ländern Belgien, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, den Niederlanden, Norwegen, Oesterreich, Schweden und der Schweiz vorsieht. Diese Regelung behält für die Schweiz die Einzahlungspflicht bei, ermächtigt aber die argentinischen Behörden, über die gebundenen Konti Beträge nach andern Mitgliedländern des multilateralen Systems zu transferieren und diese Konti durch Ueberweisungen aus solchen Ländern zu alimentieren. Wenn auch diese Erleichterungen im Zahlungsverkehr noch nicht zu einer wesentlichen Erweiterung der in Argentinien zugelassenen Waren Anlaß gab, so darf doch erwartet werden, daß sie zu einer Besserung der argentinischen Zahlungsbilanz führen werden, was ja wiederum die Voraussetzung bilden wird, um vermehrt Konsumgüter zur Einfuhr zuzulassen. Die argentinische Textilindustrie wurde aber in den letzten Jahren so stark ausgebaut, daß jeder Abbau der Einfuhrbeschränkungen auf massiven und wohl erfolgreichen Widerstand der interessierten Textilfabriken stoßen wird. Erleichterungen im Sinne der auch nur teilweisen Oeffnung des argentinischen Marktes für den Import von Textilien sind deshalb in naher Zukunft noch nicht zu erwarten.

Anläßlich der französisch-schweizerischen Besprechungen über die Abwicklung der unter die «gestion mixte» fallenden Textilpositionen während des Vertragsjahres vom 1. Juli 56 bis 30. Juni 57, stellte die schweizerische Delegation das Begehren, die sehr weitgehende Unterteilung in die verschiedenartigsten Textil-Kontingente aufzuheben und gewisse Kontingentspositionen zusammenzufassen, was die Verteilung auf die interessierten Firmen erleichtert und die Kontrolle wesentlich vereinfacht hätte. Obschon mit einer solchen Regelung — Zusammenlegung der Kontingente für Seiden-, Rayon- und synthetische Gewebe einerseits und Baumwollkontingente anderseits — devisenmäßig keine Aenderung verbunden gewesen wäre, hat Frankreich das gewünschte Entgegenkommen abgelehnt, ohne allerdings eine plausible Begründung vorzubringen. Die Vermutung liegt allerdings nahe, daß die Ablehnung des schweizerischen Vorschlages deshalb erfolgte, um weiterhin möglichst viele «Reibungsverluste» im Textilverkehr mit dem Ausland zu erzielen.

Die nach vielen Positionen getrennte Kontingentsbuchhaltung läßt es nun nicht zu, daß die zurzeit gut gefragten Terylene-Krawattenstoffe nach Frankreich exportiert werden können, weil das Kontingent für synthetische Gewebe viel zu klein ist, um den neu aufgetretenen Abnehmerwünschen entsprechen zu können. Auch fehlen genügende Kontingente für die Ausfuhr von Rayon- und Zellwollgeweben. Hingegen wäre es durchaus möglich, bei einer Zusammenlegung des Seidengewebe-Kontingentes mit demjenigen für Rayon- und synthetische Gewebe, den Entscheid dem Exporteur zu überlassen, für welche Art von Geweben er sein Kontingent beanspruchen will. Die Vernunft und der gesunde Menschenverstand spielen leider bei Verhandlungen über die Grenze oft keine Rolle. Es siegt der engstirnige Protektionismus oder eine mit den Verhältnissen der Praxis nicht vertraute Beamten-Mentalität, wofür das magere Ergebnis der letzten technischen Textilbesprechungen zwischen einer schweizerischen und einer französischen Delegation wieder einmal den Beweis erbrachte.

Der Handelsverkehr zwischen der Schweiz und *Israel* wird zum Teil über eine schweizerische Privatfirma abgewickelt, die mit den israelischen Behörden eine Vereinbarung getroffen hat, wonach Einfuhrbewilligungen für schweizerische Waren grundsätzlich nur erteilt werden, wenn sich der schweizerische Exporteur gegenüber der privaten Firma bereit erklärt hat, eine Prämie zu bezahlen, die — so wird wenigstens behauptet — zur Förderung des israelischen Exportes nach der Schweiz dienen soll. Da dieses Verfahren nicht befriedigen konnte, wird zurzeit versucht, auf zwischenstaatlicher Grundlage eine bessere Lösung zu finden, was allerdings zur Voraussetzung haben wird, daß alle Exporte nach Israel mit einer Exportabgabe belastet werden. Gerade die Textilindustrie, welche bisher ohne Bezahlung von Prämien noch gewisse Wiederexportgeschäfte mit Israel tätigen konnte, ist von dieser Lösung nicht begeistert, verteuert sie doch ihre ohnehin schon bescheidenen und preislich sehr diskutierten Exportmöglichkeiten nach diesem Lande.

Endlich sei noch auf die am 18. Juli 1956 abgeschlossenen Wirtschaftsvereinbarungen mit *Jugoslawien* hingewiesen, nicht weil auf Grund dieser Abmachungen vermehrte Textilien nach diesem Lande exportiert werden könnten, sondern weil zum ersten Mal mit einem Balkanstaat der Empfehlung der OECE auf teilweise Multilateralisierung des Zahlungsverkehrs nachgelebt wurde. Es ist unter der Voraussetzung der Zustimmung der beiden Regierungen und der OECE vorgesehen worden, daß die jugoslawische Nationalbank 10% der für jugoslawische Warenlieferungen geleisteten Einzahlungen in den schweizerisch-juogslawischen Clearing für Zahlungen in andern Ländern der Europäischen Zahlungsunion verwenden kann. Umgekehrt sollen Devisen, über die die jugoslawische Nationalbank in diesen Ländern verfügt, in gleichem Umfang zum Ankauf von schweizerischen Waren benützt werden können. Ob sich eine solche teilweise Multilateralisierung zugunsten oder zulasten des schweizerischen Exportes auswirken wird, läßt sich zum voraus nicht sagen. Sicher dürfte nur sein, daß die beschränkte Multilateralisierung des Zahlungsverkehrs Jugoslawien wohl kaum veranlassen wird, deshalb mehr Textilien in der Schweiz zu kaufen und dafür sogar andere europäische Devisen auszugeben.

Die Großhandelspreise für Textilerzeugnisse. — Die Wirtschaftsabteilung der UNO hat eine neue statistische Erhebung über die Entwicklung der Großhandelspreise für Textilerzeugnisse in den wichtigsten Ländern durchgeführt, bei der als Indexgrundlage 100 = 1953 angenommen wurde. Da dieses Jahr allgemein als Normalisierungsjahr der Nachkriegszeit angesehen war, sogar mit deutlichen Konjunktureinwirkungen, darf der neue Index wohl als ein der heutigen Zeit entsprechender Nenner betrachtet werden, während der vordem geltende mehr die abklingende Tendenz der Aera der Nachtragsbedarfeindeckung aufzeigte. Solcherart darf es daher auch nicht wundernehmen, daß der letztjährige Index entsprechend den mehrfach zu Tage tretenden Depressionserscheinungen auf dem Welttextilmarkt in vielen Ländern unter die Vergleichsziffer zu liegen kommt und auch noch weiter-

hin Abbröcklungstendenzen aufweist. Am deutlichsten geht dies aus nachstehender Zusammenstellung hervor:

	1954 (1953=100)	1955 (1953=100)		1954 (1953=100)	1955 (1953=100)
Vereinigte Staaten	98	98	Belgien	99	98
Großbritannien	101	97	Kanada	97	95
Japan	92	87	Indien	103	102
Frankreich	98	92	Holland	101	102
Westdeutschland	99	97	Schweden	101	100
Schweiz	100	93	Südafrika	100	99
Italien	97	93			

Holland ist somit das einzige Land, dessen Index noch eine steigende Tendenz aufweist, also eine Verteuerung seiner Textilwaren. In Wirklichkeit dürfte dies aber eine Anpassung der Exportpreise darstellen, die sich in gewissem Maße auch auf die Inlandserzeugnisse auswirkt, und auf die gebesserte Exportgestaltung zurückgeführt werden kann. Nur Indien liegt ebenfalls über der normalen Indexziffer, Schweden ist auf diese zurückgefallen. Alle anderen Vergleichsländer aber liegen leicht unter dem Indexmaß, am tiefsten Japan. Darin ein Anzeichen für ein Dumping sehen zu wollen, wäre indessen verfehlt; die Produktionskosten liegen dort infolge der durchgeführten Modernisierung des Erzeugungsapparats niedriger als sonst wo. lst.

Aus aller Welt

Zwiespältige Textilerzeugung

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Durchschnittliche Fortschrittsraten 4,7 bzw. 6,3%

Die westdeutsche Textilindustrie, deren Produktionszahlen jetzt für Juni vorliegen, hat im ersten Halbjahr 1956 unter Schwankungen ihren Anstieg gegenüber dem Vorjahr fortgesetzt; wenigstens im ganzen, also nicht ohne Rückfälle im einzelnen. Die gesamte Garnproduktion der Spinnereien wuchs um 6,1% auf rund 342 330 t (i. V. rund 322 600), der gesamte Garnverbrauch der Webereien, Wirkereien, Strickereien usw. um 8,1% auf fast 328 450 t (303 715). Die arbeitstäglichen Fortschrittsraten, die für den Konjunkturverlauf entscheidend sind, beschränkten sich jedoch wegen der größeren Zahl von Werktagen (149,9 gegen 147,9) in der ersten Stufe auf 4,7%, in der zweiten auf 6,3%. Das ist im Vergleich mit früheren Jahren nicht erheblich, aber auf höherem Erzeugungsstande — trotz abgeflachter Kurve — auch nicht zu unterschätzen.

«Bekleidungs»-Branchen rückten vor

Die einzelnen Zweige weichen freilich vom Durchschnitt ihrer Stufen erheblich ab. Die Baumwollindustrie, die in der ersten Hälfte des vorigen Jahres noch im Hintertreffen lag, hat sich seitdem gut erholt: die Spinnereien aller Grade überschritten mit einer Leistung von 200 500 t erstmalig in einem *ersten* Halbjahr die 200 000-t-Marke (i. V. fast 181 0000); ihr arbeitstäglicher Zuwachs (9,3%) erreichte fast das Doppelte des Spinnereidurchschnitts; die Baumwollfeinspinnereien brachten es im Februar/März je Werktag auf neue Nachkriegsrekorde. Die Baumwollwebereien verarbeiteten 135 900 t Garne (123 119) oder arbeitstäglich fast 9% mehr als zur Vergleichszeit des Vorjahres; auf den Produktionsaufschwung der Baumwollindustrie ist in erster Linie der Gesamtzuwachs der Textilindustrie zurückzuführen. Die Auftragsbestände deuten darauf hin, daß auch das zweite Halbjahr recht gut verlaufen wird. — Die Wollindustrie kann sich nicht entfernt mit der führenden Schwester messen; zwar haben es die Kammgarnspinnereien *trotz* der hohen Einfuhren mit ihrem arbeitstäglichen Fortschritt (+ 9,4%) den Baumwollspinnereien gleichgetan, dafür aber blieben die Streichgarnspinnereien *wegen* der scharf konkurrierenden Importe vor allem von Geweben (Prato!) fast auf dem Vorjahrsstande haften; die gesamte Wollgarnerzeugung (55 870 gegen 53 020 t) stieg werktäglich nur um knapp 4%. Die Wollwebereien blieben mit einem Plus des Gespinstverbrauchs von 2% noch mehr dahinter zurück, wahrscheinlich hat hier die (wegen des Einfuhrdruckes von Reißwollgeweben) vielfach beobachtete Umschaltung von (schwereren) Streichgarnen auf (leichtere) Kammgarne das Gesamtgewicht gedrückt; die in Quadratmetern gemessene Erzeugung würde nicht so ungünstig ausgefallen sein. — Die Konjunkturspitze hielten im ersten Halbjahr wieder die Wirkereien und Strickereien und die Seiden- und Samtwebereien, deren modisch gute Produktion in den meisten Sparten von der Massenkaufkraft sehr begünstigt wird; ihre arbeitstäglichen Fortschrittsraten (14,7 bzw. 15,3%) sind schon ein hervorragendes Zeichen dieser Gunst; vermutlich würden sie noch eindrucksvoller sein, wenn die verbrauchten Garne (wegen der immer mehr vorrückenden leichten synthetischen Fäden) nicht nach Gewicht, sondern nach Länge gemessen würden.

Starke Gegensätze in den «technischen» Zweigen

Die restlichen Branchen rekrutieren sich aus der Handstrickgarnerzeugung, aus den zusammengefaßten «sonstigen Zweigen» der Gespinstverarbeitung (Jutewebereien, Teppich- und Möbelstoffindustrie usw.) und vor allem aus den Zweigen, die ganz oder zum Teil dem «technischen» Verbrauch dienen. In diesen «technischen» Fertigungen ging es — man möchte wegen der Gegensätze sagen — drunter und drüber: auf der einen Seite die Hartfasergarne mit einem erneuten Anwachsen (um 8,2%) auf arbeitstägliche Rekorde; auf der anderen Seite drei Zweige mit teilweise einschneidenden werktäglichen Verlusten, so die Flachs- und Ramiegarne (— 5,8%) und die Leinen- und Schwerwebereien (— 10,6%), ganz besonders aber die Weichhanfgarne (— 25,5%), die bei scharfer Auslandskonkurrenz nur noch vegetierten.

Chemiefasern im hohen Aufschwung

Schließlich die Chemiefaser-Industrie, freilich unter Beschränkung auf die aus Zellulose gewonnenen Fasern und Fäden, da die synthetischen Erzeugnisse noch nicht von der amtlichen Statistik erfaßt worden sind. Die Zellwolle und ihre Verwandten (Cupra- und Azetatfasern) erfreuten sich im ersten Halbjahr 1956 eines Aufschwungs ihrer Produktion um 11,6% auf rund 79 140 t (i. V. 70 913), die endlosen Fäden («Kunstseiden») gleicher Herkunft eines Anstiegs um 10,3% auf rund 35 740 t (32 402). Beide sind im Tempo der Textilindustrie vorausgeeilt, die in der absoluten Garnerzeugung und Garnverarbeitung «nur» um rund 6 bzw. 8% zugenommen hat. Ja, die Zellulose*fasern* sind sogar auf einen neuen Halbjahresrekord emporgeschnellt, denn selbst die hohe Produktion des zweiten Halbjahres 1955 (77 675) wurde überholt, während die Fäden nur wenig hinter diesem Vergleichsstande zurückgeblieben sind. Offensichtlich schieben sich die Chemiefasern mehr und mehr vor, sowohl im Export als auch im heimischen Verbrauch von Bekleidungs- und technischen Textilien.

Sorgen der österreichischen Textilindustrie

In Anwesenheit des Bundesministers für Handel und Wiederaufbau, Dr. Udo Illig, fand in Feldkirch eine erweiterte Ausschußsitzung des Fachverbandes der Textilindustrie Oesterreichs statt, die zur gegenwärtigen Lage Stellung nahm. Der Präsident des Fachverbandes, Generaldirektor Dr. h. c. Mayer-Gunthof, wies darauf hin, daß dieser größte Zweig der österreichischen Industrie nur sehr zögernd in die Konjunktur eingeschaltet werden konnte. Die Produktion hätte sich, von Ausnahmen abgesehen, 1954 und 1955 nur geringfügig verändert. Der schwunglose Anstieg der Erzeugung sei auf die starke Zunahme der Importe nach der Liberalisierung zurückzuführen. Erfreulich ist es aber, daß 1955 eine Textilwarenausfuhr nach 96 Staaten aller Erdteile erzielt wurde, wovon zwei Drittel in Europa und von diesen wiederum 87,3 % in den OEEC-Staaten abgesetzt wurden. Wahrscheinlich werde im laufenden Jahr der Garn- und Fertigwarenexport wie im Vorjahr zum mindesten 1,6 Milliarden Schilling gegen 1,3 Milliarden im Jahre 1954 erreichen. Hauptabnehmer österreichischer Textilwaren seien die deutsche Bundesrepublik mit einem Anteil von 27,4 % am Gesamttextilexport, die USA mit 10,6 %, die Schweiz und England mit je 6,6 %. Die Ausfuhr nach den Oststaaten habe zwar im Vorjahr um 2,5 % gegen 1954 zugenommen, doch bleibe sie weit hniter den Erwartungen zurück.

Der beachtlichen Exportleistung stehe aber eine Gesamteinfuhr von 1,4 Milliarden Schilling im Jahre 1955 gegenüber, während ein Jahr zuvor ein Import von nur 0,9 Milliarden verzeichnet wurde. Die Ergebnisse in den Monaten Januar bis Mai 1956 ließen bei Andauern dieser Importentwicklung leider eine wesentliche weitere Zunahme der Textilwarenbezüge aus dem Ausland erwarten. In dieser Lage mußten die inländischen Betriebe auf die höchste Produktivitätsstufe gebracht werden. Damit stünde aber die Zuteilungsquote aus den Counterpart-Mitteln, die im abgelaufenen Jahr nur 25 Millionen Schilling betragen hätten, in vollem Gegensatz zum wirklichen Bedarf. Dr. Mayer-Gunthof bezifferte die im Laufe der nächsten Jahre erforderlichen Finanzmittel für Investitionen der österreichischen Textilindustrie auf rund eine Milliarde Schilling. Es ginge um die Erhaltung von 77 000 Arbeitsplätzen und die Erhöhung der Zuteilungsquote an Counterpartmittel sei daher dringend nötig. Ferner müssen die nicht entnommenen Gewinne eine steuerliche Sonderbehandlung erfahren. Nur durch Bildung eigenen Umlaufsvermögens und einer Herabsetzung der Passivzinsen könne die unbedingt nötige Konkurrenzfähigkeit gegenüber dem Ausland hergestellt werden. Die Verschuldung der österreichischen Textilindustrie bei den Banken in der Höhe von 1,3 Milliarden Schilling lasse das Mißverhältnis zwischen Eigenmittel und Fremdkapital besonders augenfällig erscheinen. Ebenso seien Maßnahmen gegen die Doppelbesteuerung der Aktien und eine die Investitionstätigkeit anregende Bewertungsfreiheit durchzusetzen. Denn es handle sich nicht um Geschenke, sondern um eine Hilfe, die zur Erreichung der technischen Wettbewerbsfähigkeit unabdingbar sei. Im übrigen liege die Bewertungsfreiheit im wohlverstandenen Interesse von Arbeitgeber und Arbeitnehmer, deren schicksalshafte Verbundenheit außer Frage steht. Dr. H. R.

Industrielle Nachrichten

Schiedsgericht. — Seit 1953 lieferte eine Weberei dem gleichen Kunden über 20 000 m Viskose-Taffetgewebe, 100 g per Laufmeter, 160 cm breit. Diese Ware wurde zur Fabrikation von gummierten Täschli benötigt. Die Stoffe gelangten jeweilen direkt an die Gummierungsanstalt, die im Auftrage des Abnehmers das Gummieren der Gewebe besorgte. Irgendwelche Mängelrügen erreichten den Fabrikanten bisher nicht.

Aus einer neuen Sendung von 3000 m wurden dann plötzlich 1800 m beanstandet, weil sich die Gummierungsanstalt weigerte, die Gummierung vorzunehmen. Als Begründung wies sie darauf hin, daß der Stoff sich beim Rollen stark verziehe, so daß die Dessins nicht mehr gerade liefen. Die unerhofft strenge Beurteilung des Gewebes durch die Gummierungsanstalt erklärte sich daraus, daß schon bei früheren Lieferungen der Abnehmer von der Gummierungsanstalt für nachgewiesene Mängel Taravergütungen verlangte. Um solchen Risiken inskünftig auszuweichen, verlangte das Gummierungswerk nun eine einwandfrei gerollte Ware, die sich auch bei 160 cm Breite nicht verzieht und keinerlei Falten zeigt, die einmal gummiert, nicht mehr wegzubringen sind.

Der Abnehmer verweigerte die Abnahme der 1850 m Täschlistoff, die sich nach seiner Auffassung für das Gummieren nicht eignen sollten, während die Weberei sich auf den Standpunkt stellte, die Reklamation sei unbegründet, da es sich um die gleiche Ware handle, die bisher in beträchtlichen Mengen unbeanstandet für das Gummieren und die Weiterverarbeitung zu Täschli bezogen wurde.

Das Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft behandelte den Streitfall und kam einstimmig zu folgenden Feststellungen:

1. Nachdem der Abnehmer ausdrücklich ein sehr wenig dicht eingestelltes Gewebe wünschte, das dazu noch 160 cm breit sein mußte, konnte vom Weber keine umfassende Garantie für absolut schußgerades Rollen ohne jegliches Verziehen der Dessins verlangt werden.
2. Es war auch nicht Aufgabe des Lieferanten, den Abnehmer auf die Gefahr eines allfälligen Verziehens besonders aufmerksam zu machen, da letzterer schon mehr als 20 000 m vom gleichen Stoff ohne irgendwelche Beanstandungen gegenüber dem Lieferanten abgenommen hatte. Mit dem Kauf des gewünschten außerordentlich leicht geschlagenen Gewebes übernahm der Abnehmer das allfällige Risiko eines gewissen Verziehens.
3. Gleichzeitig muß berücksichtigt werden, daß aus dem gelieferten Viskose-Taffet keine Kleider, sondern gummierte Täschli hergestellt wurden, wozu bekanntlich das Gewebe in kleine Breiten geschnitten und erst dann weiterverarbeitet wird. Ein kleines, technisch unvermeidliches Verziehen bei so leichter und 160 cm breiter Ware dürfte aber für diesen Verwendungszweck keine ausschlaggebenden Nachteile mit sich bringen.
4. Hingegen stellte das Schiedsgericht fest, daß bei gewissen Stücken die Endfäden zu stark gedämmt waren und deshalb in einer Breite von ca. 10 cm sich schräglaufende Falten bildeten, ein Fehler, für den der Weber

verantwortlich erklärt wurde. Das Schiedsgericht hat deshalb auch dem Käufer für solche Ware eine Tara von 10 Prozent zugesprochen.

5. Der Schiedsspruch lautete dahin, daß der Käufer die 37 Stück Kunstseidengewebe für das Gummieren zu übernehmen hat, aber für einzelne Stücke, bei denen die Endfäden zu stark gedämmt sind, eine Tara von 10 Prozent verlangen kann.

Das Schiedsgericht ging bei seinem Urteil von der Ueberlegung aus, daß der von der Gummierungsanstalt ohne Wissen des Webers angewandte strengere Maßstab für die Beurteilung der Gewebekonstruktion im Hinblick auf das Gummieren sich nicht zum Nachteil des Lieferanten auswirken dürfe. Es wäre in diesem Falle Pflicht des Käufers gewesen, vorher den Weber auf die schon bei früheren Sendungen festgestellten Schwierigkeiten beim Gummieren aufmerksam zu machen und von ihm ein dichter geschlagenes Gewebe zu verlangen, das allerdings auch teurer gewesen wäre. Das von der Gummierungsanstalt vorgelegte Konkurrenzmuster zeigte denn auch eine andere Konstruktion und konnte deshalb als Vergleichsmaßstab nicht anerkannt werden. F. H.

Schweiz. — Die Seidenbandindustrie im 2. Quartal 1956. — Bu. Der etwas lebhaftere Ordereingang, der anfangs des Jahres zu verzeichnen war, hat sich in der Berichtsperiode nicht fortgesetzt. Die Diskrepanz in der Nachfrage nach den klassischen Basler Artikeln einerseits und gewissen Spezialitäten anderseits, hat sich weiter verschärft. Die Bestellungen für die erstgenannten Artikel gingen in den letzten Monaten nur schleppend ein und auch für Façonnés bestand, teilweise wegen des anhaltend schlechten Wetters, wenig Interesse. In den zahlenmäßigen Ergebnissen des Berichtsquartals kommt diese schwächere Tendenz allerdings nicht zum Ausdruck, liegt doch die Ausfuhr sowohl gewichts- wie wertmäßig über dem Resultat des 1. Quartals 1956 und der Vergleichsperiode des Vorjahres. Dagegen müssen nun die Aussichten für das 3. Quartal als unsicher bezeichnet werden, um so mehr als Australien, eines der wichtigsten Absatzgebiete, seine Importrestriktionen weiter verschärfte. Der Beschäftigungsgrad wird wohl allerdings vorerst kaum stark tangiert werden, weil die heutige Produktion überhaupt nur durch den Beizug von Fremdarbeitern aufrechterhalten werden kann, nachdem keine neuen einheimischen Arbeitskräfte mehr zur Verfügung stehen.

Ein Teil des Absatzes im Inland wird durch die zunehmenden Importe ausländischer Bänder, aber auch gewisser Ersatzprodukte, beeinträchtigt. Die scharfe Konkurrenz in diesen Artikeln beeinflußt die schon seit langem sehr gedrückten Preise, während anderseits die Gestehungskosten eher steigen.

Oesterreich — Die Lage in der Seidenindustrie. — Die Vereinigung österr. Seidenweber veranstaltete an der diesjährigen Export- und Mustermesse Dornbirn wiederum eine große Seidenschau der ihr angeschlossenen Webereien. Diese prächtige Gemeinschaftsschau war das Bijou der Dornbirner Messe. Dabei orientierte der Präsident der genannten Vereinigung, Dr. O. Schiel, Wien, über den Stand und die Leistungen der österreichischen Seidenwebereien. Wir entnehmen seinen Ausführungen, daß in den 23 Seidenwebereien mit rund 2500 Webstühlen 4000 Arbeiter und Angestellte beschäftigt sind. Rund ein Fünftel der Webstühle sind Automaten. Die Jahresproduktion erreicht 25 Millionen Meter und der Jahresumsatz stellt sich gegenwärtig auf 500 Millionen Schilling. Die verarbeiteten Garne aus Seide und all den Kunstfasern sowie die verschiedenen Effekt- und Mischgarne müssen zum größten Teil aus dem Auslande bezogen werden, da eine ausreichende Eigenproduktion in Oesterreich nicht besteht. Die ausschließlich auf Viskose-Kunstseide eingerichtete Glanzstoffabrik St. Pölten wird erst nach ihrer völligen Umgestaltung und Erneuerung als Lieferant der Seidenindustrie Bedeutung erlangen. Die österreichischen Seidenwebereien sind in hohem Maße an den Erfindungen auf dem Gebiete der künstlichen Faserstoffe interessiert. Daß mit den Betrieben der österreichischen Textilveredlungsindustrie ein enger Kontakt besteht, um auch die technische Entwicklung zu fördern und die Ausrüstungsbetriebe auf diese Weise durch ihre hohen Leistungen an der Steigerung der Konkurrenzfähigkeit der Erzeugnisse teilnehmen zu lassen, braucht kaum besonders erwähnt zu werden.

Ueber die Ausfuhr der österreichischen Seidenindustrie war zu vernehmen, daß im Jahre 1955 Stoffe im Werte von 18,8 Millionen Schilling nach 40 verschiedenen Ländern gingen. Davon entfielen 11,5 Millionen Schilling auf Kunstseidengewebe und 4 Millionen Schilling auf Reinseidenwaren. Von Januar bis Mai 1956 erreichte die Seidenwaren-Ausfuhr schon 9,5 Millionen Schilling und ist weiterhin im Steigen begriffen. Trotzdem reicht der zunehmende Export aber nicht aus, um die Leistungskapazität der Seidenwebereien im Zweischichtenbetrieb voll auszunützen. Derzeit sind 1½ Schichten die Norm, was aber die Rentabilität beeinträchtigt. Die Industrie ist daher bestrebt, durch Förderung des Absatzes im In- und Ausland einen Ausgleich gegenüber der zunehmenden Einfuhr von Mischgeweben zu finden. Im Vertrauen auf ihre Qualitätserzeugnisse ist die Stimmung in der Industrie zuversichtlich.

Westdeutschland. — Aus der Samt- und Seidenindustrie. — Die konjunkturelle Entwicklung in der Krefelder Samt- und Seidenindustrie war auch im zweiten Quartal 1956 günstig. Es war allgemein auch eine weiter steigende Produktion zu beachten. Die Entwicklung war jedoch meist nicht mehr so sprunghaft wie bisher, sondern im ganzen genommen etwas ruhiger und gleichmäßiger.

Die Produktion in der Seidenindustrie lag gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres mengenmäßig — je nach Gewebearten — um 17 bis 20% höher. Umsatzmäßig gesehen aber betrug die Steigerung nur 5 bis 7%. Im einzelnen war der Absatz bei Kleiderstoffen infolge der ungünstigen kühlen Witterung schleppend, wogegen sich in Schirm- und Krawattenstoffen ein lebhaftes Geschäft entwickelte.

Die Betriebe der Samt- und Plüschindustrie waren gut, meist voll beschäftigt. Die Nachfrage nach kunstseidenen Kleidersamten war saisonmäßig abgeschwächt. Gut war die Auftragslage in Baumwollkleidersamten und auf dem Gebiet der Heimtextilien bei besonders lebhafter Nachfrage nach hochwertigen Möbelplüschen.

Auch die Tuchweberei konnte den beachtlich hohen Stand des Vorquartals halten, obwohl eine gewisse Sättigung des Marktes in Erscheinung trat. Die Nachfrage bevorzugte vor allem die besseren Qualitäten. Die Lage der Tuchweberei ist trotzdem schwieriger geworden, da der höhere Arbeitsaufwand bei modischen Geweben, die Preisbewegung auf dem Wollmarkt und die neuen Lohnforderungen und Kostensteigerung die Ertragslage der Betriebe mehr und mehr einengen und an sich zu Preiserhöhungen hindrängen.

Die Beschäftigung und Auftragslage der Veredlungsindustrie war dem Beschäftigungsgrad der Webereien entsprechend günstig. Die Liquiditätslage ist infolge der dringend notwendigen Investitionen, Neuanschaffungen von Maschinen und Erweiterungsbauten in den Betrieben weiter angespannt.

In der Krawattenindustrie hat sich die im Frühjahr durchgeführte Verbandswerbung bewährt und vorteilhaft ausgewirkt. Die Nachfrage nach Krawatten ist beträchtlich gestiegen.

Das Exportgeschäft konnte sich auch im zweiten Quartal auf der bisherigen Höhe halten. Die Konkurrenz der Ostblockstaaten machte sich jedoch stärker bemerkbar. Neuerdings sind auch Absatzschwierigkeiten im Textilwarenexport mit Dänemark zu beobachten, die offenbar mit ungenügenden deutschen Importen zusammenhängen. Die Krawattenindustrie konnte ihre Ausfuhr steigern.

A. Kg.

Polen. — Aus der Textilindustrie. — Polens Textilindustrie verfügt über eine alte Tradition und war schon vor dem Kriege verhältnismäßig stark entwickelt. Polnische Textilzentren, wie Lodz, Bielsko, Zyrardow und Bialystok, waren auch im Ausland bekannt. Der Stand der Vorkriegsproduktion auf dem Textilsektor wurde bereits im Jahre 1948 und in einigen Sparten im Jahre 1949 erreicht. Heute gehört die Textilindustrie mit mehr als 250 000 Arbeitskräften zu den größten Industriezweigen Polens, und erzeugt pro Kopf der Bevölkerung zweimal mehr Baumwollstoffe, 2,5mal mehr Wollstoffe und 3,5mal mehr Kunstseidenstoffe als vor dem Kriege. Ihr Produktionsausstoß beläuft sich jährlich auf etwa 600 Mill. m Baumwollgewebe, 75 Mill. m Wollstoffe und 104 Mill. m Seiden- und Kunstseidenstoffe.

Neben den wiederaufgebauten und modernisierten Betrieben sind im Laufe eines Jahrzehnts in Polen mehrere Großspinnereien und -webereien, Fabriken für die Kunstfaserherstellung sowie verschiedene große Textilkombinate entstanden. Beispielsweise sind in Piotrków ein großes Baumwollkombinat, in Andrychów Baumwollfabriken sowie in Fasty, Zambrów und anderen Orten neue Textilbetriebe angelaufen. Ein Werk für die Herstellung von synthetischen Fasern wurde in Hirschberg (Schlesien) errichtet. Im vergangenen Jahr wurde die Produktion von Geweben aus Kunstfasern aufgenommen, nachdem bereits früher die Herstellung von Wirkwaren aus diesem Rohstoff angelaufen war. Insgesamt erhöhte sich in der polnischen Textilindustrie die Anzahl der Spindeln um rund 600 000 und die der Webstühle um etwa 10 000.

Neben der Versorgung des heimischen Marktes liefert die polnische Textilindustrie heute ihre Erzeugnisse in ständig steigendem Umfang ins Ausland. Die Anzahl der Länder, die polnische Textilien importieren, hat sich laufend erhöht; 1954 importierten 49 Länder polnische Baumwollstoffe, 34 Länder polnische Wollstoffe und 37 Länder polnische Kunstseidenstoffe. = F

Nehru will die indische Handweberei fördern. — Indien ist das Land der schärfsten Gegensätze. Auf einer Seite wird eine mit allen modernen Errungenschaften ausgestattete Industrie aufgebaut, auf der andern werden verschiedene Handwerke weiter in primitivster Weise ausgeübt. Mehr als das, sie werden sogar staatlich gefördert, und es ist bekannt, daß Präsident Nehru eine ganz besondere Vorliebe für die Handweberei hat, um so mehr als er in ihr, wie sein großer Lehrer Ghandi, eine große Geschicklichkeit entfaltet.

Handspinnen und Weben ist in Indien eine Heimindustrie, die von hunderttausenden Männern, Frauen und selbst Kindern betrieben wird. Es ist ein uraltes Handwerk und kann, wie Nehru überzeugt ist, nutzbringend ausgebaut werden. Für ihn persönlich bedeutet es eine willkommene Ausspannung, aber für alle anderen einen — wenn auch bescheidenen — Brotgewinn, und was sehr wichtig ist, eine Waffe gegen die Arbeitslosigkeit, unter der Indien mit Rücksicht auf seine riesige Bevölkerungszahl schwer leidet. Ueberdies hält es die Familien in ihren Heimen und verhindert oder verringert zumindest den so gefährlichen Massenzustrom zu den Städten mit allen seinen unlöslichen Problemen: Arbeits- und Wohnungsnot, Elend, Krankheiten.

Die Umstände begünstigen die Handspinnerei und Weberei in Indien. Schwierigkeiten in der Beschaffung und im Transport von Rohstoffen spielen dabei keine Rolle, denn in vielen Fällen baut sie der Handweber selbst an oder findet sie zumindest in der nächsten Nachbarschaft.

Indien besitzt auch eine nicht unbedeutende mechanische Spinn- und Webindustrie, und Nehru ist keineswegs gegen ihre Entwicklung an Stellen, wo sie natürlich und nutzbringend ist. Sowohl die Förderung der mechanischen, als auch manuellen Spinnerei und Weberei ist im indischen Fünfjahresplan vorgesehen, aber Nehru ist gegen ein allzugroßes Anwachsen der erstern. Die beste Lösung für Indien scheint ihm der elektrisch betriebene Webstuhl des Heimwebers zu sein. Bis dahin ist es allerdings noch weit, denn die Elektrifizierung Indiens geht nur langsam vor sich. F. M., Paris

Berichtigung. — Der Aufsatz «Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt» in Nr. 8/1956 unserer Fachschrift enthält einen bedauerlichen Irrtum, der leider übersehen worden ist. Nach der kleinen Tabelle auf Seite 195 links oben über die Ausfuhrwerte heißt es:

Der Vergleich mit dem ersten Semester 1955 ergibt gewichtsmäßig eine Steigerung von 42 086 q oder gut 31% usw. Diese beiden Ziffern beziehen sich aber auf einen Vergleich mit den Ergebnissen des ersten Semesters **1954.** Gegenüber dem ersten Semester 1955 ergibt sich gewichtsmäßig eine Ausfuhrsteigerung um rund **13 300** q oder etwa **8 Prozent,** was ordnungshalber festgestellt sei.

Betriebswirtschaftliche Ecke

Von den Selbstkosten zum Verkaufspreis

Zur bevorstehenden Kalkulationstagung der Seidenweberei

Die Kalkulationsrichtlinien, welche vom Betriebswirtschaftlichen Beratungsdienst der ZSIG für die schweizerischen Seidenwebereien herausgegeben wurden, definieren die Kalkulation wie folgt: «Die Kalkulation ist eine Selbstkostenrechnung. Sie macht keinerlei Konzessionen an die Marktverhältnisse, sondern ermittelt die Selbstkosten völlig unabhängig von den lösbaren Verkaufspreisen.» Damit ist ihre Zielsetzung umschrieben. Jeder Mitarbeiter eines Betriebes, welcher kalkuliert, muß sich darüber im klaren sein, welche Größe er sucht. Ohne konkrete Vorstellung des Zieles wird er nie wissen, ob das Resultat richtig ist oder nicht. Die Tatsache, daß die Selbstkosten und der Verkaufspreis zwei grundverschiedene Dinge sind, muß sich fest in das Bewußtsein des Kalkulators einprägen, wobei er in jedem Fall weiß, daß er mit seiner Kalkulation primär die Selbstkosten und nicht den Verkaufspreis sucht.

Die Selbstkosten sind für jeden hergestellten Artikel, selbstverständlich in Abhängigkeit von der Auflagegröße, eine einwandfrei zu ermittelnde und eindeutige Größe; einwandfrei zu ermitteln mit Hilfe eines zeitgemäßen betrieblichen Rechnungswesens, welches die betriebseigenen Kalkulationssätze für jede Fabrikationsabteilung aufzeigt — und eindeutig bestimmbar auf Grund der vorliegenden technischen Daten. Für einen seriösen Kalkulator gibt es keine «scharfe» neben einer gewöhnlichen Kalkulation, sondern eben nur eine einzige Kalkulation. Eine Kalkulation ist also nicht entweder scharf oder unscharf, sondern entweder falsch oder richtig. Eine Selbstkostenrechnung, die diesen Namen verdient, errechnet die

Kosten so wie sie tatsächlich sind und nicht so wie sie der Verkäufer angesichts der momentanen Marktlage gerne sehen möchte. In der Kalkulation gibt es keine Konzessionen.

Auf der andern Seite steht der Verkaufspreis. Er wird im allgemeinen nicht rechnerisch bestimmt, sondern ergibt sich durch das freie Spiel von Angebot und Nachfrage. Er wird sich in den seltensten Fällen mit den Selbstkosten, die durch die Kalkulation ermittelt worden sind, decken. Den Verkaufspreis zu bestimmen, ist nicht mehr Sache des Kalkulators, welcher die Selbstkosten ermittelt, sondern fällt in die Aufgaben des Verkaufs. Der Verkäufer wird sich anhand der Präsentation und der Marktfähigkeit des Artikels auf einen bestimmten Preis festlegen und anhand der Kalkulation feststellen, ob sich beim betreffenden Artikel ein Gewinn erzielen läßt oder nicht; erst dann kann entschieden werden, ob der Artikel hergestellt, bzw. ein Auftrag mit feststehendem Preis angenommen werden kann. Der Verkäufer muß ein ausgesprochenes Kostenbewußtsein entwickeln, wenn er zugunsten seiner Unternehmung richtig handeln will. Der Entscheid betreffend die Annahme oder Ablehnung irgendeines Auftrages wird immer durch die Herstellungskosten des betreffenden Artikels mitbestimmt, wenn diese auch zugegebenermaßen nicht der einzige Einflußfaktor für diese Entscheidung sind. Da nun die Kenntnis der Selbstkosten der fabrizierten Artikel eine derartige Bedeutung auf die Richtigkeit der Disposition des Verkaufs ausübt und demnach entscheidend zum Unternehmungserfolg als solchem beiträgt, ist es selbstverständlich, daß die Qualität der Kalkulation ebenso hochstehend sein soll, wie die Qualität der erzeugten Gewebe.

Die bevorstehende Kalkulationstagung für die Seidenwebereien will den interessierten Kalkulatoren aus den Betrieben zeigen, wie heute eine zeitgemäße und qualitativ hochstehende Kalkulation aufgebaut und durchgeführt wird.

Die Vielfalt der Produktion als Problem im Garnlager

(Ein Beitrag aus der Wollindustrie)

Die Behandlung dieses Problems ruft einer Reihe von Fragen, deren Lösung heute für alle Fabrikanten von großer Wichtigkeit ist, und die allen mehr oder weniger große Sorgen bereitet, je nach der Lagerung des Betriebes und des Fabrikationsprogrammes. Der folgende Beitrag soll einige praktische Wege und Mittel zur Bekämpfung der immer mehr um sich greifenden Zersplitterung von der Fabrikationsseite her zeigen.

Es ist ja heute leider so, daß die meisten Kunden nicht mehr rechtzeitig und auch mengenmäßig nicht genug disponieren. Man steht dann jeweils vor der unerfreulichen Situation, daß der Kunde erst im letzten Moment an den Fabrikanten gelangt, nämlich dann, wenn er die Ware bereits weiterverkauft hat und sie deshalb innert kürzester Frist braucht. Der Fabrikant kann darauf auf zwei Arten reagieren: Entweder hat er ein sehr großes und möglichst vielseitiges Lager an Fertigware, Rohware oder mindestens Garnen, oder aber seine Lieferfristen sind zu lang und er bekommt keine Aufträge. Dieser letzte Weg darf nicht beschritten werden, folglich ist er gezwungen, auf allen Sparten ein großes Lager zu halten und teilweise in kleinen, verschiedenartigen Partien so schnell wie möglich zu fabrizieren. Diese relativ kleinen, dafür aber um so pressanteren Partien führen nun gerade im Garnlager und in der ganzen Fabrikation überhaupt zu einer gewaltigen Zersplitterung, die noch um so größer wird, wenn man bedenkt, daß die heutige marktechnische Lage einer *Volltuchfabrik* ein ungeheuer vielseitiges Fabrikationsprogramm aufzwingt.

Im Verlaufe der Fabrikation führt nun diese Vielfalt der Produktion zu einer Zersplitterung der Garnqualitäten, Farben, Nummern und Drehungen, die schließlich katastrophale Ausmaße annimmt, wenn man nicht bestimmte Maßnahmen zur Eindämmung dieser Vielfalt ergreift. Wenn nur ein einziger der nun folgenden Punkte mißachtet wird, dann führt dies zwangsläufig dazu, daß falsch disponiert wird und damit teures, totes Kapital daliegt. Die Zersplitterung nagt ständig wie ein Krebsübel an der Rentabilität. Es ist deshalb auch nötig, dieses Uebel fortwährend zu bekämpfen.

Im folgenden soll nun auf Maßnahmen eingetreten werden, die dazu dienen, dieser Zersplitterung Herr zu werden:

Es ist wichtig, gleich bei der Schaffung und Einführung neuer Garnqualitäten zu beginnen, nachdem bestimmte Entschlüsse im Hinblick auf die neue Kollektion einer Saison gefaßt worden sind. Hier gilt es, die vorgesehenen Qualitäten, Farben und Nummern nochmals ganz eingehend zu prüfen auf möglichst vielseitige Verwendbarkeit. Es kommt später beim Dessinieren darauf an, daß die gleichen Qualitäten, Farben und Nummern in möglichst vielen, in sich doch wieder verschiedenen Artikeln verwendet werden können. Parallelqualitäten sollten unter allen Umständen vermieden werden. Es muß hier eben hie und da zu einem Kompromiß zwischen dem Wünschbaren und den Forderungen einer rationellen Produktion kommen.

Bei exklusiven Artikeln, die die Schaffung neuer Garne erfordern, ist besondere Vorsicht am Platze. Beispiel: Es handelt sich um eine zehnstückige Kette. Der Artikel erfordert vier verschiedene garnfarbige Nuancen der gleichen Qualität. Der Garnbedarf pro Stück sei 20 kg (= 200 kg pro Kette). Schon hier muß etwas mehr gesponnen werden, da sich ja das Spinnrendement einer neuen Qualität nur schätzen, aber nicht genau berechnen läßt. Die gewünschten vier Farben werden auf dem Garnfärbe-Apparat eingefärbt. Auch hier muß nun etwas überdisponiert werden, damit auf keinen Fall bei den letzten Metern der Kette plötzlich der Schuß ausgeht. So werden nach Abweben der Kette pro Farbe vielleicht etwa 3 bis 4 kg Resten zurückbleiben, von der einen mehr, von der anderen weniger, sagen wir total 15 kg à Fr. 14.— = Fr. 210.—. Dieser Betrag dividiert durch die 500 m der Kette verteuert den Artikel um 42 Rappen. Wenn es aber hier gelingt, mit den bereits eingeführten Qualitäten auszukommen, so können diese Resten unter Umständen in der regulären Produktion Verwendung finden und liegen nicht an. Soviel über die Schaffung neuer Qualitäten.

Und nun sollen einige Hilfsmittel aufgeführt werden, deren man sich bedienen kann, um in der Dessinierung bei der Wahl der Mittel das Maximum mit Bezug auf Standardisierung, Beschränkung und Vereinfachung im Garnlager herauszuholen.

Hier ist zuerst einmal das sogenannte «Garnsortiment» zu erwähnen, welches eigentlich ein Qualitätsverzeichnis darstellt und jeweils vor Beginn der Neumusterung, also zweimal jährlich, neu zusammengestellt wird. Die Einteilung geschieht nach folgenden Gesichtspunkten:

Eine erste Seite enthält alle Streichgarn-Qualitäten, welche für Neumusterungen benützt werden dürfen. Man findet hier vor allem die gutgehenden, regulären Garne

der laufenden Produktion, dann aber auch solche, die neu geschaffen wurden und die man für die kommende Saison aufzuziehen gedenkt.

Auf einer zweiten Seite sind diejenigen Streichgarne zu finden, die für die Neumusterung prinzipiell verboten und zum Aussterben verurteilt sind. Darunter finden sich viele, die in der laufenden Produktion noch verwendet werden, die aber aus Gründen des Preises, der Zusammensetzung usw. auf einen oder mehrere bestimmte Artikel beschränkt bleiben sollen. Damit wird erreicht, daß das betreffende Garn verschwindet, sobald der zugehörige Artikel aus der Kollektion genommen wird. Dieser Prozeß des Verschwindens einer Qualität kann unter Umständen Jahre dauern, wenn er nicht systematisch betrieben wird und man das Garnlager nicht ins Unermeßliche anwachsen lassen will.

Eine dritte Seite enthält nun die Kammgarne, welche in analoger Weise behandelt werden. Und auf einer vierten Seite findet man die zur Verfügung stehenden Effektzwirne, Moulinés, Noppengarne, Ploquettes-Qualitäten usw. Denn auch hier lauern dieselben Gefahren der Zersplitterung.

Ein solches Qualitätenverzeichnis gibt im Detail Auskunft über die Bezeichnung, Garnnummer, Zusammensetzung, Preis roh, Preis gefärbt und die Artikel der Kollektion, in welchen es verwendet wird. So ist nun der gesamte Bestand an Qualitäten aufgeteilt worden in reguläre (die zum Neudessinieren verwendet werden dürfen) und nicht reguläre Garne (die hiefür nicht mehr verwendet werden dürfen). Man sollte sich zur allgemeinen Regel machen, daß nie eine neue Qualität geschaffen werden darf, wenn nicht dafür eine ältere auf den Aussterbe-Etat kommt und damit im Laufe der Zeit verschwindet.

Sind nun die Qualitäten klassifiziert, so bleibt noch dasselbe zu tun mit den umfangreichen Farbsortimenten. Um beim Dessinieren immer alle zur Verfügung stehenden Mittel vor Augen zu haben, fertigt man am besten von jeder in einer bestimmten Qualität bestehenden Farbe ein Strängelchen an. Diese Strängelchen fügt man in jeder Qualität zu einem Bund zusammen. Wird nun eine Farbe abgeschafft, dann wird die anhängende Etikette durchgestrichen, was bedeutet, daß diese Farbe für die Neumusterung gesperrt ist. Auch vom Rohgarn jedes Garnfärbers oder Stückfärbers wird ein solches Strängelchen angefertigt, damit einem immer die Beschaffenheit, Drehung, Helligkeit usw. vor Augen bleibt. Auch bei den Farben soll das Prinzip gelten: Keine neue Farbe, ohne daß eine alte ausgeschieden wird.

Und nun wird dessiniert. Die Schablonen werden gewoben, beurteilt, abgeändert usw. Die Mustercoupons werden hergestellt, die Kollektion wird zusammengestellt, und die Artikel beginnen nach einiger Zeit zu laufen. Sonderwünsche von einzelnen Kunden kommen hinzu. Hat man bisher alles unternommen, um das Garnsortiment zu standardisieren, so kommt man doch im Interesse des Geschäftsganges hin und wieder nicht darum herum, sich gegen die aufgestellten Grundsätze etwas zu versündigen. Es kann vorkommen, daß z. B. ein altes Garn, das bereits auf dem Aussterbe-Etat steht und von welchem nur noch wenige Kilos Resten vorhanden sind, wieder neu aufgenommen wird, wenn man es sich nicht leisten kann einen Auftrag abzulehnen. Doch sollten bei einem solchen Zurückkommen auf alte Artikel die neu entstehenden Resten unbedingt kalkulatorisch berücksichtigt werden.

Nun ist es aber selbst mit den erwähnten Maßnahmen, die in gewissem Sinne vorbeugend wirken sollen, nicht zu verhindern, daß das Garnlager auch mit Bezug auf die Vielfalt im Verlaufe eines Geschäftsjahres doch wieder etwas in die Breite wächst. Es muß nun dafür gesorgt werden, daß die ausgeschalteten Qualitäten und Farben, mit denen nicht mehr gemustert wurde und deren zugehörige Artikel auch eingegangen sind, nun auch wirklich verschwinden. Die Versuchung, sie für eventuelle spätere Verwendung noch aufzubehalten, ist ja groß. Doch zeigt die Praxis, daß dann meistens diese eventuelle spätere Verwendungsmöglichkeit doch nicht mehr eintrifft. Die betreffenden Garne geraten in Vergessenheit und liegen uns als totes Kapital, das auch Geld kostet, an.

Aus diesem Grunde muß einmal im Jahr tabula rasa gemacht werden. Mit einem eisernen Rechen muß das ganze Garnlager anhand des Inventars durchgekämmt werden. Und an diesem Rechen muß alles hängen bleiben, was zu keinem Artikel gehört, der noch irgendwelche Aussichten hat, weiter fabriziert zu werden. Um dies zu ermöglichen, legt man sich am besten ein Register an, welches die Farben sämtlicher Qualitäten enthält. Bei jeder Farbe sind dann die Artikel der Kollektion aufgeführt, welche diese Farbe in der betreffenden Qualität enthalten. Wird nun ein neuer Artikel in die Kollektion aufgenommen, so werden in diesem Register unverzüglich die nötigen Nachträge gemacht, ebenso wenn ein Artikel ausscheidet. Anhand dieses Registers wird nun das ganze Inventar durchgekämmt, und es ist relativ einfach, diejenigen Garne und Farben auszusondern, welche keine Artikel mehr besitzen. Diese Bestände müssen nun aufgearbeitet werden. Dies kann geschehen in Form der Artikel, für welche sie einmal verwendet wurden, oder es werden neue, besser gangbare Restenartikel geschaffen, welche einmalig sind und sich mit der Aufarbeitung des Garnpostens erschöpfen. (Schluß folgt)

Rohstoffe

Die Bedeutung der Chemiefasern für die Textilversorgung der Welt

An der diesjährigen Dornbirner Textilmesse haben die Ausstellungen verschiedener Chemiefaser-Fabriken von internationalem Ruf große Beachtung gefunden. Man sah dort eine Menge herrlichschöner Stoffe mit seidigem oder wolligem Griff, die weder Seide noch Wolle waren, sondern viel bewunderte Erzeugnisse aus Chemiefasern. Welche große Bedeutung die Chemiefasern für die Textilversorgung der Welt heute erlangt haben, schilderte in einem kurzen Vortrag *Dr. H. Kramer,* Verkaufsdirektor der Bayer-Fasern der Farbenfabriken Bayer AG. in Leverkusen, an einer Pressekonferenz. Da seine Ausführungen auch die Leser unserer Fachschrift lebhaft interessieren dürften, entnehmen wir denselben folgenden Auszug.

Dr. Kramer leitete seinen Vortrag mit dem Hinweis ein, daß wir heute in einer Welt leben, in der der Durchschnittsmensch mehr Lebensgüter genießt als vor einem halben Jahrhundert der Wohlhabendste. Dies haben wir der Tatsache zu verdanken, daß im vorigen Jahrhundert die Naturwissenschaft und die Technik eine überaus segensreiche Verbindung eingegangen sind, aus welcher die moderne Industriewirtschaft entstanden ist, und von der die chemische Industrie uns dauernd mit neuen Produkten überrascht. Was die chemische Industrie in tausenderlei Gestalt erzeugt, ist das Ergebnis einer Wissenschaft, die praktisch nutzbar geworden ist. Und was die Arbeit der Chemiefaser-Industrie für die Menschheit bedeutet,

kann man daran ermessen, daß gegenwärtig 21 % der in der Welt erzeugten Textilfasern von der Chemiefaser-Industrie geschaffen werden. Durch die Arbeit der Chemiefaser-Industrie ist heute die Textilwirtschaft Europas in der Eigenversorgung weit besser gestellt als noch vor 30 Jahren. Das ist eine eminent bedeutsame Tatsache, die gar nicht hoch genug eingeschätzt werden kann, die aber oft nicht die Würdigung findet, die sie eigentlich verdient. Denn ohne die Arbeit der Chemiefaser-Industrie könnten wir uns heute nicht so kleiden, wie wir es gewohnt sind. Die Chemiefaser-Industrie Europas, Amerikas und Asiens erzeugte 1955 2,6 Mill. t Chemiefasern. Das ist ein Fünftel der 12 Mill. t Textilrohstoffe, die heute jährlich in der Welt verbraucht werden. Wer die Bedeutung der Chemiefasern begreifen will, muß sich vergegenwärtigen, wie es um die Kleidung der Welt heute stünde, wenn es die Chemiefasern nicht gäbe. In der Kleidung kommt nämlich die Bereicherung und die Steigerung der Lebensmöglichkeiten durch die Chemie am deutlichsten zum Ausdruck.

Der Aufstieg der Chemiefaser-Industrie ist in der Welt ohne Beispiel. 1924 wurden in der Welt erst 66 000 t Chemieseide hergestellt. Zellwolle wurde in jenen Jahren gerade entwickelt und ihr Produktionsausstoß fiel noch nicht ins Gewicht. Aber bereits im Jahre 1938 wurden in der Welt 900 000 t Chemiefasern erzeugt. Infolge des Krieges widerfuhr der Chemiefaser-Produktion dann freilich ein schwerer Rückschlag, aber sie erholte sich sehr schnell wieder, und ihr Aufstieg begann erneut, so daß 1955 in der Welt 2,6 Mill. t gewonnen werden konnten. Diese Gesamtproduktion teilt sich in Zellwolle, Chemieseide und vollsynthetische Chemiefasern, wie Perlon, Nylon, Dralon, Pan, Orlon und andere. Die Produktion an vollsynthetischen Chemiefasern erreichte 1955 255 000 t oder 10 % der gesamten Chemiefaser-Weltproduktion. Die großen Massen-Chemiefasern sind also immer noch die Fasern, die aus Zellulose hergestellt werden, d. h. eben Chemieseide und Zellwolle.

Der Verbrauch an Textilfasern je Kopf der Bevölkerung stellte sich in Oesterreich im Jahre 1954 auf 5,4 kg. Davon waren 2,2 kg Baumwolle, 1 kg Wolle und 2,2 kg Chemiefasern. Die Vereinigten Staaten aber, einer der größten Naturfaser-Produzenten der Welt und das reichste Land, weisen den höchsten Chemiefaser-Verbrauch in der Welt auf; 1955 wurden nämlich in den USA je Kopf der Bevölkerung 4,5 kg Chemiefasern verbraucht. Die Bedeutung der Chemiefasern für die Textilfaser-Versorgung der Welt lassen folgende Zahlen deutlich erkennen: 1900 wurden in der Welt 700 000 t Wolle gewonnen bei einer Weltbevölkerung von 1,6 Milliarden Menschen. Das waren 450 g je Kopf der Weltbevölkerung. Bis 1955 ist die Wollproduktion der Welt auf 1,2 Mill. t gestiegen, während die Weltbevölkerung 2,6 Milliarden Menschen zählt. Das heißt aber, daß heute auf den Kopf der Weltbevölkerung immer noch nur 450 g Schafwolle kommen. Wir können heute also — bezogen auf die Bevölkerung der Welt — nicht über mehr Schafwolle verfügen als um die Jahrhundertwende. Wäre die Welt bei der Produktion wolliger Kleidung nur auf die Schafwolle angewiesen, so würde die Wolle nach dem Gesetz von Angebot und Nachfrage sehr hoch im Preis stehen. Wollige Textilien wären dann für breite Volksschichten unerschwinglich.

Trotz stagnierender Wollproduktion ist man heute in der Lage, wesentlich mehr wollige Textilien herzustellen als vor 50 Jahren, und dies nur deshalb, weil es eine große Chemiefaser-Industrie gibt, die 1955 in der Welt 1,2 Mill. t Zellwolle produzierte, das heißt den Markt mit ebensoviel wolligen Textilfasern belieferte wie alle Schafzüchter der Welt zusammen mit Wolle. Der Anteil der Naturseide an der Textilfaser-Versorgung der Welt ist derart gering, daß er mengenmäßig nicht mehr ins Gewicht fällt; er beträgt heute rund 26 000 t in der Welt. Trotzdem sind seidige und seidenartige Textilien uns allen eine Selbstverständlichkeit, weil die Chemiefaser-Industrie der Welt jährlich 1 Mill. t Chemieseide erzeugt, 40mal mehr als alle Seidenraupen der Welt uns Naturseide liefern. Damit kann die Textxilindustrie in Massen der Seide ähnliche Kleider, seidenartige Wäsche und Strümpfe und andere Textilien schaffen, die für alle erschwinglich sind.

Die Farbenfabriken Bayer arbeiten mit ihren 48 000 Beschäftigten in erheblichem Maße für die Textilindustrie. Von den 12 000 Produkten, die sie in den vier Bayerwerken herstellen, sind 6800 Farben und Textilhilfsmittel. Außerdem erzeugen die Bayerwerke in ihrem Werk Dormagen am Niederrhein seit 30 Jahren Chemiefasern. In der Chemiefaser-Industrie Europas nimmt das Bayerwerk Dormagen eine besondere Stellung ein. Durch die Vielzahl seiner halb- und vollsynthetischen Fasern ist das Bayerwerk Dormagen einer der vielseitigsten Chemiefaser-Betriebe in Europa.

Obwohl die Farbenfabriken Bayer kein Rayon und keine Viskose-Zellwolle herstellen, die den größten Teil der 1955 in der Bundesrepublik und in Westberlin produzierten 231 000 t Chemiefasern ausmachen, kommt ein Zehntel der deutschen Zellulosefasern aus Dormagen. Die westdeutsche Chemiefaser-Produktion setzte sich 1955 zusammen aus 68 000 t Chemieseide, 152 000 t Chemiespinnfasern und 11 000 t vollsynthetische Chemiefasern.

Perlonfabrikation in England. — Die British Celanese Ltd., das in der englischen Rayon- und Zellwollindustrie nach Courtaulds führende Unternehmen, nahm in dem neuen Werk Wrexham die Herstellung einer dem Nylon ähnlichen vollsynthetischen Faser unter der Bezeichnung «Celon» auf. Es handelt sich dabei um eine Abart der in Deutschland bekannten Perlonfaser. British Celanese gelangte hierzu auf Grund eines eigenen Verfahrens, und die Uebereinstimmung stellte sich gewissermaßen zufällig heraus. Die Produktion wurde also, wie auf Anfrage erklärt wurde, nicht auf Grund einer deutschen oder sonstigen ausländischen Lizenz aufgenommen; demgemäß seien auch Lizenzgebühren nicht zu entrichten. Die Gesellschaft widmete sich bisher ausschließlich der Herstellung von Rayon und Stapelfaser auf Azetatgrundlage. Mit Celon begab sie sich zum erstenmal auf das Gebiet der vollsynthetischen Fasern, in direktem Wettbewerb mit British Nylon Spinners Ltd., einer Gemeinschaftsgründung von Courtaulds und Imperial Chemical Industries (I.C.I.). Ueber das angestrebte Volumen der Celonerzeugung wird Stillschweigen bewahrt. Probelieferungen ausschließlich in Form von Stapelfaser sind der Baumwoll- und Wollwarenindustrie zugänglich gemacht worden. Mit Fertigkleidung, in der diese Kunstfaser enthalten wäre, hat das Publikum bisher noch nicht Bekanntschaft gemacht; doch dürfte sie im Laufe des Jahres auf dem Markt erscheinen.

Dr. H. R.

Israel. — Vermehrter Baumwollanbau. In diesem Jahre wurden in Isreal insgesamt 58 000 Dunam mit Baumwolle angebaut gegenüber nur 22 500 Dunam im voraufgegangenen Jahre. Die Aussaat hatte durch Wetterunbill einige Verzögerung erlitten, doch hofft man, daß die neue Ernte etwa 6000 t Baumwolle ergeben wird, was etwa 60% der von der inländischen Textilindustrie verarbeiteten Menge entsprechen würde. Darüber hinaus dürften 12 000 t Baumwollsamen anfallen, aus denen rund 2000 t Oel gewonnen werden könnte. Man nimmt an, daß in fünf Jahren der gesamte Baumwollbedarf der israelischen Textilindustrie aus eigenem wird gedeckt werden können. Eine gewisse Einfuhr feinster Sorten zu Mischungszwecken wird allerdings auch dann noch einige Jahre erforderlich bleiben.

Ist.

Brasiliens Baumwollproduktion. — (SINB) Die Baumwolle steht an zweiter Stelle in der brasilianischen Ausfuhrstatistik. Nach den letzten Voraussagen wird die kommende Ernte allein im Staate Sao Paulo ungefähr 500 000 Tonnen erreichen. Absatzschwierigkeiten sind vorauszusehen, um so mehr als man auch die Vorräte der letzten Ernte einrechnen muß. Um die Ausfuhr zu erleichtern, wird erwägt, ob die Baumwolle von der dritten in die vierte Kategorie versetzt werden soll. Ob zu dieser Maßnahme geschritten wird, hängt davon ab, wie sich die Entwicklung des Außenhandels darstellen wird. Der Minimalpreis der Baumwolle wird nach den letzten Schätzungen auf 140 Cruzeiros per Ballen des Bruttoproduktes im Landesinnern geschätzt. Um den Export zu erleichtern, wird eine Bonifikation von 52 $/Cr. zusätzlich zu derjenigen gewährt werden müssen, welche für die Waren der vierten Kategorie ausbezahlt wird.

Brasiliens Baumwollausfuhr. — Die Monate März, April und Mai sind für die brasilianische Baumwollausfuhr stets von größter Bedeutung. Während diesen drei Monaten sind dieses Jahr im Hafen von Santos 41 307 t Baumwolle verladen worden, mehr als das Doppelte der letztjährigen Menge von 20 245 t. Die bedeutendsten Kundenländer waren:

	1955	1956
Japan	3570 Tonnen	6686 Tonnen
Großbritannien	3188 »	6313 »
Spanien	3033 »	5804 »
Frankreich	189 »	4840 »
Westdeutschland	3134 »	4233 »

Der bedeutende Unterschied zwischen den beiden Ergebnissen ist vor allem der gesteigerten Ausfuhr von Baumwollflocken zuzuschreiben.

Spinnerei, Weberei

Stretch-Nylon

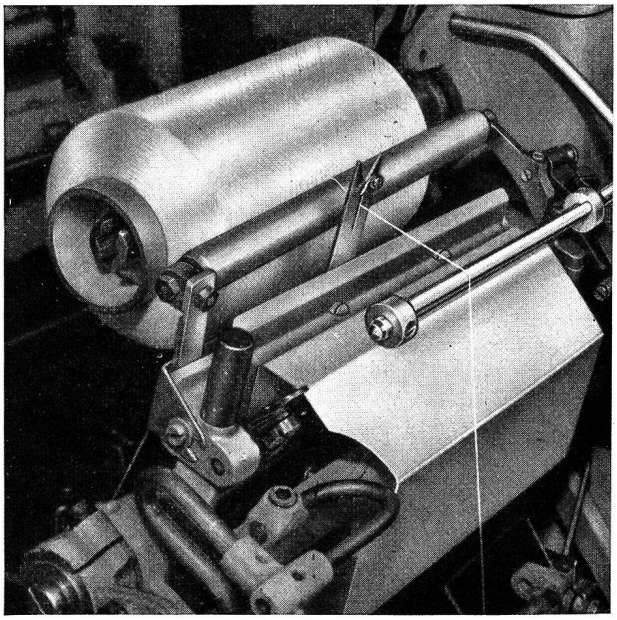
und die Schweiter Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN

In jüngster Zeit erlangten die sogenannten *Nylon-Stretch*-Garne in der Wirkerei eine immer größere Bedeutung. Es handelt sich bei diesen Garnen — wie schon in der Abhandlung «NYLSUISSE-STRETCH» in der Juni-Ausgabe unserer Fachschrift erwähnt worden ist — um Monofil- oder Multifil-Wirkgarne, denen durch eine besondere chemisch-thermische und zwirntechnische Behandlung eine starke Krangeltendenz (Verdrehtendenz) verliehen worden ist. Dadurch wird der aus Monofilament «Stretch-Nylon» hergestellte Strumpf ebenso dehnbar wie der aus dem Multifilament-Kräuselgarn Marke «HELANCA» angefertigte Strumpf.

Der Faden aus Stretch-Nylon ist je nachdem mit Z- oder S-Drall gedreht. Dementsprechend sollte der Pineapple-Konus mit Rechts- oder Linkslauf der Kreuzspulmaschinen-Spindel gespult werden, damit er auf der Cottonmaschine einwandfrei abläuft.

Stretch-Nylon wird aber anderseits auf zylindrischen Kreuzspulen mit beidseitig abgeschrägten Rändern geliefert. Diese haben den Vorteil, daß der Faden je nach der Drehung des Zwirns über das eine oder andere Ende der Kreuzspule abgezogen werden kann. Wahlweiser Rechts- oder Linkslauf der Spindel während dem Spulen ist somit überflüssig.

Die Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen, hat nun ihre Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN so eingerichtet, daß auf jeder Spindel unabhängig sowohl konische als zylindrische Spulen hergestellt werden können. Die Umstellung von der einen zur andern Spulenform erfordert nur wenige Teile.



Schweiter Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN

«Schaumstoff-Textilien» vor der Marktreife

Im Laufe des Jahres 1956 noch werden in Westdeutschland einer breiten Oeffentlichkeit die ersten marktreifen «Schaumstoff-Kleider» gezeigt werden können. Das Studium der Versuchsfertigung wird in Bälde abgeschlossen sein und die Produktion einiger Artikel wird nach unserer Unterrichtung in Kürze anlaufen. Die sogenannten Schaumstoff-Textilien mit der Bezeichnung «Ceolon» sind sehr leicht, schwammig dicht und haben in Kombination mit Textilfasern ein sehr gutes Wärmehaltungsvermögen. Der Schaumstoffanteil beträgt — je nach Verwendungszweck — 30 bis 80%. Die offenporige Struktur des Schaumstoffes (Moltopren auf der Basis der Polyurethane), der nicht mit Schaumgummi verwechselt werden darf, verspricht eine gute Atmungsaktivität. Ein staatliches Institut hat als unparteiische Stelle Scheuerversuche durchgeführt, die ergaben, daß bei 500 Scheuertouren (Belastung 500 g) der Scheuerverlust bei Ceolon 3,15% betrug, bei Textilgewebe 13,5%.

Die Festigkeit und Dehnung wurde bei Textilgeweben mit 29,3% ermittelt, bei Ceolon-Webware mit 94,8 und Ceolon-Wirkware mit 84,8 kg, die Dehnung beträgt 14,5 bzw. 43,5 bzw. 143 mm. Mit Garnen aus Baumwolle, Zellwolle, Rayon, Wolle oder Perlon verarbeitet, ergibt sich ein reißfestes Mischgewebe, das durch seine Streifeneffekte und die Materialfülle besticht. Die Bekleidung schützt gegen Wärme, Kälte und Wind sehr gut. Die deutschen Produzenten mußten erst ein entsprechendes Schneideverfahren entwickeln, um die großen, porösen Kunstschaumblöcke zu den gewünschten feinsten Streifen und Fäden in Abmessungen zwischen 1×1 und 10×10 mm aufschneiden zu können. Die Schaumstoffäden werden dann auf Spezialmaschinen mit einem beliebigen Textilfaden umsponnen, wodurch eine wesentliche Verstärkung des Schaumstoffstreifens eintritt. Der Kunststoffschaum ist gleichzeitig koch- und benzinfest. Es wurden viele Dauerversuche angestellt, die ergaben, daß sowohl die Feinwaschmittel als auch die chemische Reinigung der Ceolon-Ware nichts anhaben kann. Auch Färben und Bedrucken der Ceolon-Ware kann ohne weiteres vorgenommen werden. Die entsprechenden Versuche laufen aber noch, da man sowohl die textilen Fasern als auch Ceolon zusammen bedrucken möchte. Die Anwendungen sind vielseitig und im jetzigen Zeitpunkt noch nicht voll zu übersehen. Einige Textilwerke haben zusammen mit dem Ceolon-Hersteller bereits marktreife Textilerzeugnisse geschaffen. Die Anwendungsmöglichkeiten reichen vom Kostüm über Jacken, Herren- und Damenwesten, Bademäntel, Reisedecken, Futterstoffe für Mäntel bis zu Herrenanzugstoffen. Auch als Wandbehang-, Möbel- und Polsterstoff kann Ceolon Bedeutung erlangen. Bestechend ist auch die günstige Preisstellung, die praktisch erschwingliche Konsumpreise ermöglicht. H. H.

Färberei, Ausrüstung

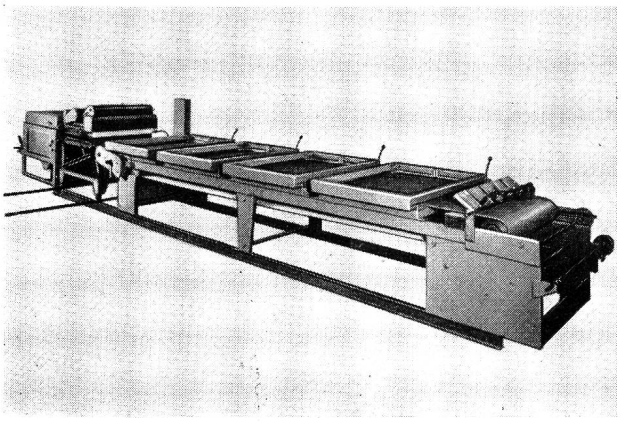
Über die Beflockung von Textilien vermittels statischer Elektrizität

(Schluß)

Unter der Bezeichnung «AWR-Universal-Flockdruckmaschine Type UFM» (Abb. 1) wird jetzt eine Maschine auf den Markt gebracht, in der die Erfahrung auf dem Gebiet der elektrostatischen Beflockung mit einer in der Praxis bereits bewährten halbautomatischen Filmdruckmaschine kombiniert ist. Auf dieser Maschine können erstmalig sowohl nur Filmdrucke, und zwar zwei- bis achtfarbig, als auch nur einfarbige Flockdrucke oder Kombinationen von mehrfarbigen Filmdrucken mit einfarbigen Flockdrucken ausgeführt werden.

Die Maschine besteht aus vier Hauptteilen, der Filmdruckmaschine, der Beflockungseinrichtung, dem Vortrockner und dem Kondensator, von denen die drei ersten gekoppelt sind und vom Stoff in einem Zuge durchlaufen werden, während der Kondensator gesondert aufgestellt ist und somit die fertig bedruckte Ware ohne Störungen durch Verzögerungen beim Druck, in kontinuierlichem Laufe, kondensiert werden kann.

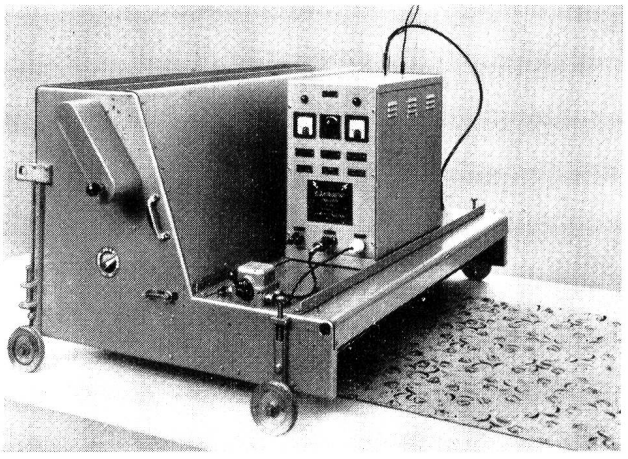
Die Filmdruckmaschine stellt eine Stahlkonstruktion dar, deren wesentliche Teile der Antrieb, die Druckplatten, die Druckwagen (Abb. 2), ein Gummierwerk, ein Waschwerk, die Rapporteinrichtung und ein endloses Transportband aus Bronzegaze (Druckläufer) sind.



«AWR-Universal-Flockdruckmaschine Typ UFM»

Für den Filmdruck kann ein beliebiger Rapport gewählt werden, dessen Größe um 100 mm schwanken kann. Für den Flockdruck wird mit Rapporten gearbeitet, von denen ein genaues Vielfaches die Läuferlänge ergibt. Bei der Standardausführung betragen die Flockdruckrapporte 600 oder 720 mm.

Je nach Farbenzahl hat die Maschine eine entsprechende Anzahl von Druckplatten, eine gleich große Zahl von Druckwagen, von denen jeder zwei Schablonen aufnimmt (z. B. 6-Farben-Maschine = 3 Druckplatten, 3 Druckwagen für 6 Schablonen). Die Druckwagen sind miteinander starr verbunden, nach dem Rapport verstellbar gekoppelt und laufen automatisch vor und zurück.



Druckwagen der «AWR-Universal-Flockdruckmaschine Typ UFM»

Der Druckläufer ist mit einer chemisch widerstandsfähigen Lackschicht überzogen. Auf diesen Druckläufer wird vom Gummierwerk eine dünne Schicht Klebemasse aufgetragen, um die zu bedruckende Ware auf diesen Druckläufer festzukleben. Beim Flockdruck kann als Klebemasse ein Trockenkleber verwendet werden. Das gleichmäßige Festlegen des Stoffes und das Trocknen des Klebemittels erfolgt durch ein elektrisch geheiztes Plättwerk, welches nur während des Vorlaufes des Druck-

läufers einwirkt und bei Stillstand automatisch abgehoben wird. Das Drucken geschieht mit normalen Filmdruckmaschinen, die entweder stationär, nur senkrecht beweglich angebracht sind, oder die durch einen Schablonenwagen gehalten werden. Während im ersten Falle für jede Druckfarbe ein Drucker nötig ist, besteht im letzteren die Möglichkeit, zwei Schablonen auf einem Druckwagen unterzubringen und so einen Drucker zwei Farben drucken zu lassen. Die Betätigung des Rapportantriebes erfolgt durch Ausrasten des Exzenters, der mit der Mitläuferführungswalze am Ende des Tisches verbunden ist. An dieser Stelle befindet sich auch die zentrale Steuerungsanlage mit Schalttafel und Kontrollfeld, so daß von hier aus praktisch die ganze Anlage kontrolliert werden kann.

Soll die Ware neben einem Filmdruck einen Flockdruck erhalten, so wird anstelle der vorletzten Schablone ein Infrarot-Zwischentrockner eingeschaltet, durch welchen die Filmdruckfarben vorgetrocknet werden, damit die später aufgebrachten Flocken nicht auf dem Filmdruckmuster haften bleiben. Mit der letzten Schablone wird statt einer Druckfarbe der siebdruckfähige Spezialkleber mustermäßig aufgerakelt.

Die Druckware wird beim Passieren der Antriebswalze vom Druckläufer abgehoben und läuft in die Flockeinrichtung, während der Druckläufer bei seinem Rücklauf an der Unterseite des Tisches vom Waschwerk gesäubert wird, um Gummirest, Druckfarbe und Kleber von ihm zu entfernen.

Der Beflockungsteil besteht aus einem geschlossenen Aggregat, welches eine elektrostatische Oberstreuung, für poröse Stoffe eine mechanische Unterstreuung und eine elektrostatische Vorreinigung, umfaßt.

Aus einer Schütte werden die elektrostatisch präparierten Kunstseidenflocken der oszillierenden, an Hochspannung liegenden Streuelektrode zugebracht. Die durch die elektrostatische Vorreinigung abgesaugten überschüssigen Flocken werden mit Hilfe eines Rückführbandes dem Arbeitsprozeß wieder zugeführt. Zur Erzeugung der für die Beflockung notwendigen Hochspannung dient ein Industrie-Elektrostat, der ebenfalls in dem Aggregat untergebracht ist.

Die elektrostatische Streuung wird von der Druckmaschine aus gesteuert und ist während des Stoffvorschubes eingeschaltet. Das Beflockungsaggregat kann zur Reinigung seitlich ausgefahren werden. Um zu vermeiden, daß Flocken auch auf die Druckmaschine gelangen, ist das Beflockungsaggregat von einer Kabine mit Schaufenstern umschlossen.

Um der beflockten Ware einen wickelfähigen Trocknungsprozeß zu geben, ist ein Vortrockner angeschlossen, in dessen aufklappbaren Deckel Infrarotstäbe angeschlossen und eingebaut sind. Die Druckware bleibt mit einer wirksamen Trockenlänge von etwa 6 m der Wärmewirkung ausgesetzt, wobei sie durch spiralförmig angeordnete Führungswalzen zuerst nur mit der Warenunterseite über Rollen geführt wird. Ein Entlüftungsventil sorgt für Entfernung der feuchten Warmluft und an der hinteren Stirnseite befindet sich eine Dockwalze, durch die die beflockte Ware spannungslos auf einen Warenbaum aufgewickelt werden kann.

Die Antriebe dieser drei Teile sind durch eine zentrale Steuerungsanlage mit übersichtlichem Kontrollfeld gekoppelt, so daß sie vom Drucker am Ende des Drucktisches durch eine Schalttafel bedient werden können.

Um die Kondensation von dem zwischen den Rapporten unterbrochenen Druck- bzw. Beflockungsvorgang unabhängig zu machen, stellt der Kondensator einen gesonderten Teil der Anlage dar. Grundsätzlich kann jeder bereits vorhandene Kondensator verwendet werden, sofern er die zur Kondensation des Klebers erforderlichen Temperaturen erreicht. Diesem ist lediglich ein geeignetes Putzwerk vorzuschalten, das die restlichen überschüssigen Flocken aus der Ware entfernt. Hierfür eignen sich sowohl Vierkantwalzen als auch Rundwalzen mit einseitig befestigten Lederstreifen in Kombination mit einem Bürstenwalzenpaar, unter denen die Ware mit der Druckseite nach unten entlanggeführt wird. Beim Abzug der Ware nach der Kondensation ist evtl. der Einbau einer für die Belange der beflockten Ware günstigen Dockwalze erforderlich. Für Betriebe, die keinen Kondensator zur Verfügung haben, wird ein Aggregat hergestellt, das Putzwerk, Kondensator und Aufwickelvorrichtung umfaßt.

Derartige Konstruktionen sind so gut durchgearbeitet, daß sie zweifellos den Anforderungen der Praxis voll entsprechen. Bei der zunehmenden Bedeutung des Flockdruckes ist die maschinelle Durchführung von besonderem Wert.

Als Flockengut eignen sich in erster Linie textile Staube, d. h. auf bestimmte Länge (0,1 bis 3,0 mm) geschnittene Textilfasern aus Wolle, Baumwolle, Seide und allen synthetischen Fasern. Faserlänge und -art geben der Oberfläche später ein tuch-, wildleder- oder plüschähnliches Aussehen. Die Kurzfasern werden aus Textilabfällen in geeigneten Spezialmahl- und Schneidvorrichtungen gewonnen und mittels Sieben auf eine möglichst einheitliche Faserlänge gebracht. Selbstverständlich müssen die einzelnen Fäserchen in sich die dem betreffenden Material zukommenden Festigkeitseigenschaften aufweisen; die verwendeten Abfälle dürfen also nicht zu sehr durch chemische oder mechanische Einflüsse angegriffen sein.

Große Aufmerksamkeit ist daher einer besonderen Vorbehandlung dieser Textilfasern zu widmen, da hiervon die spätere Qualität des Oberflächenüberzuges, wie gute Haftfestigkeit und Vermeidung filzartiger Ablagerung auf der Klebstoffschicht, in entscheidendem Maße abhängen.

H. Anders, Ing.

Raschere Durchführung des Bleichens von Baumwollgeweben

Die allgemeine Bleichmethode von Textilien besteht in der Umwandlung der Stärke in geschlichteten Geweben in lösliches Dextrin durch die Verwendung von Diastase und dem nachfolgenden Kochen der Gewebe in Strangform in einem mit Natronlauge beschickten Autoklav, um die Fettkörper zu verseifen. Reinigen, Verseifen und Waschen gehen dem tatsächlichen Bleichen voran. Alle diese Arbeitsvorgänge, welche ungefähr 15 Stunden beanspruchen, werden mit dem Waschen in der üblichen Waschmaschine abgeschlossen.

Die Verwendung von Natriumchlorid als Bleichmittel hat es möglich gemacht, einen neuen Arbeitsvorgang zu entwickeln. Das Natriumchlorit greift die Pflanzenfasern kaum an, sondern bleicht lediglich den natürlich vorkommenden Farbstoff und schaltet die holzige Substanz aus. Bei dieser neuen Arbeitsmethode können die Vorbereitungsarbeiten des Entschlichtens und Beuchens und das Waschen und Bleichen in einem einzigen, sehr raschen Arbeitsgang durchgeführt werden.

Das Gewebe läuft in der vollen Breite mit einer Geschwindigkeit von 100 m pro Minute durch. Die Nähte müssen sorgfältig ausgeführt sein. Der erste Arbeitsgang besteht im Imprägnieren des Gewebes mit einer hauptsächlich Natronlauge enthaltenden Mischung, die unter Druck durch Düsen gespritzt wird. Nach einem leichten Ausdrücken zwischen Walzen läuft das Gewebe in eine

Dampfkammer, wo durch Einwirkung des überhitzten Dampfes die Imprägnierflüssigkeit sofort auf den Siedepunkt gebracht wird. Auf diese Weise wird die chemische Reaktion genau so beschleunigt, als ob das Gewebe der Einwirkung der Imprägnierungsflüssigkeit in einem hermetisch abgeschlossenen Kessel unter Druck ausgesetzt wäre. Wenn das Gewebe die Dampfkammer verläßt, ist es bereits entschlichtet und gebeucht. Dann läuft es durch ein kleines Sauerbad, wo es unter Einwirkung von Hitze neutralisiert wird. Die Waschmaschine, welche nun folgt, ist ein neues Modell, sie ermöglicht das Waschen des Gewebes unter Druck bei einer Geschwindigkeit von 100 m pro Minute. Nach Durchgang durch diese Maschine wird das Gewebe mit Chlorit imprägniert und gelangt sodann in eine Kammer, in der es gebleicht wird. Ueberhitzter Dampf beschleunigt hier die Reaktion. Die Einwirkung von Chlordioxyd ist unter diesen Bedingungen besonders rasch und intensiv. Schließlich durchläuft das Gewebe nochmals eine Waschmaschine. Es verläßt diese gebleicht, nachdem die Flüssigkeit pneumatisch herausgepreßt wurde.

Die Vorteile dieser neuen Bleichmethode, die — nach dem Erfinder — als Dunglermethode bezeichnet wird, sind zahlreich. Der Raumbedarf ist gering, die Gesamtlänge der verwendeten Maschinen beträgt nur 25 m gegenüber von 50 m, die bei den bisher gebrauchten Maschinen notwendig waren. Die Höhe der Maschinen überschreitet niemals 3 m, während die Breite der Breite des zu behandelnden Gewebes angepaßt wird. Beträchtliche Einsparungen sind im Chloritverbrauch und im Dampfverbrauch möglich. Man versichert, daß alle diese Vorteile mit hoher Leistung gekoppelt sind, und die Methode soll auch bei Kunstfasern, Leinen und Mischgeweben anwendbar sein. Dr. H. R.

Quertäfelung für nichtgewebte Stoffe. — Zur Herstellung von Filterstoffen jeder Art, Vlieseline usw. steht der Industrie neuerdings eine Quertäfelung zur Verfügung, die es erlaubt, kontinuierlich und automatisch Vliese mit einer Mindestgeschwindigkeit von 10 m/min in 90 Grad zu kreuzen. Es ist dabei möglich, sowohl von zwei Krempeln zu arbeiten, als auch eine Vielzahl von Krempeln zu kombinieren, so daß jedesmal zwei Krempeln im Längswege oder zwei Krempeln im Querwege arbeiten und dabei nichtgewebte Stoffe herstellen, die sowohl in der Längs- als auch in der Querrichtung in bezug auf Reißlänge und Berstfestigkeit annähernd gleiche Werte haben. Die Zahl dieser Krempeln kann sowohl gleichmäßig als auch ungleichmäßig sein, je nachdem, welcher Art die nichtgewebten Stoffe sein sollen und welche Stärkeverhältnisse man von ihnen verlangt. Technisch ist es ohne weiteres möglich, allen Bedürfnissen zu entsprechen und die Stärke der vereinigten Vliese den jeweiligen Wünschen anzupassen.

Bei der Konstruktion der erwähnten Quertäfelung wurde besonderer Wert darauf gelegt, daß die in 90 Grad gekreuzten Vliese so abgetäfelt werden, daß sie keinerlei Falten bilden und sich ganz vorzüglich für die Anfertigung auch feiner bzw. feinster nichtgewebter Stoffe eignen. Lr.

Wichtige Neuerungen in der Färbung der Wolle. — (London, IWS) Zwei Forscher der Universität Leeds, Dr. L. Peters und Dr. C. W. Stevens, haben kürzlich ein Verfahren entwickelt, um Wolle auf kaltem Wege zu färben. Bisher mußte Wolle in heißen Lösungen, die nicht selten den Siedepunkt erreichten, gefärbt werden; daraus konnten Schädigungen der Faser entstehen. Die neue Färbemethode, die sich allerdings erst im Laboratoriumsstadium befindet und ihre praktische Bewährung noch ablegen muß, könnte zu einer völligen Revolution in der Wollindustrie führen. Das Verfahren der beiden britischen Wissenschaftler besteht im Zusatz bestimmter Lösungsmittel zum Färbebad, wodurch die Farbaufnahmefähigkeit der Wolle beträchtlich erhöht wird; dieser Faktor würde die Anwendung von Hitze und Dampf erübrigen.

Eine andere Entdeckung des Forschungsteams Peters-Stevens könnte nach Ansicht der Fachleute eine noch weit wichtigere Umwälzung in der Woll-Färbetechnik mit sich bringen. Es wurden nämlich neuartige Lösungsmittel für Farbstoffe entdeckt, die eine derart innige Verbindung der Farben mit den Wollfasern ermöglichen, daß jedes Auswaschen der Farbstoffe in Zukunft dahinfallen würde. Eine so beständige und wasserunlösliche Färbung war mit den bisherigen Methoden nicht zu erreichen.

Die nächste Aufgabe besteht nun in der Herstellung zuverlässiger und im industriellen Gebrauch wirtschaftlicher Lösungsmittel. Auch hier wird die Praxis das letzte Wort zu sprechen haben. Vorderhand lassen die Entdeckungen der britischen Forscher einen gewaltigen Fortschritt in der Wollfärbung voraussehen.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) In ihrem ersten Baumwollbericht der Saison 1956 bezifferte die Ernteberichtstelle des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums die Anbaufläche mit 17 Mill. Acres, das sind 97% der vorjährigen Anbaufläche von 17,5 Mill. Acres. Das Ergebnis dürfte sich bei einem Durchschnitt von 400 lb. pro Acre voraussichtlich auf etwa 13,6 Mill. Ballen gegenüber 14,7 Mill. Ballen im Vorjahr belaufen. Die Absatzaussichten für die neue Ernte sind auf Grund von Verträgen mit verschiedenen Ostblockstaaten noch besser als im Vorjahr, und von den Besprechungen über ein neues Handelsübereinkommen mit Großbritannien verspricht man sich eine weitere Belebung des Baumwollabsatzes. Um den Farmern den Abverkauf der Baumwollernte zu erleichtern, hat der ägyptische Baumwollausschuß beschlossen, mit Wirkung vom 11. August den Verkauf seiner Baumwollbestände einzustellen. In der Zeit vom 1. September 1955 bis 1. August 1956 führte Aegypten insgesamt 6,3 Mill. Kantar (etwa 869 744 Ballen) aus, gegenüber 4,6 Mill. Kantar (628 966 Ballen) in der gleichen Periode des vorhergegangenen Jahres. Hauptabnehmer ägyptischer Baumwolle sind nach wie vor die CSR (973 712 Kantar), gefolgt von Indien, Frankreich und Japan. Das Baumwollexportverbot für ägyptische und syrische Baumwolle nach Frankreich, das kürzlich wegen der Suezkanalkrise ausgesprochen worden ist, ist wieder aufgehoben worden. Die ägyptische Regierung beschloß, französische Francs zur Bezahlung der Baumwolle zu akzeptieren, doch müsse die Bezahlung bar erfolgen und nicht wie bisher innerhalb von 60 Tagen. —

Die Bremer Baumwollbörse hat vor kurzem die ersten Einzelheiten über die für Mitte Oktober geplante Wiederaufnahme des Baumwollterminhandels veröffentlicht. Der neue Kontrakt wird ein nicht einseitig auf amerikanische Baumwolle abgestellter Mischkontrakt sein und soll einen Querschnitt durch den deutschen und kontinentalen Markt bestimmenden Baumwollsorten geben. Der Kontrakt wird sich auf Baumwolle aus den USA, Zentralamerika, dem Iran, der Türkei, Syrien und der Sowjetunion aufbauen, wobei die Vertragseinheit jeweils 11 350 kg umfassen soll. Als Baumwollqualitätstyp des Bremer Kontraktes wurde strictmidling $^{11}/_{16}$ inch festgesetzt. Die Kontraktabschlüsse lauten auf D-Mark je kg netto Kassa ab Lager Bremen oder Hamburg, die Notierungen gleichfalls auf D-Mark, D-Pfennig und $^{1}/_{10}$ Dpf für die Terminmonate März, Mai, Juli, Oktober und Dezember. — Der neue Terminkontrakt für Baumwolle amerikanischer Type wurde vor kurzem in Liverpool eingeführt. Die ersten Abschlüsse für Lieferungen per Oktober/November erfolgten zum Kurs von 24,05 Pence je lb.

Die Weltnachfrage nach Wolle hat sich in der letzten Zeit weiterhin so entwickelt, daß die steigende Produktion aufgenommen werden kann. Die Preise sind seit Beginn des zweiten Quartals gestiegen und dürften sich auf Grund der stabilen Verbrauchslage in nächster Zeit auf dem gegenwärtigen Niveau halten. In den ersten drei Monaten des laufenden Jahres ist der Verbrauch in den elf Hauptverbrauchsländern um 10% höher gewesen als in der gleichen Periode des Vorjahres, wobei der Verbrauch in den USA allein um 16% und in Japan um 28% gestiegen ist. Wenn die Verbrauchssteigerung wie im ersten Quartal 1956 das ganze Jahr hindurch anhält, wird sich der Weltwollverbrauch dieses Jahr auf 2880 Mill. lb. gegenüber 2620 Mill. lb. im Vorjahr belaufen. — Die Juli-Serie der Londoner Wollauktion schloß in guter Haltung, und die Verkäufe gingen hauptsächlich an den Inlandhandel gut vonstatten. — In Bradford waren die Auswirkungen der Suezkanalkrise zu spüren. Die Kammacher übten eine gewisse Zurückhaltung, einige zogen die Notierungen für bestimmte Sorten zurück, andere erhöhten die Preise und verlängerten die Liefertermine. Der allgemeine Preisanstieg beträgt ungefähr 1 d. Die Stimmung des Marktes zeigte, daß die Sperrung des Kanals auch für kurze Zeit die Marktlage stark verwirren würde. Ein anderer marktbeeinflussender Faktor war die durch Ueberschwemmungen verursachte Einstellung der Melbourner Verkäufe. — Bei der am 9. August in Auckland abgehaltenen Wollversteigerung zogen die Notierungen im Vergleich zum letzten Wollverkauf in Napir etwas an. Bei lebhafter Geschäftstätigkeit wurde das Angebot von insgesamt 13 792 Ballen Schweißwolle und 179 Ballen gereinigte Wolle zum größten Teil abverkauft. Die stärksten Käufer waren aus Großbritannien und vom europäischen Kontinent erschienen.

Im Jahre 1957 ist bei der Weltproduktion von Kunstfasern mit Ausnahme von Rayon- und Glasfasern mit einer Verdoppelung der Produktion des Jahres 1955 zu rechnen. Den größten Anteil an der ständig steigenden Nachfrage nach neuen Fasern hat nach einem Bericht der Wirtschaftskommission des britischen Commonwealth nach wie vor Nylon. In den USA belief sich der Nylonanteil auf 65% der Gesamtproduktion des Jahres 1955.

Statistik über den japanischen Rohseidenmarkt

(in Ballen von 132 lb.)

	Juni 1956	Jan./Juni 56	Jan./Juni 55
Produktion			
machine reeled	16 272	105 396	90 732
hand reeled	3 003	18 936	14 627
Douppions	1 628	9 731	7 086
Total	20 903	134 063	112 445
Verbrauch			
Inland	17 174	99 273	85 927
Export nach			
den USA	3 265	22 696	18 585
Frankreich	175	3 865	5 233
England	112	1 011	1 036
der Schweiz	90	297	557
Deutschland	90	500	1 708
Italien	367	3 327	832
andern europäischen Ländern	—	—	15
Indien	233	338	613
Indochina	—	289	1 314
Burma	—	—	300
andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern	83	706	525
Total Export	4 415	33 029	30 718
Total Verbrauch	21 589	132 302	116 645
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl. ungeprüfte Rohseide)	13 137	13 137	9 154
Regierung	4 732	4 732	—
Custody Corporation	985	985	—
	18 854	18 854	9 154

(Mitgeteilt von der Firma von Schultheß & Co., Zürich)

Mode-Berichte

Die Pariser Haute Couture hat Sorgen

Die Berufskammer der Pariser Haute Couture zählt 52 Mitglieder, die sich verpflichtet haben, zweimal im Jahr eine Kollektion von mindestens 30 Modellen zu zeigen. Ein Maison der Haute Couture beschäftigt im Durchschnitt in den Ateliers und Salons 250 Personen. Dior hat allerdings 1200 Angestellte, Fath und Balmain ihrer 600. Die Pariser Haute Couture gibt 15 000 Menschen Brot und Arbeit, aber direkt und indirekt arbeiten für sie mehr als 200 Textilbetriebe. Der Gesamtumsatz der Haute Couture erreichte 1954 rund 6 Milliarden Francs, hievon realisierte Dior allein einen Umsatz von einer Milliarde, Fath und Balmain machten einen Umsatz von je 500 Millionen. Dior exportiert 65 Prozent seiner Produktion. Die wichtigsten Klienten der Pariser Modekreateure sind die Vereinigten Staaten, Großbritannien, Südamerika und die Nahostländer. Gewiß hat die Pariser Mode mit Konkurrenz zu rechnen. Indessen macht den großen Modeschöpfern weniger der Wettstreit der ausländischen Haute Couture Kopfschmerzen als vielmehr die unerlaubte Nachahmung ihrer eigenen Modelle. Erfolgt eine derartige Nachahmung im Ausland, so haben weder Dior noch Fath oder Balmain die Möglichkeit, sich wirksam zu wehren.

Indessen steckt die Pariser Haute Couture seit längerer Zeit schon in einer Krise. Berühmte Modekreateure waren gezwungen, ihre Ateliers zu schließen. Andere Häuser konnten nur weiter bestehen, weil sie im Ausland Filialen eröffneten. Das wichtigste Problem sind die Steuern und Sozialchargen. Jedes Mal wenn ein Modekünstler einer

seiner Midinetten zum Beispiel den Monatslohn von 32 000 Francs ausbezahlt, muß er aus seiner Tasche zum Sozialversicherungsbeitrag von 1920 Francs, der vom Monatslohn abgezogen wird, noch 9280 Francs dazulegen und den Betrag von 11 200 Francs dem Sozialversicherungsinstitut überweisen. Dabei sind die Risiken in der Haute Couture sehr groß. Der Kleiderkünstler hat nur sechs Monate Zeit, den für die Saison ausgewählten Stoff, das Kleid, den dazu kreierten Hut und die entsprechende Handtasche abzusetzen. In der nächstfolgenden Saison ist dies alles allzuleicht unmodern geworden und nur unter dem Gestehungspreis abzustoßen. Ein Kleid, das für 80 000 Francs verkauft wird, kostet 22 000 Francs Arbeitslohn, die Steuern erreichen 22 Prozent des Verkaufspreises, das sind 17 000 Francs. Hat die Direktion des Salons Lohn und Steuern bezahlt, dann muß sie den Stoff begleichen — 15 000 bis 20 000 Francs —, so daß schließlich pro Kleid etwa 20 000 Francs verbleiben, um die Geschäftsunkosten zu decken. Dabei ist die Zahl der Privatkunden wesentlich geringer geworden, die großen Einkommen sind verschwunden, und die Gutsituierten aus Nord- und Südamerika kaufen die Kleider der Pariser Haute Couture in New York oder in Rio de Janeiro. Die Schwierigkeiten der Modehäuser haben die Kreateure gezwungen, sich auf Nebenproduktionen zu verlegen. Jedes Maison hat heute seine Boutique, in der man Schuhe, Handschuhe, Hüte, Kleider und Accessoires zu verhältnismäßig günstigen Preisen kaufen kann. Dior fabriziert Nylonstrümpfe, die millionenweise abgesetzt werden. Er besitzt übrigens eigene Firmen in New York und Venezuela. Auch Fath kreiert eigene nordamerikanische Kreationen, die in seinen Modeschauen in New York gezeigt werden. Verschiedene Modehäuser haben ihrem Betrieb eine Parfümfabrikation angeschlossen, und die Erträgnisse aus diesem Nebengeschäft sind nicht uninteressant, denn es wurde statistisch erwiesen, daß Parfüms, die die Bezeichnung nach einem bekannten Modehaus aufweisen, wesentlich besseren Absatz finden als die Parfüms der großen Parfümerien.

Die Schwierigkeiten der Haute Couture haben den Staat bewogen, mit einer Subvention auszuhelfen. Sie erreichte für die Zeit von 1952 bis 1956 vierhundert Millionen Francs. Das ist nicht viel, wenn man daran denkt, daß der Betrag auf etwa vierzig Modehäuser verteilt wurde. In der Tat sind heute in der Pariser Haute Couture bestenfalls ein Dutzend Häuser wirklich lebensfähig. Man suchte und sucht noch weiter nach Auswegen. Mehrere Firmen sind dazu übergegangen, mit den Modellen zugleich auch die Schnitte zu verkaufen, die um den Preis von 150 000 bis 300 000 Francs angeboten werden. Der Käufer hat das Recht, das so erstandene Modell in tausenden Exemplaren nachzumachen. Die Amerikaner und die Engländer sind die wichtigsten Käufer derartiger Reproduktionsrechte. Aber diese Methode hat volkswirtschaftliche Nachteile. Da die Amerikanerin die Roben der Pariser Haute Couture jetzt in New York findet, verzichtet sie auf ihre Reise nach Paris. Die nach dem Ausland verkauften Kleider bildeten zugleich eine Reklame für die französische Textilindustrie. Sie fällt aus, wenn die Modelle aus ausländischen Stoffen hergestellt werden. Im übrigen haben die Firmen der Pariser Haute Couture in vielen Fällen aufgehört, rein individuelle Unternehmen zu sein, sie stehen in engem Kontakt mit der Textilindustrie und werden von ihr unterstützt. Die Verbindung Dior-Boussac ist bekannt. Boussac kontrolliert etwa 40 Prozent der französischen Textilindustrie. Die Stoffabrikanten von Roubaix hatten zum Beispiel mit der Firma Fath vereinbart, verschiedene Kreationen dieses Hauses nach industriellen Methoden, aber mit großer Sorgfalt zu reproduzieren und zu mäßigen Preisen, mit dem Zeichen «Fath Université» versehen, auf den Markt zu bringen. Ein Kleid kam derart auf 15 000 Francs zu stehen. Derartige Preise sind in der Lage, der Haute Couture nicht nur einen neuen, sehr großen Kundenkreis zu sichern, sondern durch einen Massenabsatz auch die wirtschaftlichen Schwierigkeiten zu überbrücken, wobei den eigentlichen Salons der Haute Couture aber keine Konkurrenz entsteht. Wenn sie weiter arbeiten wollen, werden alle anderen Modekreateure in Paris dem Beispiel folgen und ihre Kreationen populär und weiten Kreisen der Bevölkerung zugänglicher machen müssen. Denn die Pariser Haute Couture hat als reine Luxusindustrie kaum noch eine Existenzmöglichkeit. J. H.

PARIS und die Seide

Triumphale Rückkehr von Mousseline und Seidencrêpe

Bei Balmain war es. Das blonde Mannequin trat aus dem Vorhang in einem so kunstvoll und raffiniert gerafften und drapierten schwarzen Kleid, daß man vor Bewunderung geradezu aufseufzte. «Es muß ein Seidenjersey sein», dachte ich mir, und schon setzte ich den Bleistift auf. Da aber fiel es gerade der schlanken Sylphide ein, vor mir ein kurzes Ritardando einzuschalten, und ich hatte Zeit, das Material rasch zu befühlen. Es war *Crêpe,* eine Art Crêpe marocain. Der Lieblingsseidenstoff unserer Mutter, von dessen wunderschönem Fall und dessen märchenhafter Knitterfreiheit sie uns immer vorschwärmte, ist ganz große Mode in den Herbst- und Winterkollektionen 1956/57. Die große Vorliebe für sparsame, aber außerordentlich raffiniert angebrachte Drapés, die Bevorzugung eines stumpfen Schwarz ließen crêpeartige Seiden als geradezu ideales Material für Spätnachmittagskleider erscheinen. Selbstverständlich sind es damenhafte Modelle, die aus den Crêpes gearbeitet werden.

Noch einen anderen Reinseidenstoff finden wir in der Tagesmode — *Seidenmousseline.* Kein Geringerer als Christian Dior hat ihm diesen Platz zugewiesen. Die Verwendung eines so hauchzarten, duftigen Seidengewebes in einer Wintermode hat einen sehr logischen Grund. Im überheizten Raum, wenn sich die Frau aus den rauhhaarigen Shetlandmänteln, aus den pelzgefütterten Hüllen oder den üppigen Pelzen herausgeschält hat, wird sie es wunderbar angenehm empfinden, ein solch leichtes, kaum spürbares Kleid zu tragen. Christian Dior gesellt einem schwarzen, mit Nerz gefütterten Wildledermantel ein kaffeebraunes Seidenmousselinekleid mit Dreiviertelärmeln zu, bei Patou applaudierte man lebhaft den prachtvoll mosaikartig gemusterten, dunkelgrau-schwarz-weißen Satinmantel mit dem tiefschwarzen Crêpekleid darunter und das aparte, rostfarbene, kurzärmlige Satinimprimékleid, zu dem eine kleine Jacke gehörte. Sehr ladylike gab sich bei Fath ein schwarzseidenes Nachmittagskleid aus einer breitschwanzartig gemusterten Cloquéseide. In der durch ihre künstlerisch-schöpferische Einzigartigkeit ungemein bewunderten Kollektion, die Castillo, der Modellist des Hauses Lanvin, im Zeichen der «Ligne Vie» geschaffen hatte, blieb einem ein schmales, schwarzes Seidenkleid mit einem leichten Kristallglanz, dessen fallendes Drapé dicht unter der Brust begann, ein unsagbar elegantes, ebenfalls drapiertes, schwarzes, langärmeliges Kleid, zu dem ein weißer Pelzhut und eine Stola assortiert waren, sowie ein attraktives Deux-pièces, dessen gepreßte, schwarze Seide ein Rosenmotiv wiedergab, im Gedächtnis haften.

Eines haben wir diese Saison ganz bestimmt aus den Pariser Kollektionen herausgehört: Das «gute Schwarzseidene», jener treue, in der letzten Zeit ein wenig vernachlässigte Gefährte jeder gutangezogenen Frau hat wieder alle Chancen, einen glanzvollen Platz im Kleiderschrank einzunehmen. A. A.

Seidenbänder und die Wintermode. — Rufen wir uns in Erinnerung — man trägt wieder Gürtel in Paris! Und zwar trägt man sie oft empireartig hoch, oder, noch öfters, als breiten, flach aufliegenden Gürtel, direkt bei der natürlichen Taille beginnend. Mannigfaches Spiel wird mit diesen Gürteln getrieben: sie kreuzen sich gegen oben, unter der Brust, sie werden vorn in der Mitte oder seitlich zu einer durchgezogenen, nur mit einer Schlaufe bedachten Masche gebunden, sie kreuzen sich und fallen im Rücken auf tiefe Taillenhöhe, um dann dort zu einer Schleife gebunden zu werden. Zum Ledergürtel oder jenem aus schräg geschnittenem Satin oder Wollstoff gesellt sich auch viel breites Seidenband als Gürtelmaterial. Schwarzes Satinband paart sich mit stumpfem, schwarzem Wollstoff und schenkt so das typische «noir tout noir», wie es Dior haben will; wie zwei schöne Schwestern präsentieren sich uns schwarze Samtkleider mit schwarzen Satingürteln. Und wundervoll dekorative, pastellfarbene Moirébänder, breit und zu einer reichen, einschlaufigen Masche geschlungen, halten die kurze Corsage duftiger Mousseline-Abendkleider.

Bei Fath sah man ein entzückend schlicht gearbeitetes, weißes Guipurespitzenkleid, auf dessen winzig kurzen Aermelchen zwei schwarze Satinschleifchen saßen; Maggy Rouff liebt es, den kleinen Canezou-Jäckchen aus Pelz oder Wollstoff Schleifen statt Knöpfe zu geben, und ihr goldbraun und schwarz gemustertes Broché-Deux-pièces hat einen breiten Empiregürtel aus einem schwarzen Taftband. Bei Jeanne Lanvin begeistert man sich an der Eleganz eines kurzen, schmalen, schwarzen Samtfourreaus, dessen stilvolle Garnitur eine weiße Satinschleife dicht unter Schulterhöhe bildet, die von einer weißen Rose gehalten wird, und eine der malerischsten Kreationen dieser Prachtkollektion ist die violette Kapuzenschalpelerine, die ganz mit Glitzerperlen bestickt und mit kleinen weißen Satinschleifchen, wie mit lieblichen Schmetterlingen, besetzt ist.

In der Hutmode sind es beinahe ausnahmslos zwei Arten Seidenband, die Paris als Garnitur verwendet: das schlichte Grosgrainband, das sich ausgezeichnet mit den neuen Stichelhaarfilzen verbindet, und das stark glänzende, schwarze Ciréband. Es darf als echte Neuheit beachtet werden, und die kleinen, schmalen Cirébänder, zu einem Schleifchen gebunden, haben alle Aussicht auf Erfolg. A. A.

Vom Mustertisch der Seidenweber. — Unter dieser Ueberschrift brachte die «Textil-Zeitung» von Berlin/Wiesbaden in ihren letzten Ausgaben verschiedene Berichte über die Kollektionen führender deutscher Seiden- und Rayonwebereien. Denselben ist zu entnehmen, daß die Frühjahrs- und Sommerkollektionen überwiegend im Zeichen der vollsynthetischen Fasern stehen, wobei in der Musterung der Stoffe sportliche Genres mit allen denkbaren Effektgarnen eine bedeutende Rolle spielen. Bouclé-, Flammen-, Frotté-, Noppen- und Umspinngarne aller Art bieten für charakteristische Musterungen reiche Möglichkeiten. Stoffe in reiner Seide werden in den Kollektionen verschiedener Firmen stark herausgestellt. Hübsche Gewebe in Azetat-Viskose-Mischungen mit Baumwoll- oder Zellwoll-Eintrag, nach dem Schappespinnverfahren hergestellt, sind preislich günstig.

Ein weites Feld bieten die Vollsynthetics, angefangen von Dralon, Diolen, Dolan, Pan bis zu den letzten Neuheiten auf dem Chemiefasermarkt Taslan und Ardil. Sie sind auch gewebetechnisch weiterentwickelt worden, und die Druckmethoden, die verbesserte Farbaffinität und sonstige Ausrüstungsfortschritte haben ihnen den glasigen, manchmal leicht irritierenden Charakter genommen. Auch hier sind Mischungen an der Tagesordnung, wenn auch Rein-«Perlon» usw. eine große Rolle spielt. Die Bezeichnungen, unter denen Spinn-Nylon usw. in den Handel gebracht werden, sind verschieden. Im Endeffekt läuft es jedoch in allen Kollektionen auf den gleichen Zweck hinaus, nämlich Gewebebilder zu erzielen, die den bekannten Naturfasern ähnlicher als bisher erscheinen. Auch bei den Vollsynthetischen und ihren Melangen macht die Strukturierung der Oberfläche Fortschritte.

Dem gleichen Trend entsprechen auch die in einer Anzahl von Kollektionen neu aufgenommenen Bouclé- und Frottégewebe. Diese sehr plastischen und voluminöser wirkenden Stoffe werden ob ihres rusticalen Einschlags bei gleichzeitiger Betonung des seidigen Charakters sehr geschätzt und haben auch bei den ersten Vorlagen bereits gute Erfolge erzielt. Sie stellen vor allem auch bei jacquardgemusterten Geweben eine zusätzliche Effektmöglichkeit dar. Bei den Schußgarnen werden Garne mit Titerschwankungen gern verwendet. Ihnen entsprechen bei glatten Artikeln die Abwandlungen mit leichten Echtprägungen, die sich jetzt auch bei Popeline- und Satinqualitäten einführen.

Ausstellungs- und Messeberichte

Export- und Mustermesse Dornbirn 1956

In der August-Ausgabe konnten wir noch kurz auf die festliche Eröffnung der Dornbirner Messe hinweisen. Seither hat die Messe ihre Tore wieder geschlossen, und der reiche Flaggenschmuck des Städtchens hat dem Alltag wieder weichen müssen. Dornbirn, das kleine Vorarlberger Textilstädtchen, kann aber mit berechtigtem Stolz auf seine 8. Export- und Mustermesse zurückblicken. Fast 1000 Firmen aus Oesterreich und 17 andern europäischen und überseeischen Staaten warben für die verschiedensten Erzeugnisse. Die Schweiz war durch 48 Aussteller vertreten.

Für die Textilindustrie Oesterreichs ist die Dornbirner Messe in wenigen Jahren zu einem Wirtschaftsfaktor von großer Bedeutung geworden. Auf die Textilmesse, die einen fast lückenlosen Querschnitt durch sämtliche Zweige der österreichischen Textilwirtschaft vermittelte, entfielen allein 438 Aussteller. Davon zeigten 278 Firmen Textilwaren aller Art. Wir erwähnen die reiche Kollektivausstellung prächtiger Seiden- und Kunstseidengewebe der Vereinigung Oesterreichischer Seidenweber und die schönen Erzeugnisse der Verbände der Vorarlberger Klöppelspitzenindustrie und der Vorarlberger Stickereiindustrie. Auf die Nennung einzelner Firmen müssen wir verzichten, möchten aber wenigstens die gediegene Ausstellung der Bundestextilschule Dornbirn und auch diejenige der Bundeslehr- und Versuchsanstalt für Textilindustrie in Wien erwähnen. Die erstere überreichte den geladenen Gästen zur Erinnerung an die «Textilmesse Dornbirn 1956» ein kleines, elegant gesticktes «Pochettli», eine hübsche Schülerarbeit, die alle Anerkennung verdient.

In der Textilhalle waren die Hersteller synthetischer Garne, insbesondere einige deutsche Firmen, groß vertreten. Die Farbenfabriken Bayer Leverkusen zeigten in Oesterreich erstmals verschiedene ihrer neuen Entwick-

lungen auf dem Fasergebiet. Neben ihren bekannten Marken Aceta, Cupresa, Cuprama und Perlon stellt Bayer als neue Faser «Dralon» her und zeigte daraus eine große Kollektion prächtiger Erzeugnisse. Aus der Tatsache, daß Dralon eine sehr füllige Acrylfaser mit geringem spezifischem Gewicht ist, ergab sich die Möglichkeit, sehr leichte Textilien herzustellen, die wollig warm halten. Die Farbwerke Hoechst AG., Frankfurt a/M.-Hoechst, zeigten österreichische und deutsche Stoffe aus TREVIRA, der vor etwas mehr als einem Jahrzehnt in England erfundenen Polyesterfaser TERYLENE. Die Farbwerke Hoechst stellen diese Faser in Lizenz her mit neuem Namen. TREVIRA-Fasern eignen sich in Mischung mit Wolle für die verschiedensten Gewebe. Auf der Messe in Dornbirn wurden in täglichen Vorführungen modische Artikel von höchster Eleganz, schöne, praktische Alltags- und Hauskleidung sowie strapazierfähige Stoffe und in Mischung mit Baumwolle auch Stoffe für Damen- und Herrenwäsche gezeigt. Durch ihre schweizerische Vertretung in Zürich, die *AG. für synthetische Produkte*, warb auch die Firma E. I. Du Pont de Nemours & Co. Inc., Wilmington (USA), in einem großen und sehr wirkungsvoll aufgemachten Stand für die von ihr entwickelten Fasern: «ORLON» Acrylfaser, DU PONT NYLON, «Dacron» Polyesterfaser, «TEFLON» Tetrafluoräthylenfaser, DU PONT Acetat, «SUPER CORDURA», hochfeste Kunstseide für Pneucord, und vermittelte damit einen guten Einblick in ihr Arbeitsgebiet. Auch die österreichische Kunstseidenfabrik AG. Zellwolle Lenzing, die allerdings nur Viskose-Zellwolle und Zellwollfolien herstellt, war vertreten. Die schweizerische Kunstseidenindustrie war durch die Feldmühle AG., Rorschach, vertreten. Sie zeigte das von ihr entwickelte vollsynthetische Gespinst «BODANYL» und sehr hübsche Erzeugnisse daraus. BODANYL zeichnet sich bekanntlich durch eine maximale Reiß- und Scheuerfestigkeit, minimales Gewicht und große Elastizität aus und ist dabei warm und seidenweich im Griff.

In derselben Ausstellungshalle warben auch die schweizerischen Farbenfabriken CIBA AG., Geigy AG. und Sandoz AG. in Basel sowie die Firma Rohner AG., Pratteln, für ihre Farbstoffe und für ihre verschiedenen textilchemischen Hilfsmittel. Auch die BASF sei noch erwähnt.

In der Maschinenhalle zeigte die Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil, ihren neuen automatischen Jigger mit Quetschwerk und Turbinator, eine hochwertige Neuheit auf dem Gebiet der Färbereimaschinen, die man erstmals an der Schweizer Mustermesse in Basel sehen konnte. Die Firma Hasler & Co., Villmergen, war wieder mit einigen Typen ihrer schnellgängigen Flechtmaschinen vertreten; die Firma Kohler & Co. AG., Wynau b. Langenthal, zeigte ihre bekannte Hochleistungs-Häkelmaschine, und die Firma Bertschinger Textilmaschinen AG., in Wallisellen, warb für Neuüberholungen von Webereimaschinen. Die Rüsch-Werke in Dornbirn hatten zwei Webautomaten in Betrieb, den einen kombiniert mit einer Stäubli Schaftmaschine, den andern ausgestattet mit Innentrittvorrichtung. Mit einem oberbaulosen Webautomat in Einheitsbauart, einer Zettelmaschine und etlichen anderen Textilmaschinen war die ostdeutsche «DIA» auffallend stark vertreten. Die KOVO in Prag hatte einen Webautomat und einen siebenschützigen Jacquardwebstuhl Typ «Vitek» in Betrieb. Verschiedene bekannte Firmen der westdeutschen Textilmaschinenindustrie zeigten Maschinen für die Spinnerei, Spulerei und Weberei. Sehr gut waren ferner die westdeutschen Fabriken von Strick- und Wirkmaschinen vertreten. Die bekannte Firma Emil Adolff in Reutlingen warb mit einer großen Kollektion für ihre Spulen für die Spinnerei, Zwirnerei, Weberei und Strickerei. Aus Italien zeigte eine Firma in Busto Arsizio einen Webautomat und eine andere in Schio (Vicenza) eine neue Naßfixier- und Dekatiermaschine, die den Ausrüstungsprozeß von Kammgarnstoffen wesentlich vereinfacht.

An der Messe wurden 252 000 Besucher aus 75 Staaten gezählt. Das Messegeschäft im Textiliensektor war sehr lebhaft, und manche österreichischen Textilfabriken konnten große Aufträge buchen. In der Textilmaschinenhalle kam es zu regen Verkäufen ausgestellter Maschinen. Vor allem waren Maschinen für die Aufbereitung und die Verspinnung des Rohmateriales und für die Ausrüstung bis zur Hochveredlung der Gewebe, Gewirke und Gestricke sehr gefragt. Außerdem wurden zahlreiche Kontroll-, Prüf- und Meßgeräte verkauft, wie überhaupt diese Sparte der Textiltechnik in rascher Entwicklung begriffen ist und von dem Bestreben nach Automatisierung der Arbeitsstufen gefördert wird. Dabei kamen die österreichischen und westdeutschen Aussteller gut zum Zuge, aber auch einige schweizerische und italienische Maschinen fanden erfreuliches Interesse. Konstruktionen zur Kapazitätserweiterung gingen nur in der Wirk- und Strickwarenindustrie gut ab, während die Webereien eher auf Ersatz der mechanischen durch Automatenwebstühle bedacht sind, von denen einige ausgestellte Typen vielfach verkauft worden sind. Personaleinsparung und Erhöhung der Arbeitsergiebigkeit sind die Hauptforderungen an die Textilwarenerzeuger.

Internationale Kölner Herbstmesse — Herren-Mode-Woche 1956 vom 16. bis 18. September. — Die Initiatoren der Herren-Mode-Woche stellten sich von Anfang an klar umrissene, wirtschaftlich bemerkenswerte Ziele. Man wollte mit der Herren-Mode-Woche das modische Moment der Herren- und Knabenbekleidung mehr als bisher fördern und an die breite Oeffentlichkeit herantragen, um die konservative Haltung der Männerwelt auf diesem Gebiet aufzulockern.

Die Herren- und Knabenbekleidungswirtschaft soll mit dem auf der Herren-Mode-Woche ausgestellten Angebot der Herren- und Knaben-Oberbekleidungsindustrie einmal im Jahr einen erschöpfenden, bisher nicht vorhandenen Ueberblick erhalten über die gesamte Produktion in allen Genres. Mit der gebotenen Uebersicht wird zugleich ein weitgehender Qualitäts-, Geschmacks- und Preisvergleich ermöglicht. Anderseits gibt dieser Markt der Industrie die Chance zu testen, ob sie mit ihren Kollektionen vom Modischen, Qualitativen und Preislichen her richtig liegt.

Man spricht davon, daß für die nächste Zukunft in der Herrenkonfektion eine neue Linie bestimmend sein wird, eine Linie mit vielen Möglichkeiten und Varianten. Eine Ausstellung besonders richtungweisender Modelle von Straßen-, Sport- und Gesellschaftskleidung usw. wird an der Kölner Herbstmesse einen Ueberblick über diese neue Linie vermitteln.

Internationale Strickmaschinen-Ausstellung Leicester 1956. — Organisiert von der bekannten englischen Fachschrift «Textile Recorder» findet vom 17. bis 27. Oktober 1956 in den Granby Halls in Leicester eine internationale Strick- und Wirkmaschinen-Ausstellung statt. Es scheint die bisher größte Ausstellung dieser Art zu werden, denn es mußte ein neues Ausstellungsgebäude mit einer Fläche von 12 600 Quadratfuß erstellt werden, um all den Gesuchen der Aussteller entsprechen zu können. Mit der bisherigen Ausstellungshalle steht nun eine Fläche von rund 70 000 Quadratfuß zur Verfügung. Aus zehn Staaten haben sich bisher 161 Aussteller angemeldet, die ihre neuesten Konstruktionen vorführen werden. Es handelt

sich dabei um Maschinen, die vom Rohmaterial an den ganzen Arbeitsprozeß bis zur fertig ausgerüsteten eleganten Ware vorführen. England wird durch nicht weniger als 80 Firmen vertreten sein; aus Westdeutschland beteiligen sich 30, aus den USA 19 und aus der Schweiz 10 Firmen. Dazu kommen Aussteller aus Belgien, Dänemark, Frankreich, Italien, Schweden und der Tschechoslowakei. Diese wenigen Ziffern vermitteln einen Begriff von der Bedeutung dieser Veranstaltung.

Königlich-Niederländische Herbstmesse. — In Utrecht findet vom 11. bis 21. September die diesjährige Königlich-Niederländische Herbstmesse statt. Auf dem Vredenburg-Teil der Messe nehmen neben mancherlei Artikeln allgemeiner Art die Textilien, Bekleidung und Modeartikel einen breiten Raum ein.

Leipziger Herbstmesse mit internationaler Beteiligung. — An der Leipziger Herbstmesse vom 2. bis 9. September waren über 7000 Aussteller aus 30 Ländern beteiligt. Sie nahmen in 16 Messehäusern und 3 Messehallen eine Ausstellungsfläche von rund 100 000 m² in Anspruch. Größter Aussteller war die Tschechoslowakei, die in einer Kollektivausstellung neben Textilien aller Art mancherlei Exportgüter anbot. Die ostdeutsche Baumwollweberei vermittelte mit ewa 900 Stoffcoupons, bei denen modische Popelines für Herren- und Damenkleidung das Bild beherrschten, einen Ueberblick über ihr Arbeitsgebiet. Aus der Schweiz waren fast alle bekannten Firmen der Uhrenindustrie mit prächtigen Auslagen vertreten. Aus Westeuropa beteiligten sich insgesamt 15 Staaten, aus Uebersee 9 Länder.

Jubiläen

50 Jahre VISCOSE EMMENBRÜCKE

Heute, am 8. September 1956, feiert die *Société de la Viscose Suisse Emmenbrücke* ihr 50jähriges Bestehen. Die «Mitteilungen über Textil-Industrie» freuen sich, der Jubilarin an dieser Stelle die herzlichsten Glückwünsche zur 50-Jahr-Feier darbringen zu können.

*

Eine hübsche, reich illustrierte kleine Jubiläumsschrift erinnert einleitend ganz kurz daran, daß die französische Familie Carnot im Jahre 1905 mit einigen Freunden beschloß, in der Schweiz eine Viskosefabrik zu errichten. Obgleich sie damals schon in Frankreich und in Italien solche Fabriken betrieb, hatten ihre Bemühungen, auch schweizerische Industriekreise für das Unternehmen zu gewinnen, keinen Erfolg. Man hatte bei uns zu jener Zeit noch kein Zutrauen in diese neue Industrie. Die Fabrik wurde aber gleichwohl gebaut, und im September 1906 kam in Emmenbrücke die industrielle Auswertung des Viskoseverfahrens in Gang. Anfänglich wurde nur das in der Hutgeflechtindustrie zur Verarbeitung gelangende künstliche Roßhaar hergestellt. Schon ein Jahr später aber war die technische Entwicklung so weit, daß die Produktion von Kunstseidengarnen (Rayon) aufgenommen werden konnte. Bis 1914 wurden diese Garne im Inland vornehmlich von den Band- und Tressenfabriken verarbeitet. Lebenswichtig für das junge Unternehmen war aber damals schon der bedeutende Exportanteil. Noch während des Ersten Weltkrieges wurde die Herstellung von Bändchen für die Wohlener Hutgeflechtfabrikation eingeführt, wodurch die «Viscose Emmenbrücke» bereits zu einem wichtigen Rohstoffproduzenten für die schweizerische Textilindustrie wurde.

Die zwanziger Jahre leiteten eine weitere schöne Entfaltung ein. 1922 erfolgte die rechtliche Loslösung des Unternehmens von der französischen Gesellschaft, und 1924 wurde in Widnau im St.-Galler Rheintal eine neue Fabrikanlage für die Herstellung der feineren Webereigarne errichtet.

Während der Weltwirtschaftskrise der dreißiger Jahre hatte die «Viscose» dann eine harte Bewährungsprobe zu bestehen. Trotz aller Rationalisierung und Umstellung auf Spezialitäten konnte im Herbst 1935 die Stillegung der Hauptbetriebsteile in Emmenbrücke nicht umgangen werden. Entscheidende Ursache dafür war das Fehlen eines genügenden Zollschutzes und die Ueberschwemmung des Inlandmarktes mit ausländischer Ware zu jedem Preis. Der von der Schließung betroffenen Arbeiterschaft half die Viscosestiftung über diese schwere Zeit hinweg. Ab 1936 konnten dann, dank der durch die Frankenabwertung bewirkten Geschäftsbelebung, wieder zahlreiche Produktionsverbesserungen und zeitgemäße Umgestaltungen verwirklicht werden.

Wenige Jahre nachher kam dann der Zweite Weltkrieg, der die Einfuhr natürlicher Fasern allmählich praktisch fast vollständig verunmöglichte. Man erinnert sich heute noch gut daran, daß die Viscose damals der gesamten schweizerischen Textilindustrie als Rohstofflieferant äußerst wertvolle Dienste leistete. Hätte sie ihre Erzeugung nicht rasch und ausgiebig erweitert, so wäre zu jener Zeit in der schweizerischen Textilindustrie eine große Arbeitslosigkeit entstanden. Um die dringenden Landesbedürfnisse in Garnen und Spinnstoffen zu möglichst tiefgehaltenen Preisen befriedigen zu können, richtete sie neben einer rationellen Garn- und Spezialitätenherstellung ab 1940 in Emmenbrücke und, auf Wunsch der Sektion für Textilien des Eidg. Kriegs-Industrie- und Arbeits-Amtes, 1942 auch in Widnau die Zellwoll-(Fibranne-)Produktion ein; diese wurde rasch und stark ausgebaut. Von 1942 bis zum Kriegsende lieferten die schweizerischen Kunstfaserproduzenten an die inländischen verarbeitenden Industrien pro Arbeitstag rund 57 000 kg Kunstseide und Zellwolle ab.

Nach dem Krieg hat die Viscose ihre Produktionseinrichtungen der neuesten Entwicklung angepaßt. Seit 1947 gehört ihr auch die Fabrik Steckborn. Ueberdies wurden dem Unternehmen zwei weitere, von langer Hand vorbereitete Fabrikationszweige, nämlich 1948 die Herstellung hochfester Rayon für Pneueinlagegewebe und 1950/51 die Nylongarnherstellung angegliedert. Diese beiden Produkte wurden seither ständig verbessert und gehören bei den immer schwieriger werdenden Absatzverhältnissen für Rayon und Fibranne zu den Stützen des heutigen Fabrikationsprogramms.

Ueber das Jubiläum und die wirtschaftliche Bedeutung der «Viscose Emmenbrücke», die heute in ihren Fabriken in Emmenbrücke, Widnau-Heerbrugg und Steckborn rund 4000 Angestellte, Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt, werden wir in der nächsten Nummer der «Mitteilungen» berichten.

Tagungen

Herbst-Tagung der SVF am 8. September 1956 in Basel. — Im Jahre 1856 entdeckte Perkin den ersten synthetischen Farbstoff, das Mauvein. Mit dieser Erfindung setzte eine gewaltige Entwicklung in der Farbstoffchemie und in der chemischen Industrie ein.

Die Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten will mit der Herbst-Veranstaltung ihren Mitgliedern und weiteren Kreisen aus der Textilveredlungs- und Farbenindustrie einen Ueberblick über das Geschehen in den letzten 100 Jahren geben. Gleichzeitig soll die vergessene Kunst des Färbens mit Naturfarbstoffen gewürdigt werden.

Als Referenten haben sich zur Verfügung gestellt: Herr Nationalrat Dr. N. Jaquet *«Die Voraussetzungen für die Gründung und die Entwicklung der Teerfarbenindustrie in der Schweiz»*, Herr Dr. W. Jenny *«Die Entwicklung der Farbstoffchemie in den letzten 100 Jahren»*, Herr Dr. K. Menzi *«Die Kunst des Färbens vor Perkin»*.

Eine Ausstellung mit dem Thema des Vortrages von Herrn Dr. K. Menzi umfaßt überaus wertvolles Material aus verschiedenen schweizerischen Sammlungen.

Fachschulen

Textilfachschule Zürich

Ein Donator und sein Geschenk. — In der Juli-Nummer der «Mitteilungen» erwähnte die Textilfachschule Zürich mit einigen Worten die von der Firma A. E. Wullschleger in New York erhaltene Jubiläumsgabe. Seither hat der Schriftleiter, dem dieses Jubiläumsgeschenk s. Zt. von einem «Ehemaligen» überbracht worden ist, von Mr. Wullschleger einige Briefe und einige Drucksachen erhalten. In einer derselben schildert Jerome Campbell, Editor Modern Textiles Magazine, New York, «The Satisfying Career of Arthur E. Wullschleger». Wir möchten daraus einiges festhalten, das für unsere jungen Leser sicher von besonderem Interesse sein dürfte.

Als junger Mann von 21 Jahren ging Mr. Arthur E. Wullschleger, nachdem er vorher fünf Jahre in einem Seidenhaus in Lyon gearbeitet und abends die Ecole Commerciale besucht und Sprachen gelernt hatte, Anno 1902 nach New York «aufs Pflaster». Kaum angekommen, machte er sich auf die Suche nach einer Stellung, und fand auch sofort Arbeit bei einer Importfirma französischer Seidenstoffe. Er hatte im Sinne, nur etwa zwei bis drei Jahre in den USA zu bleiben, ist aber immer «drüben» geblieben, denn schon am 1. Juli 1908 gründete er mit einem Partner die Firma Wullschleger & Co. für den Import hochwertiger französischer Seidengewebe. Das bescheidene Gründungskapital von 10 000 Dollar erlaubte den beiden Teilhabern ein wöchentliches Gehalt von je 35 Dollar. Sie kamen aber rasch vorwärts, und der Name Wullschleger & Co. hatte bei den großen Mode- und Warenhäusern in den Staaten bald einen hervorragenden Ruf. Mr. Wullschleger reiste jährlich wenigstens zweimal nach Europa, machte in Lyon seine Kenntnisse des amerikanischen Marktes geltend, gab Anregungen bezüglich der Musterung und schuf sich mit seinen stilgerechten Jacquardgeweben in Seide eine führende Stellung auf dem amerikanischen Stoffmarkt.

Jahre und Jahrzehnte vergingen. Nach 20jähriger erfolgreicher Arbeit suchte Mr. «Arthur» — wie er «drüben» genannt wird — irgendein besonderes textiles Erinnerungswerk zu schaffen. Nach langem Suchen und Studieren beschloß er eine Reproduktion des Gemäldes von John Trumbull in der Kuppelhalle des Kapitols «The Signing of the Declaration of Independance» in Seide herstellen zu lassen, um damit einerseits der Lyoner Seidenindustrie und anderseits seiner Wahlheimat seine besondere Anerkennung und seinen Dank zu zollen.

Der Verwirklichung seines Planes stellten sich mancherlei Hindernisse in den Weg, die Mr. Wullschleger aber alle zu überwinden wußte. Zuerst wurde eine gute Photo von dem Bild erstellt, dann die Größe des Bildes in Seide, die Qualität, Fadenzahl und Schußzahl desselben festgelegt, und dann Antoine Travard, damals einer der berühmten Lyoner Dessinateure, mit der Herstellung der Patrone beauftragt. Bei den Berechnungen ergab sich, daß sechs Verdol-Jacquardmaschinen von je 1344 Platinen notwendig waren. Da in ganz Lyon kein genügend hoher Raum für den einzurichtenden Jacquard-Webstuhl zu finden war, mußte Mr. Wullschleger extra einen kleinen Shedbau errichten lassen. Nachdem der Harnisch vorgerichtet, die Kette mit ihren fast 19 000 Fäden eingezogen, die Patrone erstellt und die Karten geschlagen waren, konnte nach vielen Versuchen und Verbesserungen der Lyoner Webermeister Emile Godard auf dem Handwebstuhl mit der Anfertigung der Bilder beginnen. Es wurden nur 50 Bilder gewoben und dann die Karten wieder vernichtet. Die ersten beiden Bilder erhielten im Jahre 1929 der damalige Präsident der USA Hoover in Washington und das Musée des Tissus in Lyon, weitere Exemplare gingen an verschiedene Textilschulen in den USA. Im Mai dieses Jahres überreichte Mr. Wullschleger ein Exemplar dieses textilen Meisterwerkes dem Direktor des Smithsonian Institute in Washington. Dabei gab Mr. Robert Frick (ZSW 1910/12), durch dessen Fürsprache nun auch die Textilfachschule Zürich in den Besitz eines solchen Bildes gelangt ist, einige technische Daten darüber bekannt:

Kett- und Schußmaterial: Zweifache Fäden aus dreifacher China Organzin, Gesamttiter 32 Denier, Enden: 60 vierfache Fäden vom gleichen Titer.
Kettdichte: 646 Fäden je frz. Zoll.
Blatt: 78er je frz. Zoll.
Fadenzahl: beinahe 19 000.
Schußdichte: 245 Fäden je frz. Zoll.
Schußzahl: 5872 = $15^1/_8$ inches.
Kartenzahl: $6 \times 5872 = 35\,232$ Karten.
Maschinen: 6 Verdol-Jacquard-Maschinen von je 1344 Platinen.
Zahl der benötigten Platinen: 7488.

Mr. Wullschleger, der kürzlich 75 Jahre alt geworden ist und dessen Name in den USA als einer der erfolgreichsten Seidenstoff-Importeure und Konverter gilt, ver-

bringt nun den größten Teil seiner Zeit auf seinem schönen Landgut in der Umgebung von New York. Dann und wann reist er nach Europa, um in Lyon und Zürich seine alten Seidenfreunde zu besuchen, und um zu sehen, was da und dort Neues gemacht wird. Im vergangenen Monat machte er seine 106. Ozean-Ueberfahrt, und bei seinem Aufenthalt in Zürich erzählte er auch uns einiges aus seinem Leben. -t -d.

Literatur

«Textiles Suisses» Nr. 2/1956. — Die jugendliche Dichterin Minou Drouet trägt, wie es die Filmstars aus Hollywood auch tun, Kleider aus St.-Galler-Stickereien und Baumwollfeingeweben. Das erfahren wir aus der zu Beginn der Sommerferienzeit erschienenen Nummer dieser schönen Zeitschrift. Der Leser findet darin zahlreiche Modelle, die von der Pariser Haute Couture und der Modell-Konfektion in Großbritannien, den Vereinigten Staaten, in Deutschland, Spanien usw. aus Zürcher Seide sowie aus St.-Galler-Stickereien und Feingeweben hergestellt werden. Die letzten Tendenzen der Sommermode werden auf vier von der Pariser Zeitschrift «Le Jardin des Modes» zur Verfügung gestellten Seiten klar veranschaulicht. Wir finden in Nr. 2/1956 Textiles Suisses ferner eine Reportage über die 25. internationale Wollkonferenz und die Ausstellung «Wolle durch die Jahrhunderte» in Zürich, einige Hinweise auf die schweizerische Wollindustrie, einen Ueberblick über die Gewebe- und Kostüm-Auswahl der Textilfachschule Zürich und die letzten Neuheiten in Taschen- und Kopftüchern sowie Schärpen. Auf den ersten Seiten dieser gehaltvollen Zeitschrift lesen wir in einem illustrierten, lebendig und fachkundig redigierten Aufsatz interessante Einzelheiten über die Art und Weise, wie in den großen Kaufhäusern die Gewebe zur Schau gestellt werden. Die vorliegende Nummer der vierteljährlichen Exportrevue «Textiles Suisses», die von der Schweizerischen Zentrale für Verkehrsförderung herausgegeben wird, präsentiert sich unter einem schönen Umschlagbild des jungen, in Paris lebenden schweizerischen Künstlers Clemmer.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Appenzeller-Herzog & Co., in Stäfa, Rayon- und Wollweberei. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Carl Rudolf Appenzeller, von Zürich, in Stäfa.

E. Schubiger & Cie AG., in Uznach, Seidenstoffwebereien. Adolph Schubiger-Rusch ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt Dr. Xaver Weder, von Diepoldsau, in St. Gallen. Er führt Kollektivunterschrift zu zweien.

Siber & Wehrli Aktiengesellschaft, in Zürich 2, Seidenstoff-Fabrikationsgeschäft usw. Paul Rudolf-Wehrli ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden Dr. Hans Braunschweiler, von Illnau, in Winterthur.

Hausammann Textil AG., in Winterthur 1. Die Prokura von Claude Pilicier ist erloschen.

Heusser-Staub AG., in Uster, Betrieb von Spinnereien usw. Die Unterschrift von Alfred Kubli sowie die Prokura von Rosa Bosshard sind erloschen.

Stoffel & Co., in St. Gallen, Fabrikation von und Handel mit Geweben und Garnen, mit Zweigniederlassung in Mels. Die Einzelprokura von Dr. Alfred Wiegner ist erloschen.

Internationaler Textil-Service GmbH., in Zürich, Organisation eines textiltechnischen Beratungsdienstes usw. Neues Geschäftsdomizil: Lutherstraße 4 in Zürich 4.

Textil-Werke Blumenegg Aktiengesellschaft, in Goldach, Fabrikation und Veredelung von Seide usw. Neu wurde in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsberechtigung gewählt: Alfred Meyer-Traber, von Courlevon (Freiburg), in Küsnacht (Zürich).

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG., in Münchwilen. Die Unterschrift des Direktors Jürg W. Schlaepfer ist erloschen.

Elastic AG., in Basel, Fabrikation von elastischen Geweben. Zum Vizedirektor wurde ernannt der bisherige Prokurist Wilhelm Kündig-Grundler. Prokura wurde erteilt an Martin Emil Glaettli und Wilhelm Knaus, beide von und in Basel.

Textilwerk Horn AG., in Horn. Das Aktienkapital ist von Fr. 400 000 auf Fr. 500 000 erhöht worden. Es ist voll einbezahlt.

Carl Hamel Spinn- & Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, in Arbon. Die Prokura von Bruno Rieter ist erloschen.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 21f, Nr. 314285. Breithaltevorrichtung an einem Webstuhl. Erf. und Inh.: Theodor Ryffel, Fachlehrer, Alte Landstraße 8, Meilen.

Kl. 21f, Nr. 314286. Nichtmetallischer Webstuhlteil. Erf.: Dr. L. Burgerstein, Rapperswil (St. Gallen). Inh.: Leder & Co. AG., Rapperswil (St. Gallen).

Cl. 19c, N° 314282. Broche à fuseau oscillant et à entraînement par roue hélicoïdale et vis tangente. Tit.: Brevets Aéro-Mécaniques S.A., rue de Hollande 12, Genève. Priorité: Luxembourg, 28 octobre 1952.

Cl. 21c, N° 314284. Organe de mécanisme de chasse pour métiers à tisser. Inv.: Fredrick William Warren, Wilm-

slow (Cheshire, Grande-Bretagne), et John Harrison Little, Manchester (Lancashire, Grande-Bretagne). Tit.: Dunlop Rubber Company Limited, Albany Street 1, Londres N. W. 1 (Grande-Bretagne). Priorités: Grande-Bretagne, 3 février et 22 décembre 1953.

Cl. 19c, N° 314283. Mécanisme d'étirage de mèches textiles. Inv.: Paul Bindler, Brunstatt (Haut-Rhin, France). Tit.: Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse (Haut-Rhin, France). Priorité: France, 12 janvier 1953.

Kl. 18b, Nr. 315104. Verfahren zum Verspinnen von Viskoselösungen. Erf.: Nicolas Drisch und Paul Herrbach, Paris (Frankreich). Inh.: Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke (Luzern). Priorität: Frankreich, 15. Januar 1952.

Cl. 21c, N° 315105. Métier à tisser à changement de navettes. Inv. et tit.: Emile-Achille Butin, industriel, Cours Vitton 73, Lyon (Rhône, France). Priorité: France, 24 mars 1953.

Kl. 18a, Nr. 314606. Kräuselungsvorrichtung für ein vollsynthetisches organisches Garn. Erf.: Dr. Georg Heberlein, Ernst Weiss und Philippe Lang, Wattwil. Inh.: Heberlein & Co. AG., Wattwil. Priorität: Oesterreich, 26. Februar 1953.

Kl. 18b, Nr. 314607. Verfahren zur Herstellung von Fäden und Stapelfasern nach dem Viskoseverfahren mit hoher Kräuselung. Erf.: Dr. Lothar Henrich, Wuppertal-Cronenberg (Deutschland), Dipl.-Ing. Willy Jancke, Randerath (Bez. Aachen, Deutschland), Dr. Rudolf Klein, Wuppertal (Deutschland), und Wilhelm Sonnenschein, Kassel (Deutschland). Inh.: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG., Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Oktober 1948.

Cl. 18b, N° 314608. Procedimento per la produzione di filamenti o fibre artificiali di proteine. American Patents Corporation, Avenida Central 16-A, Panama (Panama).

Kl. 18b, Nr. 314609. Verfahren zur Herstellung geformter Gebilde, wie Fäden und Fasern, aus Acrylnitrilpolymeren. Erf.: Weston Andrew Hare, Waynesboro (Va., USA). Inh.: E. I. Du Pont de Nemours and Company, Wilmington 98 (Del., USA). Priorität: USA, 23. Februar 1952.

Kl. 19d, Nr. 314611. Spulenträger. Erf.: Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschland). Inh.: W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 29. Mai 1943.

Kl. 19d, Nr. 314612. Fadenbremse, insbesondere für Spulmaschinen. Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

Kl. 19 d, Nr. 314613. Vorrichtung zum Absaugen von Staub und Flaum an einer Reihenspulmaschine. Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

Cl. 21c, N° 314614. Métier à tisser à deux battants. Inv.: Pedro Cerdans Sellés, Barcelone (Espagne). Tit.: Construcciones Mecánicas Cerdans S.A., Travesera de Dalt 4, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 7 juillet 1952.

Kl. 19c, Nr. 314887. Glocke an einer Glockenspinnmaschine. Erf. und Inh.: Dorothy Margaret Hannah, Kelso Road 11, Leeds 2 (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 10. März 1952.

Kl. 24b, Nr. 314891. Gewebeputz- und Schermaschine. Erf.: Hans Joachim Menschner, Dülken/Rheinland (Deutschland). Inh.: Firma Johannes Menschner, Textilmaschinenfabrik, Dülken/Rheinland (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. September 1952.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

EXKURSION

zur Besichtigung der Wirkwarenfabrik der **Firma Vollmoeller AG., in Uster,** am Knabenschießen-Montag, den 10. September 1956.

Zürich HB	ab 14.07 Uhr	Uster	ab 17.41 Uhr
Uster	an 14.40 Uhr	Zürich HB	an 18.23 Uhr

Die zur Tradition gewordene Knabenschießen-Exkursion führt dieses Jahr nach Uster zur Besichtigung einer bekannten und modern eingerichteten Wirkwarenfabrik. Für unsere Mitglieder wird der Besuch einer Wirkerei willkommen sein, denn zwischen Geweben und Wirkwaren besteht in der Herstellung ein wesentlicher Unterschied.

Ab Zürich besteht die Möglichkeit, mit Kollektivbillett nach Uster zu reisen. Anmeldungen für die Besichtigung und für das Kollektivbillett nimmt unser Quästor G. Steinmann bis spätestens Samstag, den 8. September, entgegen.

Der Vorstand

Unterrichtskurse 1956/57

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten nochmals auf das neue Programm der Kursperiode 1956/57 aufmerksam machen, welches in der August-Nummer der «Mitteilungen über Textil-Industrie» erschienen ist.

Die im Monat Oktober 1956 beginnenden, bzw. stattfindenden Kurse sind:

Kurs 1 Bindungs-, Materiallehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe. Beginn: 13. Oktober 1956. *Kursdauer:* 20 Samstagnachmittage. *Anmeldeschluß:* 28. September 1956.

Kurs 2 Kurs über Menschenführung (Fortsetzung). *Kurstage:* Samstag, den 20. und 27. Oktofer 1956, je von 14.15 bis 17.15 Uhr. *Anmeldeschluß:* 5. Oktober 1956.

Chronik der «Ehemaligen». — Am späten Abend vom 7. August hat der Chronist auf dem Bahnhof Enge unsern alten lieben Freund Mr. *Robert J. Freitag* (ZSW 1893/95) mit guten Wünschen für eine glückliche Heimkehr verabschiedet. Am 10. August grüßten Mr. und Mrs. Freitag auf dem Wege nach Le Havre noch mit einer Karte aus Paris. — Am gleichen Tag wünschte der Chronist unserem Veteran Mr. *Max Müller* (ZSW 1923/24), der auch wieder einmal einige Ferienwochen in der alten Heimat verbracht hatte, vor dem Grieder-Haus guten Rückflug mit der Swissair nach den Staaten. Wenige Tage nachher erhielt er von ihm schon eine Karte aus Vega Alta mit einem herrlichschönen Landschaftsbild von der Insel Puerto Rico. Er grüßte zusammen mit seinem Mitarbeiter Mr. *Hans Suter* (TFS 45/46).

Unser Veteran Mr. *William Baer* (ZSW 18/19) in Derby (England) fügte einem kurzen Brief einen großen Zeitungsausschnitt bei. Demselben ist zu entnehmen, daß es

einem englischen Erfinder nach 25jährigen «geheimen Experimenten» gelungen ist, einen «Wonder Loom» zu konstruieren, der England wieder an die Spitze der Textilländer bringen wird. Der Chronist wird gelegentlich über diese «revolutionäre» Erfindung etwas mehr berichten.

Aus Paris grüßte der Stab der Firma Heer AG., Thalwil; unser Veteran Fabrikant *Hans Angehrn* (18/19) und seine Mitarbeiter *C. Götschi, Alb. Eugster* (26/27) und *Hans Schwarzenbach* (32/33).

Von einer Ferienwanderung an den Märjelensee sandte Veteran *K. Pfister* (19/20), Vorsteher der Textilfachschule, einen Kartengruß. Aus ihren Ferien grüßten ferner *Albert Wald* (43/44) mit einer Karte aus Italien und Fam. *Max Peter*, Hauswart, aus Monaco.

Aus den Staaten grüßte mit einem Brief Mr. *Ernest R. Spuehler* (ZSW 23/24) in Montoursville.

Der Chronist dankt recht herzlich für alle diese Aufmerksamkeiten und erwidert die Grüße freundlichst.

Monatszusammenkunft. Wegen der am Knabenschießen stattfindenden Exkursion fällt die Zusammenkunft vom September aus. **Der Vorstand.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

38. **Kleinere Seidenstoffweberei** Nähe Zürcher Grenze sucht tüchtigen Webermeister.

Stellensuchende:

14. **Technischer Betriebleiter,** in den 50er Jahren, mit langjährigen Erfahrungen in Seiden- und Baumwollwebereien und gutem Organisationstalent sucht Stelle.
20. **Junger, verheirateter Webermeister,** Absolvent der Textilfachschule Zürich, mit mehrjähriger Praxis als Betriebsleiter in südamerikanischem Kleinbetrieb, sucht neues Arbeitsfeld im In- oder Ausland.
21. **Aelterer Disponent** sucht Anstellung als Hilfsdisponent in Jacquard- oder Schaftweberei, oder sonst passenden Posten.
22. **Textilkaufmann/Disponent** mit Handels- und Seidenwebschulbildung und mehrjähriger Praxis, zurzeit in Uebersee, sucht per 1. November 1956 geeigneten Wirkungskreis im In- oder Ausland.

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

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

Seidenstoffweberei in Zürich sucht für die **Krawattenstoffabteilung** jüngern, zuverlässigen

Disponenten

als **Kalkulateur.**

Bewerber, die auf Dauerstelle reflektieren und sich für eine solche Stelle ausweisen können, wollen handschriftliche Offerte mit Bild, Zeugniskopien und Angaben über Salär und Eintrittsmöglichkeit einsenden unter Chiffre TJ 4204 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Fabrikations- und Handelsfirma für Textilmaschinen-Zubehör und -Hilfsmittel, mit guter angestammter Kundschaft u. vielseitigem Verkaufsprogramm, sucht für Außen- und Innendienst bestausgewiesenen

Textiltechniker

möglichst mit Praxis im Sektor Spinnerei/Weberei und kaufm. Begabung Seriöse, initiative Kraft, gut präsentierend. Alter: 26—36 Jahre. Autofahrer. Geboten wird: interessante, weitgehend selbständ. Tätigkeit. Gute Entlöhnung Entwicklungsmöglichkeit.

Ausführl. Offerten mit Zeugnissen und Lichtbild unter Chiffre TJ 4200 Z an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Junger, tüchtiger

Disponent

hat Gelegenheit, sich auch im Verkaufe zu betätigen.
Erforderlich: Webschulbildung, Ausbau einer Kollektion für Schaftgewebe, gewandtes Auftreten. Domizil mögl. Zürich.
Die Position ist sehr ausbaufähig und bietet gut bezahlte Lebensstellung. Diskretion zugesichert. Lebenslauf mit Einzelheiten und Photo u. Chiffre N 14794 Z an **Publicitas, Zürich 1**

England
Führende englische Seidenweberei sucht qualifizierten

Webermeister

speziell für Benninger-Stühle. Es handelt sich um eine Dauerstelle mit guter Bezahlung. Offerten an **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil**/SG

Alle Inserate durch

OFA

Orell Füssli-Annoncen
Zürcherhof, Limmatquai 4
Zürich

Junger, verheirateter

Webermeister

mit Lehrabschluß als Maschinenschlosser, Seidenwebschule Zürich und 3 Jahren tüchtiger Praxis auf Schaft-, Rüti-Wechsel- und Lancierstühlen wünscht Stelle zu wechseln.

Offerten sind erbeten unter Chiffre T. J. 4205 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**