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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 64 (1957)

Heft: 1

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: 21.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

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

Nr. 1 64. Jahrgang **Zürich, Januar 1957**

Von Monat zu Monat

Zum Jahresanfang. — Die schweizerische Wirtschaft hat im Jahre 1956 ihre Expansion fortgesetzt. Auf sozusagen allen Gebieten wurden neue Rekorde erreicht. Nur die Textilindustrie, und unter ihr besonders die Seidenindustrie, konnte sich an diesem «konjunkturellen Segen» nicht beteiligen. Gewisse Branchen, wie die Seiden- und Kunstfaserindustrie, haben gegenüber dem Jahre 1955 sogar an Terrain verloren, was denn auch in zahlreichen Firmenabschlüssen nur allzu deutlich zum Ausdruck kommt. Die Schwierigkeiten, mit den zur Verfügung stehenden Produktionsmitteln den wachsenden Produktionsansprüchen zu genügen, haben vor allem der Investitionstätigkeit gewaltige Impulse verliehen. Dadurch hat sich aber naturgemäß die Mangelsituation, insbesondere auf dem Arbeitsmarkt, noch verschärft, was in entscheidender Weise zu der konjunkturellen Uebersteigerung beitrug, die ihrerseits wieder Lohnbewegungen auslöste, die größte Aufmerksamkeit verdienen. Erfahrungsgemäß werden neue Lohnbegehren meistens zuerst an die Branchen gerichtet, die einen guten Geschäftsgang aufweisen und die auf keinen Fall irgendwelche soziale Störungen mit der damit verbundenen Beeinträchtigung der Produktion in Kauf zu nehmen wünschen. Die dort konzedierten Lohnerhöhungen können aber eine Kettenreaktion auslösen, die bei den Branchen endet, die sich neue Belastungen eigentlich gar nicht leisten können. Dieser Lauf der Dinge ist bedenklich und bietet insbesondere für die Textilindustrie beträchtliche Gefahren. Es ist nämlich nicht denkbar, daß die Arbeitslöhne nur in der Maschinenindustrie, der Uhren- und der Chemischen Industrie steigen, währenddem sie in der Textilindustrie stabil bleiben. Auf dem Lohngebiet besteht — trotz der Verschiedenartigkeit der Arbeitskräfte — zwischen den verschiedenen Branchen eine viel direktere Interdependenz als bei den Preisen. Der Vorort schreibt deshalb mit Recht in seinem Bericht über das vergangene Jahr, daß das Postulat, die Produktivitätsfortschritte einzelner Branchen sofort in Lohnerhöhungen umzusetzen, überaus problematisch sei und dem Solidaritätscharakter der gesamten Wirtschaft widerspreche.

Nicht nur wurden von den Unternehmern in den gut rentierenden Branchen angesichts der Verknappung mancher für die Produktion unerläßlichen Vorprodukte höhere Lager angelegt, sondern darüber hinaus in großem Umfange auch Anlageinvestitionen vorgenommen, um den Produktionsapparat zu erweitern und zu modernisieren und dadurch die in- und ausländische Nachfrage besser befriedigen zu können. Auch die Textilindustrie hätte es dringend notwendig, Erneuerungen und Modernisierungen ihres Produktionsapparates vorzunehmen. Die Ertragslage im vergangenen Jahr erlaubte es aber leider nicht, im gewünschten Ausmaß Neuanschaffungen zu tätigen.

Erhielt der Inflationsdruck seine hauptsächlichsten Impulse während des größten Teils des vergangenen Jahres vorwiegend vom Inland her, so ist neuerdings im Zusammenhang mit der Suezkrise noch eine ausländische Komponente dazugekommen. Die Lebenskosten sind 1956 mehr als in früheren Jahren gestiegen, wobei diese Teuerung allerdings nur zum Teil durch konjunkturbedingte Einflüsse zustande kam. Diese Teuerung spürte insbesondere auch die Textilindustrie. Sie konnte sich aber nicht in erhöhten Preisen auswirken, weil der scharfe Wettbewerb auf den ausländischen Absatzmärkten und im Inland der Ueberwälzung von Kostenerhöhungen auf die Preise enge Schranken zog. Die mit der Teuerung verbundene Kostenaufblähung mußte deshalb großenteils von den Webereien getragen werden, wobei die ohnehin schon bescheidenen Margen weiter zusammenschrumpften.

Wenn die Textilindustrie auch den Optimismus und die Risikobereitschaft ins neue Jahr hinübernimmt, macht ihr doch der verstärkte Inflationsdruck Sorgen.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Handelsnachrichten
Europäische Freihandelszone

Aus aller Welt
Produktionsspitzen der westdeutschen Textilindustrie

Industrielle Nachrichten
Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1956
Prof. Dr. Küng antwortet

Rohstoffe
Große Nachfrage nach vielseitiger Acrylfaser

Spinnerei, Weberei
Moderne Streckwerke mit SKF-Pendelträgern
Schaumstoff-Textilien

Färberei, Ausrüstung
Das Stammküpenverfahren beim Färben mit Indanthrenfarbstoffen auf Apparaten

Nylonpreise. — In der letzten Nummer unserer «Mitteilungen» wurde unter der Rubrik «Handelspolitische Nachrichten» darauf hingewiesen, daß der an England, Frankreich und Deutschland verlorengegangene australische Markt für Nylon-Rohgewebe vielleicht hätte erhalten werden können, wenn die Preispolitik der Nylonspinnereien etwas elastischer gewesen wäre. Die Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke macht uns nun darauf aufmerksam, daß sie stets mit den am Australien-Export interessierten Webereien in Verbindung war und es nicht an Beweisen fehlen ließ, wie sehr es ihr daran gelegen war, preislich den Anschluß zu finden. Es ist richtig, daß die Viscose Emmenbrücke für das Australiengeschäft stets Verständnis zeigte, aber dennoch war es nicht zu vermeiden, daß die englische und französische Konkurrenz die schweizerische Weberei aus dem Felde zu schlagen vermochte, und nicht zuletzt wegen der tieferen Garnpreise. Da der Export in anderen Ländern nirgends mehr als 20 bis 30 Prozent der Gesamtproduktion ausmacht, bei den schweizerischen Webereien aber sogar 90 Prozent der Nylongewebe für die Ausfuhr bestimmt sind, erhält deshalb die Viscose Emmenbrücke bei gleicher Exportförderung wie im Ausland weniger als der deutsche, französische oder englische Spinner.

Wir wollen auch anerkennen, daß die Viscose Emmenbrücke — trotz der steigenden Produktionskosten und Preiserhöhungen für amerikanische Nylongarne — letzthin einen Preisabschlag in Kraft gesetzt hat und ähnlich wie die deutschen Spinnereien für gewisse besonders hart umkämpfte Nylon-Rohgewebe ein besonderes preisliches Entgegenkommen dokumentierte.

Leider werden diese verdankenswerten Anstrengungen der Nylonspinnereien durchkreuzt durch die kürzlich bekanntgegebenen Tariferhöhungen der Veredlungsindustrie, die vielleicht vom Kostenstandpunkt aus betrachtet verständlich sind, aber dazu führen werden, daß die ohnehin schon hart umkämpften Geschäftsmöglichkeiten im Kunstfasersektor noch weiter schwinden und sich damit auch die Schwierigkeiten für die Ausrüstindustrie nur vergrößern.

Rationalisierung verlangt Verständnis der Kundschaft. — Immer wieder wird der Weberei vorgeworfen, sie rationalisiere zu wenig und sei deshalb nicht genügend konkurrenzfähig. Wem einmal Gelegenheit geboten wurde, den Fabrikationsgang eines Seiden- oder Kunstfaserstoffes zu verfolgen, wird Verständnis für die Belange seines Lieferanten aufbringen, die in Unkenntnis der produktionstechnischen Verhältnisse leicht ignoriert werden.

Eine zweckmäßige Rationalisierung ist nur möglich, wenn auch die verkaufsmäßigen Bedingungen die Ausnützung der technischen Gegebenheiten gestatten. Ueberforderungen an Qualitätsausfall, an die Lieferzeiten und die Quantitäten lassen sich mit einer Rationalisierung des Betriebes nicht in Einklang bringen.

Sollen die Automaten richtig eingesetzt werden, dann müssen sie Mengen produzieren können. Kleindispositionen, wie sie heute an der Tagesordnung sind, benötigen aber zeitraubende Umstellungen und stets neue Einrichtungen der Maschinen. Wenn sich der Kunde schon nicht zu größeren Dispositionen entschließen will, sollte wenigstens Verständnis für längere Termine erwartet werden dürfen, die es dem Lieferanten ermöglichen, mehrere Aufträge zu sammeln und zu einer Partie zusammenzufassen, die rationell den Produktionsprozeß durchlaufen kann. Auch die Weberei ist gezwungen, rechtzeitig Rohstoffe zu disponieren, wenn sie nicht Gefahr laufen will, in Materialschwierigkeiten zu geraten, so daß es als kein unbilliges Verlangen gilt, wenn sich vor allem auch die Konfektion frühzeitig über ihren Bedarf klar wird und nicht erst in dem Augenblick, wo die Kleidungsstücke schon auf den Versand warten.

Handelsnachrichten

Europäische Freihandelszone

F. H. Die Verkündung des Planes zur Schaffung einer europäischen Freihandelszone durch den britischen Schatzkanzler war eine mutige Tat. Hoffentlich bleibt es aber nicht bei einer aus einer gewissen Verärgerung gegenüber den USA entstandenen Demonstration oder einem Schachzug, um die ohne die Beteiligung Großbritanniens allzu rasch vorwärtstreibenden Verhandlungen über den gemeinsamen Markt der Montanunionsländer zu irritieren und zu lähmen, in der stillen Hoffnung, daß bei einem allzu großen Wirrwarr von Vorschlägen überhaupt nichts zustande kommt.

Nehmen wir nun an, die neue Initiative werde nicht im Sande verlaufen, sondern zum Ziele führen, dann eröffnen sich zweifellos höchst bedeutungsvolle Zukunftsaussichten. Ein Markt von 250 Millionen Konsumenten ohne irgendwelche Schranken bedienen zu können, würde selbstverständlich eine großzügige Arbeitsteilung und vielleicht sogar die Uebertragung der so viel gerühmten amerikanischen Produktionsmethoden auf europäische Verhältnisse erlauben.

Die so stark exportorientierte Seidenindustrie kann grundsätzlich von der Schaffung eines größeren freien Marktes nur gewinnen. Allerdings dürfen auch die Schwierigkeiten nicht übersehen werden. Bei einer innereuropäischen Zollfreiheit würden selbstverständlich zahlreiche Unternehmen auf sehr unsanfte Weise gezwungen, sich umzustellen, ihre Tätigkeit aufzugeben oder sich Großbetrieben anzuschließen. Firmen oder Industriebranchen, die nur im Schatten massiver Zölle gedeihen konnten, haben bei einer Freihandelszone keine Aussicht, am Leben zu bleiben.

Selbstverständlich könnte eine solche Idee nur allmählich verwirklicht werden. Der Abbau der Zölle soll ja dann auch schrittweise auf verschiedene Jahre verteilt werden. Auch wird man mit Anpassungs- und Schonfristen und mit Umstellungserleichterungen und Stilllegungshilfen operieren müssen. Aber auch trotz solcher Maßnahmen wird es nicht möglich sein, die Früchte einer solchen Integration zu ernten, ohne wehzutun.

Wie sieht nun eine solche Freihandelszone wirtschaftlich aus?

Bekanntlich unterscheidet sich eine Freihandelszone von einer Zollunion dadurch, daß die Binnenzölle zwischen den Zonenländern wegfallen, die Länder jedoch in der Gestaltung ihrer äußern Zolltarife gegenüber Drittländern frei sind. Es wird also nicht verlangt, daß sich die Partner auf einen gemeinsamen Tarif gegenüber der Umwelt einigen. Sie können gegenüber den USA oder Japan hohe oder niedrige Zölle anwenden oder irgendwelche Präferenzen beibehalten. Das ist ja auch einer der Gründe, weshalb Großbritannien glaubt, seine Unterstützung überhaupt gewähren zu können.

Diesen Vorzügen der Freihandelszone stehen nun aber auch Nachteile gegenüber. Da die äußere Zollpolitik der verschiedenen Mitglieder der Zone nicht vereinheitlicht

Die Redaktion der «Mitteilungen über Textil-Industrie»
dankt
allen Mitarbeitern im In- und Ausland für die ihr im vergangenen Jahre geleisteten guten Dienste, den Abonnenten für ihre Sympathie und Treue, den geschätzten Inserenten für die erteilten Aufträge und der Firma Orell Füssli-Annoncen AG. für ihre stets rege Werbetätigkeit. Mit unserem Dank übermitteln wir allen Freunden der Fachschrift

herzliche Glückwünsche zum neuen Jahr!

Wir hoffen und wünschen, daß das begonnene Jahr bei friedlicher Arbeit und gegenseitigem guten Willen, der sicher bei allen Völkern vorhanden ist, der ganzen Menschheit zum Wohle und Segen werden möge.

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE
Die Schriftleitung

wird, bleiben natürlich auch die Belastungsunterschiede für jene Produkte bestehen, die aus Uebersee, Osteuropa oder Asien nach den Mitgliedstaaten der Freihandelszone eingeführt werden. Das hat zur Folge, daß sie bei jenem Land hereinströmen werden, das die niedrigsten Zölle aufweist, um alsdann von hier aus zollfrei in die Gebiete mit den höheren Zöllen zu gelangen.

Es liegt auf der Hand, daß gegen eine solche Möglichkeit Abwehrmaßnahmen ergriffen werden. Insbesondere müßten wohl für alle Güter Ursprungszeugnisse ausgestellt werden, da man ihnen sonst ja nicht ansieht, ob sie von einem Partnerland stammen oder von außen her importiert wurden. Die Einsparung an Verwaltungsaufwand, was ein bedeutender Vorteil der Freihandelszone wäre, bliebe eher bescheiden.

In diesem Zusammenhang dürfte sich für unseren Handel noch ein anderer Umstand als von einiger Tragweite erweisen. Bei der Einfuhr von Rohgeweben aus einem Nicht-Zonenland, die in einem Zonenland weiter verarbeitet werden, müßte festgelegt werden, ob solche Waren als Zonenware und damit zollfrei zu erklären wären. Dieses Problem ist vor allem deshalb von Bedeutung, weil der Verarbeiter von eingeführten Rohgeweben bei Zollrückvergütungen oder Zollfreiheit im Falle des Exportes billiger kalkulieren kann, als wenn die Ware im Inland verarbeitet wird und auch im Inland auf den Markt gelangt. Solche merkwürdigen Dinge müßten aller Wahrscheinlichkeit nach in der Weise geregelt werden, daß einmal in allen Zonenländern einheitliche Bestimmungen über die Zollfreiheit und Zollrückerstattung für im Transit veredelte Waren aufgestellt würden. Weiter wäre ein einheitlicher Ursprungsbegriff nötig, der zum Beispiel den Grad der Werterhöhung im Bearbeitungsland regeln müßte. Daß in dieser Beziehung schon bestimmte Ideen bestehen, zeigen Aeußerungen in der deutschen Textilpresse, wo bereits verlangt wird, daß asiatische Rohgewebe nur dann zollfrei in Zonenländern eingeführt werden können, wenn sie im ersten Zonenland so bearbeitet worden sind, daß ihr Wert um mindestens 75 Prozent gestiegen ist. Man sieht, daß das Aushandeln der Prozentsätze, die für das Nationalisieren einer Ware entscheidend sein werden, eine heikle Angelegenheit werden dürfte.

Welche hauptsächlichsten Bedingungen müssen nun zunächst erfüllt sein, um überhaupt das Funktionieren eines europäischen Marktes sicherzustellen?

Das wichtigste Erfordernis wird eine gemeinsame Währungsgrundlage sein. Die noch bestehenden Kaufkraft-Disparitäten müssen beseitigt werden. Der Generaldirektor der Amsterdam'schen Bank, ein Kenner der Probleme der europäischen Integration, erklärte letzthin an einem Vortrag in Zürich über die «BENELUX als ein Beispiel wirtschaftlicher Integration» folgendes: «Wenn die beteiligten Länder den Zustand des monetären Gleichgewichtes nicht aufrecht erhalten können oder nicht bereit sind, von den andern — wenn nötig — nicht konvertible Währungen in Empfang zu nehmen, braucht man nicht an eine wirtschaftliche Integration zu denken.»

Die Europäische Zahlungsunion wird also in irgendeiner Form dem europäischen Markt die währungspolitische Stütze weiterhin bieten müssen.

Eine weitere Voraussetzung für das Zustandekommen einer Freihandelszone wird die Ausklammerung der landwirtschaftlichen Produkte sein. Kein Land, mit Ausnahme der typischen Agrarländer, wie vielleicht Dänemark, wird sich bereiterklären können, auf den Zollschutz seiner Agrarproduktion zu verzichten, und zwar aus dem naheliegenden Grund der Erhaltung einer nationalen Versorgungsbasis. Eine Ausnahme für die landwirtschaftlichen Produkte wird deshalb nicht zu umgehen sein.

Von einer letzten Voraussetzung für das Zustandekommen der europäischen Freihandelszone sei noch kurz die Rede, nämlich von der Haltung des GATT. Auf Grund der GATT-Bestimmungen, die ja bekanntlich auf dem Grundsatz der Meistbegünstigung und Nichtdiskriminierung beruhen, sind neue Präferenzen — um solche würde es sich bei einer Freihandelszone handeln — denkbar, wenn die Zölle gegenüber den Nichtpartnern der Freihandelszone gleich bleiben wie vor der Inkraftsetzung der Zonenvereinbarung. Nicht so ohne weiteres ist die Reaktion der außereuropäischen Mitglieder des GATT zu beurteilen. Die letzte GATT-Sitzung in Genf hat zwar einen kleinen Vorgeschmack hinterlassen. Eine Reihe amerikanischer und asiatischer Länder wittern nämlich im Zusammenschluß Europas einmal eine stärkere Abschließung gegenüber den außereuropäischen Ländern und dann auch eine Erstarkung der europäischen Industriestaaten, und nicht zuletzt eine Verschärfung des Konkurrenzkampfes zwischen den autonomen und den unselbständigen Ueberseegebieten, sofern der Einbezug der Kolonialgebiete Europas in die Zollfreihandelszone Wirklichkeit würde. Es werde — so wird endlich argumentiert — mit der Freihandelszone ein neuer Block geschaffen, der auch seine politischen Konsequenzen haben müßte.

Wie steht es nun mit den Aussichten für die Verwirklichung einer europäischen Freihandelszone?

Die Schwierigkeiten, die dem dargelegten Projekt von Frankreich in den Weg gelegt werden, zeigen vielleicht am drastischsten, was für Anstrengungen noch nötig sein werden, um den Schritt von den Projektstudien zur Verwirklichung der Freihandelszone zu wagen.

Frankreich verlangt nämlich nichts anderes, als daß seine Löhne und Sozialgesetze in ganz Europa Gültigkeit erhalten, bevor die Importzölle gesenkt oder der Gemeinschaftsmarkt errichtet wird. Frankreich erklärt auch in aller Form, daß es mit Rücksicht auf das mangelnde finanzielle und wirtschaftliche Gleichgewicht auf die Exporthilfe und auf die Einfuhrabgaben nicht verzichten könne. Die angestrebte Harmonisierung der Sozialgesetzgebung hätte nun zur Voraussetzung, daß in allen europäischen Ländern folgende in Frankreich bereits erfüllte Forderungen übernommen werden müßten:

1. Gleicher Lohn für gleiche Arbeit, ohne Unterschied des Geschlechtes
2. Ueberall 40-Stunden-Woche
3. Einheitliche Familienzulagen wie in Frankreich
4. Gesetzlicher Mindestlohn
5. Drei Wochen bezahlte Ferien für alle Arbeitnehmer

Diese Sonderwünsche der französischen Arbeitgeber und Gewerkschaften finden in den bisherigen Beratungen bereits ihren Niederschlag. Alle nur erdenklichen Vorsichtsmaßnahmen werden in den Ausschüssen der OECE in Form von Ausweichklauseln geprüft, so daß die Freihandelszone — wenn sie überhaupt zustandekommt — eine ziemlich geschmeidige und biegsame Gestalt erhalten wird.

Ob das Projekt einer europäischen Freihandelszone schließlich eines Tages — trotz der sich abzeichnenden Widerstände — verwirklicht werden wird, dürfte wesentlich auch davon abhängen, ob der gemeinsame Markt der Montanunionstaaten zustandekommt. Man muß sich immer wieder daran erinnern, daß das britische Bestreben, die Freihandelszone zu verwirklichen, unter anderem auf die Fortschritte zurückzuführen ist, die der gemeinsame Markt der sechs Montanunionsländer in der letzten Zeit, wenigstens auf dem Papier, zu machen schien. Vielleicht beurteilt man in London die Lage so, daß die Perspektiven eines gemeinsamen Marktes der Montanunionsländer für die britische Industrie bedrohlich werden können und daß man eben deshalb versuchen sollte, sich durch eine Freihandelszone ein Gegengewicht zu schaffen. Wenn sich nun erweisen sollte, daß der gemeinsame Markt der Montanunionsländer eine Illusion darstellt und in absehbarer Zeit nicht Wirklichkeit wird, ist auch sehr fraglich, ob auf britischer Seite und in anderen europäischen Ländern der Wille fortbestehen wird, wenigstens die europäische Freihandelszone zu retten.

Es ist aber dennoch zu hoffen, daß aus den zurzeit in verschiedenen internationalen Gremien diskutierten zahlreichen Zollabbau-Vorschlägen etwas Positives herausschaut und nicht ein Scherbenhaufen zurückbleibt, der für lange Zeit alle Bestrebungen auf Zollabbau in Europa lahmlegen könnte.

Der Weg zur europäischen wirtschaftlichen Integration wird lange und mühsam sein. Wenn jedes Land starr an den eigenen nationalen Interessen festhält und nur gewillt ist, allein die aus der Freihandelszone zu erwartenden Vorteile zu akzeptieren, dann steht der Mißerfolg von vornherein fest. Es gilt auch hier der Spruch: «Il faut vouloir les conséquences de ce que l'on veut!»

Schweizerischer Seidenstoff-Großhandels- und Exportverband. — Am 30. November fand in Zürich die 38. ordentliche Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes statt. Einleitend äußerte der Präsident, R. Brauchbar, den zahlreich erschienenen Mitgliedern einige Gedanken zur gegenwärtigen politischen und geschäftlichen Lage. Er ehrte den heroischen Freiheitskampf des ungarischen Volkes mit eindrücklichen Worten, worauf sich die Versammlung zum Zeichen des tief empfundenen Mitgefühls von den Sitzen erhob. Bei dieser Gelegenheit konnte mitgeteilt werden, daß die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft und die ihr angeschlossenen Verbände dem Internationalen Komitee vom Roten Kreuz einen Betrag von 7500 Franken zugunsten der Ungarnhilfe überweisen konnte. Der Vorsitzende kam alsdann auf einige besondere Erscheinungen des Geschäftsjahres 1955/56 zu sprechen, das sich für die Manipulanten und Großhandelsfirmen durch eine Reihe von Schwierigkeiten auszeichnete. Er beanstandete vor allem die allzu kurzfristigen Dispositionen der Abnehmer, die unsern Mitgliedern eine ruhige und stabile Vorausplanung verunmöglichen. Seit einiger Zeit liefert China keine Honangewebe mehr, was einzelne Firmen, die sich auf diesen Artikel spezialisiert haben, empfindlich berührt. Uebergehend zu den Exportschwierigkeiten, befaßte sich der Vorsitzende vor allem mit den unerfreulichen Zuständen im Export von Seiden- und Kunstfasergeweben nach Frankreich. Wenn auch die im Handelsvertrag mit Frankreich vom Oktober 1955 festgelegten Ausfuhrkontingente für Textilien gegenüber früher ein wenig erhöht werden konnten, so steht doch fest, daß den Exporteuren bei weitem nicht genügend Kontingente zugeteilt werden konnten, um ihnen zu erlauben, die eingegangenen Bestellungen abzuwickeln. Die Generalversammlung beschloß nach gewalteter Diskussion einstimmig folgende Resolution:

> «Die ordentliche Generalversammlung des SSGE vom 30. November 1956 stellt fest, daß die im französisch-schweizerischen Handelsvertrag vom Oktober 1955 vereinbarten Ausfuhrkontingente für Gewebe aller Art viel zu klein sind, um den Begehren der Exporteure entsprechen zu können. In einem Zeitpunkt, wo der Abschluß von Exportgeschäften ohnehin immer schwerer wird, empfindet es die Generalversammlung um so stoßender, daß der in Frankreich vorhandenen Nachfrage nach schweizerischen Geweben mangels Kontingenten nicht entsprochen werden kann. Es ist unbegreiflich, daß Frankreich nach wie vor dem schweizerischen Wunsche auf Zusammenlegung der zahlreichen Gewebekontingente im Sinne einer rationelleren Ausnützung nicht entsprochen hat, was zeigt, daß es nicht Devisenknappheit, sondern protektionistische Ueberlegungen sind, welche die bisherige starre Haltung der französischen Behörden begründen.
>
> Nachdem es Frankreich, dank der schweizerischen Politik der «offenen Tür» gelungen ist, seinen Absatz von Seiden- und Kunstfasergeweben in der Schweiz seit 1950 zu verdreifachen, ist der schweizerischen Seidenindustrie und dem Handel jede Erweiterung ihrer Absatzmöglichkeiten durch die rigorose Kontingentierung verwehrt geblieben.
>
> Die Generalversammlung erwartet, daß die höchst unbefriedigenden Verhältnisse im Textilverkehr mit Frankreich endlich im Sinne einer freieren Gestaltung des Warenverkehrs verbessert werden, wobei es allerdings nicht die Meinung haben kann, die Kontingentierung durch unvernünftige Zölle oder sonstige Abgaben zu ersetzen.»

Im Anschluß an die Abwicklung der geschäftlichen Traktanden gab Dr. F. Honegger einen Ueberblick über die anläßlich der letzten GATT-Konferenz in Genf getroffene Vereinbarung für den Beitritt der Schweiz zum GATT. Wenn auch den Wünschen der schweizerischen Delegation, die allerdings eine ständige und nicht befristete Entbindung von der Anwendung gewisser GATT-Bestimmungen verlangte, entsprochen worden ist, so ist doch darauf hinzuweisen, daß der Vorbehalt der Weiterführung von Einfuhrbeschränkungen als handelspolitische Waffe gegenüber renitenten Vertrags- oder Verhand-

lungspartnern nicht angenommen wurde. Die schweizerische Delegation mußte sich damit abfinden, daß unser Land gemäß den GATT-Satzungen nur die Möglichkeit hat, sich über einen ungebührlich aufführenden Partner beim GATT zu beschweren. Es ist einleuchtend, daß dieses Beschwerde-Verfahren reichlich kompliziert ist und sich insbesondere als Waffe für Vertragsverhandlungen bei weitem nicht mehr so gut eignet wie die Drohung des sofortigen Erlasses von Einfuhrbeschränkungen. Zusammenfassend stellte Dr. Honegger fest, daß die schweizerischen Unterhändler in Genf einiges, aber nicht alles erreicht haben. Die eigentlichen Entscheide sind nur aufgeschoben, indem die Schweiz eingeladen wurde, während der vorläufigen zweijährigen Dauer ihrer Mitgliedschaft mit den GATT-Partnern eine definitive Lösung vor allem der Agrarschutzprobleme zu suchen. Eine «Halbmitgliedschaft» der Schweiz im GATT mit Dauercharakter dürfte auf Grund der bisherigen Besprechungen im GATT kaum möglich sein. Anschließend schildert der Referent die Gründe, die nach seiner Meinung es nicht rechtfertigen, mit allzu großem Optimismus den Zollverhandlungen im GATT entgegenzusehen. Es ist allerdings zu hoffen, daß der Schweiz von einem Teil der GATT-Mitglieder Verständnis entgegengebracht wird, weil es ihnen daran liegen sollte, das Gewicht derjenigen Länder, die nicht das schmückende Beiwort «unterentwickelt» oder «zahlungsbilanzschwach» für sich in Anspruch nehmen können, um eine bedeutsame Stimme zu vermehren. In einem zweiten Teil seines Vortrages kam Dr. Honegger auf die Vor- und Nachteile der Schaffung einer Europäischen Freihandelszone zu sprechen, worüber in einem besondern Artikel berichtet wird.

Als Abschluß der Generalversammlung hielt P. Ostertag ein Referat über: «Einige Eindrücke von einer Ostasienreise». Der Referent verstand es sehr gut, in einer äußerst anregenden Weise der Versammlung einzelne Eindrücke von seiner letztjährigen Japanreise im Zusammenhang mit einer Tagung der Internationalen Seidenvereinigung in Tokio zu vermitteln. Auf besonderes Interesse stießen seine Ausführungen über die Art und die tiefere psychologische Bedeutung der japanischen Schriftzeichen.

Rückgang der britischen Wollgewebeausfuhr. — Die einst an der Spitze der Weltrangliste figurierende britische Wollgewebeausfuhr, auf die mit Recht das ganze britische Reich stolz war, hat auch im Jahre 1956 ihren Abstieg fortgesetzt und wird alle Mühe haben, den dritten Rang in der Weltausfuhr behaupten zu können. Während im Jahre 1938 monatsdurchschnittlich noch 114 Millionen Quadratyard ausgeführt werden konnten, waren es 1953 nur mehr 59 Millionen, 1955 46 Millionen und in den ersten neun Monaten 1956, für welche bisher die offiziellen Statistiken vorliegen, gar nur mehr 39 Millionen, das ist nahezu nur noch ein Drittel der 1938 verzeichneten Menge, die damals schon ein Absinken unter die einst stolze Höhe der ersten Vorkriegszeit bedeutete. Die Ausfuhrentwicklung in den einzelnen Monaten war folgende:

	1956	1955
	(Mill. Quadratyard)	
Januar	41	60
Februar	39	52
März	40	54
April	38	46
Mai	41	45
Juni	38	25
Juli	40	42
August	38	56
September	33	46
9 Monate:	348	426

Die neuerliche Abnahme im Berichtsabschnitt erreicht 18,3 Prozent. Tatsächlich begegnen die einst so begehrten «englischen Stoffe» immer stärkerer Konkurrenz und diese kann dabei auf sehr gute Qualitätserzeugnisse hinweisen. Zum andern aber hat die englische Textilwirtschaft auch Auslandsmärkte verloren, die heute weitgehend auf Selbstversorgung übergegangen sind. Richtet sich doch die Industrialisierung in bisher auf den Import angewiesenen Ländern in erster Linie auf die Textilwirtschaft als dem vordringlichsten Bereich der Konsumwirtschaft nach Nahrungsmitteln. lst.

Aus aller Welt

Produktionsspitzen der westdeutschen Textilindustrie

von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die westdeutsche Textilindustrie erfreute sich 1956 eines neuen Produktionsanstieges. Es war das fünfte Jahr des Aufschwungs seit Ueberwindung der Korea-Krise. Die Erzeugungszahlen sind insgesamt und in den meisten Branchen neue Spitzen. Der arbeitstägliche Produktionsindex (1936 = 100) wird höchstwahrscheinlich einen Monatsdurchschnitt von rund 195 erreichen (i. V. 181,7); das entspräche einem Jahres-Fortschritt von über 7% (8,1).

Textileinzelhandel im Aufschwung

Ungünstige Wetterperioden haben keinen *entscheidenden* Einfluß auf die Produktion ausgeübt. Das zeigt noch mehr der Aufschwung der Bekleidungsindustrie. Das ständig gestiegene Masseneinkommen hat sich neben andern Gütern den Spinnstoffwaren wieder stärker zugewendet. Der ungewöhnliche Nachfragestoß seit der Suez-Krise war teils ein Zeichen gehobenen Verbrauchs, teils einer vorsorglichen Vorratswirtschaft vieler Haushaltungen. Der Textileinzelhandel konnte bis November (mit den üblichen Abweichungen von Betrieb zu Betrieb) die entsprechenden Umsatzwerte des Vorjahres um 11% überholen; der Dezember wird nach den vorliegenden Berichten das Gesamtbild mit freundlichen Farben vollenden; Experten sprechen von einer Abrundung der Jahres-Zuwachsrate auf mindestens 12%.

Je Einwohner 50 Prozent mehr erzeugt als 1936

Ein Jahres-Produktionsindex der Textilindustrie von 195, der nach den unruhigen Schwankungen im 1. Halbjahr um knapp 189 (i. V. 174) dem Hochschwung in den Herbstmonaten bis auf über 210 zu danken war, stellt angesichts noch vielfach überalterter Maschinen und knapper Fachkräfte eine schöne Leistung dar. Bei einer gegenüber 1936 um rund 30% gestiegenen Bevölkerung wurden 1956 von der heimischen Textilindustrie je Kopf etwa 50% mehr Waren erzeugt als vor dem Kriege.

Investierungen sind dringend

Es ist die große Frage, ob ein solches Produktionsvolumen auch im neuen Jahre reichen wird. Der Massenkaufkraft muß das Angebot entsprechen, der kommenden Arbeitszeitverkürzung mit Lohnerhöhung die wachsende Produktivität. Es bleibt nichts anderes als die Zuflucht

zu immer neuen Investierungen von arbeitsparenden Maschinen mit hoher Leistungskraft. Die Investitionsquote aber muß verdient sein, soweit das Fremdkapital zu teuer ist. Es wäre nur zu wünschen, daß die Lieferzeiten der Textilmaschinenindustrie sich mehr und mehr verkürzten, damit nicht mangels drängender Investitionen der Textilmarkt aus dem Gleichgewicht gerät.

Höchstproduktion neben einigen schwachen Punkten

Garnproduktion und Garnverarbeitung haben 1956 neue Rekorde aufgestellt. Jene wird sich voraussichtlich in einer Größenordnung um rund 700 000 t halten (i. V. 663 200), diese zwischen 680 000 und 690 000 t (fast 645 000). Unter den Gespinsten weisen mit Sicherheit neue Produktionsspitzen aus: Baumwollgarne, Kammgarne, Hartfasergarne, in der Gespinstverarbeitung Baumwollwebereien, Seiden- und Samtindustrie, Wirkereien und Strikkereien und die «sonstigen Zweige» der Gespinstverarbeitung. Den höchsten Fortschritt erzielten (nach dem Gewicht der verbrauchten Garne) die Wirkereien und Strickereien und — trotz der neuerlichen Einbußen in gewissen Kleiderstoffen — die Seiden- und Samtindustrie. Ueber die Streichgarne, Jutegarne und Wollgewebe ist noch kein abschließendes Urteil möglich. Die restlichen Zweige aber müssen mehr oder weniger Verluste buchen. Insofern täuscht die Gesamtrechnung über eine Anzahl schwacher Punkte hinweg, die im abgelaufenen Jahre erstmalig deutlich sichtbar geworden sind.

Neue Umsatzspitzen

Die Umsätze der Textilindustrie (Betriebe mit mindestens 10 Beschäftigten) werden nach vorsichtiger Schätzung auf über 14 Milliarden DM (i. V. 13,3) steigen und damit alle bisherigen Rekorde in den Schatten stellen. Die Auslandsumsätze sind nicht im gleichen Tempo mitgegangen; wenn sie 1,1 Milliarden DM (1,06) überschreiten, so wäre das wenigstens ein bescheidener Erfolg. Die Konkurrenz der jungen Industrien in Uebersee, der asiatischen Länder und der Ostblockstaaten wird als Ausfuhrbremse immer stärker spürbar. Die vorjährige Exportquote der Textilindustrie, die etwa 8% betrug, scheint nicht ganz erreicht zu sein.

Vor der Bewährungsprobe

Viele Anzeichen deuten darauf hin, daß die Textilkonjunktur auch im neuen Jahre aufwärts gehen wird, richtiger, die Binnenkonjunktur der von Massenkaufkraft, Mode oder technischem Bedarf begünstigten Zweige. Leider ist damit zu rechnen, daß die seit Jahren kaum veränderten Verbraucherpreise nicht mehr ruhig bleiben werden. Fast alle Kosten neigen zur Befestigung. Teure amerikanische Kohle macht besonders der Textilveredlungsindustrie mit ihrem hohen Dampfaufwand zu schaffen. Das alles wirkt (bei Spitzenverbrauch und Vollbeschäftigung) zu einem Preisklima zusammen, das nicht mehr wie bisher vom Druck des ausgeprägten Käufermarktes gekennzeichnet ist. Das Jahr 1957 wird für die Textilwirtschaft der Bundesrepublik, zumindest für die führenden Zweige, ein Zeitabschnitt der Bewährung werden: es muß sich zeigen, ob neue Verbrauchsrekorde ohne Reibungen zu bewältigen sind und ob dem Kostenauftrieb genügend Gegenwehr durch Rationalisierungserfolge geboten werden kann.

Industrielle Nachrichten

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1956

Die Schweizerische Bankgesellschaft in Zürich hatte neuerdings die Freundlichkeit, uns ihren Rückblick über «Das Wirtschaftsjahr 1956» zu übermitteln, den wir bestens verdanken. Dem reichen Inhalt entnehmen wir — teilweise etwas gekürzt — nachstehende Ausführungen über verschiedene Zweige unserer Textilwirtschaft, die jedenfalls viele unserer Leser im In- und Ausland lebhaft interessieren dürften, da sie der Bankgesellschaft von Geschäftsfreunden aus der Industrie zur Verfügung gestellt wurden.

Die Redaktion

Nach wie vor leidet die *Seiden- und Rayonweberei* unter den gedrückten Preisen. Mengenmäßig konnten im vergangenen Jahr zwar meistenorts genügend Aufträge hereingeholt werden, doch oftmals nur mit Preiskonzessionen.

Die Weberei war jeweils nur kurzfristig beschäftigt, im Durchschnitt nicht mehr als 2 bis höchstens 3 Monate, mit Ausnahme der Jacquard-Abteilungen, wo gewisse Engpässe bestanden. Die Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und synthetischen Geweben stieß nicht nur in südamerikanischen Staaten, sondern auch in europäischen Ländern auf vermehrte Schwierigkeiten, wobei sich besonders die mancherorts erhöhten Zölle, die ausländische Konkurrenz und die neu aufgebauten Textilindustrien früherer Importländer hemmend auswirkten. Der Export an Seiden- und Kunstfaserstoffen wird denn auch 1956 die für eine normale Beschäftigung notwendige Grenze von 100 Millionen Franken nicht erreichen. Zudem nahm die Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben wieder beträchtlich zu, so daß z. B. die Inlandsnachfrage nach synthetischen Geweben weitgehend durch ausländische, und zwar vorwiegend amerikanische Lieferungen, gedeckt wurde. Dazu kamen noch die von der Stickereiindustrie getätigten erheblichen Importe amerikanischer Nylongewebe im zollfreien Veredlungsverkehr, was für die Rayonweberei einen beträchtlichen Arbeitsausfall bedeutete.

Die Nachfrage nach Krawattenstoffen war gut und sorgte für einen gewissen Ausgleich in denjenigen Betrieben, welche sich neben den Kleiderstoffen auch diesem Geschäft widmeten. Das Nouveauté-Geschäft entwickelte sich befriedigend. Eine rationelle Produktion war indessen in diesem Geschäftszweig kaum mehr zu erreichen. Die Nachfrage nach solchen Geweben war dermaßen zersplittert, daß rationelle Arbeitsmethoden nicht mehr angewandt werden konnten. Sonderwünsche bezüglich der Musterung, der Dessins, der Verpackung, der Reservation usw. waren an der Tagesordnung. Alle guten Ratschläge, stärker zu rationalisieren, um bessere Preise zu erzielen, berücksichtigten die Tatsache nicht, daß sich die Nachfrage aus unzähligen individuellen Verbraucherwünschen zusammensetzt, die einer rationellen Produktion im Wege stehen.

Die Rekrutierung der geeigneten Arbeitskräfte war schwierig, und die Webereien sahen sich gezwungen, immer mehr Italienerinnen heranzuziehen.

Die Garnbeschaffung für die Webereien stellte keine Probleme. Es ist allerdings festzustellen, daß der Nylonverbrauch stark zurückgegangen ist, was nicht zuletzt mit dem Verlust des australischen Marktes für Nylongewebe zusammenhängt. Wegen zu hohen Preisen fiel das bisher sehr interessante Nylon-Rohgeschäft für australische Druckereien an Großbritannien und Frankreich. — Ganz allgemein gesehen herrscht aber in der Seidenweberei der Eindruck vor, daß der tiefste Punkt überwunden ist.

Absatz- und beschäftigungsmäßig war die Lage der *Seidenbandindustrie* auch im Jahre 1956 stabil. Dagegen geht der Anteil der klassischen «Basler Artikel» am Ausfuhrgeschäft zugunsten gewisser Spezialitäten ständig zurück. Die einfacheren Genres werden nicht nur von der traditionellen ausländischen Konkurrenz, sondern nun in zunehmendem Maße auch von der neuen Eigenproduktion bisheriger Absatzgebiete fabriziert, so daß sich immer mehr Produzenten am Konkurrenzkampf um die offenen Märkte beteiligen. Der Preisdruck verschärft sich zwangsläufig und erstreckt sich bereits auch auf einzelne Spezialartikel.

Ein Problem besonderer Art, mit dem sich die Bandindustrie zu beschäftigen hat, besteht darin, daß die Kundschaft nur noch ab Lager disponieren will, während die Fabrikationsaufträge immer seltener werden. Die gleichzeitige Schwächung des Bandgroßhandels, dessen Funktion als Warenvermittler einst unentbehrlich war, bildet eine weitere Beeinträchtigung des Verteilungsapparates. Der Fabrikant ist immer mehr gezwungen, die Lagerrisiken selbst zu übernehmen, die aber wegen des herrschenden Preisdruckes nicht durch einen entsprechenden Verkaufserlös kompensiert werden können.

Die Chance des Schweizer Bandes liegt nach wie vor in seiner überlegenen Qualität. Dies berechtigt — trotz den bestehenden Schwierigkeiten — zur Hoffnung, daß sich die Bandindustrie auch in der nächsten Zukunft stabiler Absatzverhältnisse erfreuen darf.

Die *Schappeindustrie* war während des Jahres 1956 gut beschäftigt, doch litt sie unter überaus gedrückten Preisen.

Die Produktion von Schappegarnen, und zwar sowohl von Cordonnet-Garnen für Nähseide wie von Garnen für Webzwecke, fand schlanken Absatz und hätte wohl noch gesteigert werden können, wenn genügend Rohstoffe zu annehmbaren Preisen zur Verfügung gestanden wären. Infolge der im Vergleich zu 1938 fast um die Hälfte gefallenen Welt-Coconproduktion und der gegenüber früher bessern Ausbeute der Cocons bei der Rohseidenherstellung, sowie infolge der zunehmenden Eigenverarbeitung der Seidenabfälle in Japan, China und Indien stehen der europäischen Schappeindustrie viel weniger Rohstoffe zur Verfügung, als es früher der Fall war. Während aber die Rohseidenpreise im Berichtsjahr stabil blieben, sind die Preise für Seidenabfälle stark angestiegen, so daß auch die Schappepreise erheblich erhöht werden mußten.

Leider verringerte sich zu Beginn des Jahres die Nachfrage nach den im Schappe-Spinnverfahren hergestellten Spun-Nylon-Garnen. Die daraus hergestellten Gewebe haben sich jedoch in jeder Beziehung bewährt, so daß mit dem weitern Bestehen des Artikels als solchem gerechnet werden kann. Anderseits entwickelt sich aber der Verkauf von Garnen aus andern vollsynthetischen Fasern wie Orlon und Terylene sehr zufriedenstellend.

Ausgesprochen schwach war die Nachfrage nach Viskose-Zellwollgarnen. Dagegen waren eher gesucht Mischgarne aus Viskose-Zellwolle und Wolle sowie reine Wollgarne, allerdings zu sehr unbefriedigenden Preisen wegen billiger Offerten aus dem Ausland.

Die inländische Produktion von textiler *Rayonne* wies gegenüber dem Vorjahr keine wesentliche Veränderung auf. Der Inlandabsatz zeigte gegenüber dem Vorjahr eine leicht steigende Tendenz, doch waren die Produzenten immer noch mit rund 70% ihrer Erzeugnisse auf den Export angewiesen. Es ist zu hoffen, daß diese leichte Aufwärtsbewegung auf dem Schweizer Markt weiter andauern wird, nachdem im Jahre 1955 die Rayonnebezüge der schweizerischen Abnehmer stark zurückgegangen waren. Die im ganzen unbefriedigende Preislage hat sich nicht geändert.

Die Einfuhr von Viskose- wie auch von Azetat-Garnen ist gestiegen, doch zeichnete sich bei den letzteren eine merkliche Verlagerung in der Herkunft ab.

Die schweizerischen *Fibranneproduzenten* waren seit Beendigung des Zweiten Weltkrieges von Jahr zu Jahr in stets wachsendem Maße auf den Export angewiesen. In den ersten 10 Monaten 1956 erreichte der Ausfuhranteil 84% des Gesamtumsatzes. Bei den Abnehmern von Fibranne stehen die USA mit Abstand an der Spitze. Die stark vergrößerte Produktion westeuropäischer Erzeuger hat zu einem Ueberangebot geführt und zeigt bereits ihre Auswirkungen in einem scharfen Preisdruck, der besonders von der deutschen und österreichischen Konkurrenz ausgeht und dem der schweizerische Produzent nur zum Teil standhalten kann. Die Preisfrage ist für die schweizerischen Hersteller umso bedeutungsvoller, als sie bei diesem rohstoffnahen Produkt besonders durch vermehrte Vorfrachten und längere Frachtwege benachteiligt sind. Immerhin kann festgestellt werden, daß die ausländischen Spinnereien die hervorragende Qualität der schweizerischen Fibranne schätzen und sich diese sowohl in Mischungen mit Wolle und Baumwolle als auch rein versponnen großer Beliebtheit erfreut.

(Fortsetzung folgt)

Prof. Dr. Küng antwortet

F. H. In den «Mitteilungen» vom Dezember 1956 haben wir uns erlaubt, auf einen Artikel des Prof. Dr. Küng über «Leidenschaften um Lohndumping» zu antworten, weil wir es nicht ohne weiteres hinnehmen wollten, daß allein der schweizerische Markt den Textillieferungen aus dem Osten und Japan ausgeliefert werden sollte. Wir haben allerdings deutlich darauf hingewiesen, *daß heute noch keine Einfuhrbeschränkungen gehandhabt werden* und auch die Gefahr einer Ueberschwemmung mit Balkanware oder japanischen Stoffen noch nicht bestehe. Da Prof. Küng ausdrücklich die freie Einfuhr für Lieferungen aus den Oststaaten und aus Japan verlangte, mußten wir annehmen, daß er zwischen eigentlichem «Lohndumping» und «staatlich dirigierten Preisen» keinen Unterschied machen wollte. Diese Auffassung wird auch dadurch bestätigt, daß der genannte Verfasser in seinem Artikel folgendes ausführte:

«Die öffentliche Meinung (gemeint ist die schweizerische) verwahrt sich mit allem Nachdruck dagegen, daß Textilien aus dem Osten zu Dumpingpreisen hereingelassen werden, oder daß Japan erneut zu einer gelben Gefahr werde. Vielleicht ist es allerdings auch nicht so sehr die öffentliche Meinung als Ganzes, welche in dieser zwiespältigen Art und Weise reagiert, sondern es sind die Auffassungen der betroffenen Interessenten, die patriotisch verbrämt und dann als einheitliche, gesamtschweizerische Stellungnahme präsentiert werden.»

An einem andern Ort heißt es: .... «Diese steigende Quote an den Umsätzen auf den Außenmärkten aber können sie (gemeint sind die Oststaaten und Japan) sich nur erkämpfen, wenn sie andere Lieferanten unterbieten.»

Nachdem Prof. Dr. Küng in seinem Aufsatz einleitend die Haltung der schweizerischen Oeffentlichkeit gegenüber dem «Lohndumping» unseres Erachtens zu Unrecht sehr scharf kritisiert, mußten wir annehmen, daß er seine Forderung auf freie Einfuhr von Geweben aus den Oststaaten und aus Japan stellte, ohne Rücksicht auf das, was andere Staaten zu tun gedenken.

Im übrigen fehlte in den Ausführungen des Prof. Dr. Küng irgendwelcher Hinweis darauf, daß es sich bei seinem Vorschlag um eine *internationale* Aktion zugunsten der «Lohndumping»-Länder handeln soll.

Da unsere «Mitteilungen» eine Diskussion immer begrüßen, stehen wir nicht an, der Rückäußerung des Prof. Dr. Küng nachfolgend Raum zu geben:

Es spricht ein überraschender Pessimismus aus den Darlegungen von F. H., wenn er der Auffassung zuneigt, ein Großteil der schweizerischen Textilindustrie müßte die Tore schließen, falls die Ostländer und Japaner nach Belieben im Westen absetzen und ihren Lohnkostenvorsprung voll ausnützen könnten. Ich meinerseits habe jedenfalls diese These nie vertreten. Es scheint mir sogar, daß gerade für die Seidenindustrie eine Fülle von Möglichkeiten besteht, der gefährlichen «Lohnkonkurrenz» auszuweichen. In meiner Untersuchung über «Die Entwicklung und Wettbewerbslage der schweizerischen Seidenstoffweberei und der ihr nahestehenden Branchen» schrieb ich zu diesem Punkt: Die Aufgabe besteht deshalb darin, stets von neuem modegerechte Artikel auf den Markt zu bringen, die sich in bezug auf die technische Qualität (Ausrüstung!) und den Geschmack in einer Weise vor den anderen auszeichnen, daß eine erfolgreiche Nachahmung nicht möglich ist. Da diese Art der Produktion ein verhältnismässig hohes Wohlstands- und Kulturniveau, einen geschulten Geschmack, ein ausgeprägtes Fingerspitzengefühl, einen engen Kontakt mit den Modezentren, einen hohen Grad von Unternehmerfindigkeit und Umstellungsfähigkeit und ein gut ausgebildetes Personal voraussetzt, ist denn auch trotz aller Verluste die Gewinnspanne in diesen Bereichen im allgemeinen durchaus befriedigend und eine erfolgreiche Konkurrenzierung durch die jungen Industrieländer wenig wahrscheinlich (S. 187).

Was die Lieferungen aus Osteuropa im besonderen anbetrifft, liegt den Ausführungen von F. H. leider ein Mißverständnis zugrunde. Wenn ich in meinem Zeitungsartikel über das «Lohndumping» schrieb, so hatte ich eben tatsächlich nur jenen Tatbestand im Auge, der der Oeffentlichkeit bei der Verwendung dieses Ausdruckes gewöhnlich vorschwebt. Es handelte sich also nicht um die Erörterung von Preisunterbietungen mit Hilfe staatlicher oder kartellistischer Maßnahmen, auf Grund von Selbstbehaltquoten für Devisenerlöse oder infolge günstigerer Stückkosten bei größerem Exportabsatz, sondern lediglich um das «Sozialdumping». Daher schießt die Kritik von F. H. am Ziele vorbei, wenn sie mir vorwirft, ich hätte die osteuropäischen Praktiken nicht in Betracht gezogen. Daß ich ihre Bedeutung vollauf kenne und daß ich Gegenmaßnahmen gegen sie vorbehaltlos unterstütze, geht mit aller wünschbaren Deutlichkeit aus einem Artikel hervor, den ich früher zu diesem Thema veröffentlichte (siehe «Tat» vom 14. 8. 53).

In bezug auf den japanischen Textilexport habe ich natürlich nie vorgeschlagen, die schweizerische Textilindustrie solle sich allein diesem Wettbewerb aussetzen. Vielmehr beziehen sich die Schlußfolgerungen meines Artikels über das «Lohndumping» sinngemäß durchaus auf alle hochindustrialisierten Volkswirtschaften, sitzen diese doch im gleichen Boot. Mit dieser Präzisierung halte ich hingegen nach wie vor daran fest, daß es im langfristigen eigenen Interesse der in erster Linie gefährdeten Grenzbetriebe liegen würde, Anpassungen heute vorzunehmen, die auf die Dauer ohnehin unumgänglich sind — falls man nicht später einen permanenten Staatsschutz in Anspruch nehmen will. Ein derartiger Staatsschutz ist indessen gesamtwirtschaftlich nur vertretbar, wenn es sich um eine vorübergehende Dumpingabwehr handelt, nicht aber gegenüber einer dauernden Unterbietung durch das Ausland. In diesem Zusammenhang ist eben daran zu erinnern, daß sich eine Volkswirtschaft nicht nur aus Produzenten mit ihren Interessenrichtungen zusammensetzt, sondern daß auch die Konsumenten begründete Wünsche anzumelden haben. Von ihnen ist freilich im Artikel von F. H. nirgends die Rede. Umso notwendiger scheint es, daß andere die berechtigten Ansprüche dieser unorganisierten Masse mit in Betracht ziehen.

Mit dieser Erklärung, die einiges klarstellt, was in dem von uns kritisierten Artikel nicht deutlich genug zum Ausdruck kam, schließen wir unsere Diskussion über die Leidenschaften um das «Lohndumping».

West-Deutschland — Einführung der 45-Stunden-Woche in der Textilindustrie. — Der Bundesverband der Textilindustrie für Gesamttextil und die Gewerkschaft «Textil-Bekleidung» haben vor kurzem eine Vereinbarung getroffen, wonach im April 1957 die Arbeitszeit in der Textilindustrie von 48 auf 45 Stunden in der Woche verkürzt wird. Die Vereinbarung gilt für die Textilindustrie im ganzen Bundesgebiet Gleichzeitig wurde die Regelung des Lohnausgleiches neu beschlossen. Sie soll im Bezirk Krefeld in der Weise erfolgen, daß mit Wirkung vom 1. April 1957 eine Lohnerhöhung um 3% und ab 1. Oktober 1957 eine weitere um 4% erfolgen soll. Die neue Arbeitszeitregelung gilt bis Ende Juni 1958. Gleichzeitig wird die Laufzeit des bisherigen regionalen Lohntarifes über den 30. September 1957 hinaus bis zum 31. März 1958 verlängert.

Oesterreich — Lage der Bekleidungsindustrie. — Der Gesamtumsatz der Bekleidungsindustrie erreichte im Jahre 1956 2,4 Milliarden Schilling bei einem Beschäftigtenstand von rund 33 000 Arbeitern und Angestellten.

Die Bekleidungsindustrie nimmt in den letzten Jahren einen ständigen Aufschwung; es ist ein stärkerer Zug zur Neuerrichtung von Betrieben feststellbar. Im Jahre 1955 kamen 42 neue Betriebe, im Jahre 1956 45 neue Betriebe hinzu. Betriebsstillegungen sind nur in sehr geringem Umfang zu verzeichnen.

Die Produktion der Bekleidungsindustrie ist gegenüber dem Vorjahr in allen Branchen beträchtlich gestiegen. Die Preisentwicklung ist nicht einheitlich. Die internationale Erhöhung der Rohwollpreise um 10 Prozent hat sich in der Meterware zum Teil ausgewirkt. Die Bekleidungsindustrie ist bemüht, durch Rationalisierung und Produktionsvereinheitlichung diese Kostenerhöhungen zum Großteil aufzufangen.

Im Mai 1956 wurde erstmalig eine sorgfältig ausgearbeitete einheitliche Maßtabelle für Damenkleider und Blusen in Oesterreich ausgegeben und damit bereits die ersten Erfolge erzielt. Diese Maßtabelle hat auch im Ausland Beachtung gefunden. Es werden jedoch ständig weitere Erfahrungen aus der Praxis gesammelt, um laufend Verbesserungen und Ergänzungen dieser Maßtabelle durchführen zu können.

England — ICI erhöht die «Terylene»-Produktion. — Kurz vor Jahresschluß haben wir erfahren, daß der Verwaltungsrat der ICI beschlossen hat, die Produktion der «Terylene» Polyester-Faser auf 30 Millionen lb. jährlich zu erhöhen. Die bereits bestehende Anlage in Wilton (North Yorkshire) wird vergrößert. Die Neubauten werden bereits im Frühjahr 1957 begonnen, und die zusätzlichen Quantitäten «Terylene» werden anfangs 1959 auf den Markt gelangen. Die Erhöhung der jährlichen Kapazität des Werkes, welche gegenwärtig 22 Millionen lb. beträgt, wird als eine Zwischenlösung betrachtet, um der steigenden Nachfrage nach «Terylene» genügen zu können.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Bewirtschaftung des Rohmaterials in der Seidenweberei

Im Auftrage der ERFA-Gruppe «Seidenweberei» wurde vom Betriebswirtschaftlichen Beratungsdienst der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft in einer Reihe von Seidenwebereien die Bewirtschaftung des Rohmaterials einem gründlichen Studium unterzogen mit der Zielsetzung, Vorschläge für eine Bestgestaltung dieses Aufgabengebietes auszuarbeiten.

Es gibt bekanntlich keine zwei Betriebe, die sich in der Art ihres Aufbaues, ihrer Organisation und ihres Fabrikationsprogramms genau miteinander decken. Jede Unternehmung und jeder Betrieb besitzt spezifische Merkmale, auf die auch in dem zur Diskussion stehenden Gebiet der Materialbewirtschaftung Rücksicht genommen werden muß. Es wird demnach kein Garnbewirtschaftungssystem gefunden werden können, das bis in die letzten Einzelheiten für alle Firmen der Branche das Bestgeeignete wäre. Das bedeutet allerdings nicht etwa, daß die Gestaltung dieser Organisation nicht *bis zu einem gewissen Grade* für alle Betriebe die gleiche, d. h. die optimale sein könne.

Die technische Seite der Garnbewirtschaftung bezieht sich auf die Gestaltung der Lagerräumlichkeiten, die Abgrenzung der Verantwortungen, das Problem der Ueberbringung von Garnen aus dem Lager in die Fabrikationsabteilungen und in die damit zusammenhängenden Transportfragen. Die meisten Lager leiden an Raumnot. Das erschwert den Ueberblick über die vorhandenen Bestände und führt sehr oft zu großen Zeitverlusten beim Suchen bestimmter Garnposten. Daß mitunter gemäß Lagerkartothek vorhandene Posten vom Magazin als nicht mehr existent gemeldet werden, weil diese Posten wohl vorhanden sind, aber nicht gefunden werden, ist eine in vielen Betrieben anzutreffende Erscheinung. Die technische Einrichtung der Lager soll so geartet sein, daß der Magaziner ohne Suchen direkt auf einen auszugebenden Garnposten zugehen kann. Dies ist sehr leicht dadurch zu bewerkstelligen, daß sämtliche Lagergänge, -Fächer, durch Säulen begrenzte offene Abstellflächen usw. ein für allemal numeriert werden. Die Nummer des Lagerortes muß bei jedem eingelagerten Garnposten aus der betreffenden Lagerkarteikarte ersichtlich sein, was dafür Gewähr bietet, daß jeder beliebige Posten ohne Suchen im Lager gefunden werden kann.

Im Garnlager jeder Seidenweberei sind ganz beträchtliche Kapitalien gebunden; das Garnlager sollte ebenso sorgfältig überwacht und behütet werden wie etwa die Kasse mit dem Bargeld. In vielen Betrieben ist die Verantwortlichkeit über das Garnlager nicht eindeutig geregelt. In allen Betrieben sollte ein Lagerchef die gesamte Verantwortung für die Garnlager tragen.

In den meisten Betrieben besteht das sogenannte Holsystem, bei dem die Leute aus den Fabrikationsabteilungen das nötige Garn im Lager abholen. Die Fabrikationsabteilungen kommen meist zu allen Tageszeiten, und bei Schichtbetrieb (der Lagerverwalter arbeitet Normalarbeitszeit) bedient man sich nötigenfalls selbst. Der Lagerchef kann natürlich nur dann für sein Lager verantwortlich gemacht werden, wenn jede Selbstbedienung ausgeschlossen ist. Konsequenterweise sollten sämtliche Lager abgeschlossen sein. Jede Garnausgabe ist auf die Zeit der Anwesenheit des Lagerchefs begrenzt. Um zu vermeiden, daß alle Betriebsabteilungen gleichzeitig Garn aus dem Lager holen wollen, können zwei Maßnahmen ergriffen werden:

a) Reglementierung der Ausgabezeiten für die einzelnen Abteilungen (für jede Abteilung z. B. ein- oder zweimal eine halbe Stunde täglich, zeitlich gestaffelt für Winderei, Zettlerei, Spulerei);

b) Uebergang vom Holsystem zum Bringsystem. Ein- oder zweimal täglich werden von jeder Betriebsabteilung die benötigten Garne beim Lagerchef angefordert (mittels der internen Auftragspapiere), wobei der Lagerchef die erforderlichen Garne bereitstellt und anschließend in die betreffenden Abteilungen bringt bzw. bringen läßt.

Der zweiten Lösung ist unseres Erachtens der Vorzug zu geben, weil auf diese Weise praktisch keine Wartezeiten des Personals der Fabrikationsabteilungen entstehen. Jede Betriebsabteilung muß so weit vordisponieren, daß sie im Schichtbetrieb während der Abwesenheit des Lagerpersonals kein Garnmaterial benötigt.

Die Anlieferung der Rohgarne aus den Spinnereien sowie der gefärbten Garne aus den Färbereien erfolgt in den verschiedensten Behältern (Kisten, Ballen, Säcke usw.). Eine einheitliche Gestaltung der Gebinde ist in diesem Stadium demnach nicht möglich. Sobald die Garne aber den ersten Arbeitsprozeß in der Seidenweberei hinter sich haben, sollten sie in standardisierte Behälter gelegt werden. Das würde bedeuten, daß sämtliches gewundene Material (ganze Posten oder Resten) in einheitlichen Behältern am Lager liegen würden, gleichgültig, ob es sich um rohe oder gefärbte Garne handelt. Am besten scheinen sich hiefür Metallbehälter zu eignen, die wohl teuer in der Anschaffung sind, die sich jedoch durch lange Lebensdauer, äußerste Schonung des Garnmaterials und große Stabilität auszeichnen. Mit Vorteil sollen solche Behälter stapelbar sein, damit mehrere Kisten gleichzeitig gefahrlos befördert werden können, was die innerbetrieblichen Transportkosten vermindert. Praktisch bedeutet das, daß die Winderei die Garne den Originalbehältern entnimmt und nach dem Winden direkt in diese internen standardisierten Transportbehälter einlegt. Bis zum Aufstecken auf das Zettelgatter bzw. auf die Spulmaschine bleiben die gewundenen Garne in diesen Behältern. Die internen Transportbehälter werden mit Vorteil ebenfalls numeriert (permanente Nummern) und die jeweilige Behälternummer in der Lagerkontrolle vermerkt.

Die administrativen Organisationsfragen der Materialbewirtschaftung beziehen sich zur Hauptsache auf die erforderlichen Informationsmittel in der Form von Karteien. Für den Garneinkauf und die Disposition ist die Kenntnis des verfügbaren Saldos in jedem Garntyp erforderlich. Derselbe stimmt mit dem effektiven Lagerbestand in der Regel nicht überein. Der Zusammenhang zwischen den beiden Salden ist der folgende:

Effektiver Lagerbestand	
— vorreservierte Mengen	(auf Grund fester Kundenbestellungen benötigte, dem Garnlager aber noch nicht entnommene Mengen)
= greifbarer verfügbarer Bestand	
+ ausstehende Garnlieferungen	(bei Garnproduzenten bestellte, aber noch nicht eingetroffene Garne)
= gesamter verfügbarer Saldo.	

Zum effektiven Lagerbestand gehören gegebenenfalls auch die in den Färbereien liegenden Rohgarnposten.

Die Kenntnis der *effektiven* Lagerbestände ist nicht in allen Betrieben einwandfrei gegeben. Dies gilt speziell für Restposten, aber auch für gefärbte Garne, soweit sie für bestimmte Kundenaufträge einzeln beschafft worden

sind. Die karteimäßige Nachführung der effektiven Lagerbestände ist wohl mit einem beträchtlichen Arbeitsaufwand verbunden, aber dennoch billiger als die ausführlichen Suchereien, die bei Fehlen einer solchen Kontrolle nicht zu umgehen sind. Die Dispositionsabteilung, welche die *verfügbaren* Bestände nachführt, ist auf eine gewissenhafte Lagerkontrolle angewiesen. Der in der Disposition ausgewiesene verfügbare Saldo einzelner Garne ist fast immer mit Fehlern behaftet. Dies aus dem einfachen Grunde, weil die Vorreservierung zu kalkulierten Gewichten erfolgt, die bekanntlich mit dem späteren effektiven Verbrauch nie genau übereinstimmen können. Von Zeit zu Zeit ist also eine Angleichung der Dispositionskartei an die effektive Lagerkartei nötig, und zwar mindestens einmal jährlich. Betriebe, die keine zuverlässige Lagerkontrolle kennen, sind darauf angewiesen, einige Wochen vor dem Bilanzstichtag mit den Inventuraufnahmen zu beginnen, wobei immer die Gefahr besteht, daß noch vor Ablauf des alten Geschäftsjahres Entnahmen aus den bereits inventarisierten Garnposten erfolgen, die dann aus Nachlässigkeit oder Vergeßlichkeit keine Berücksichtigung finden. Wenn eine exakte Kartei über die effektiven Lagerbestände geführt wird, verfügt der Betrieb über eine permanente Inventur, ist also überhaupt nicht auf den Bilanzstichtag angewiesen, sondern kann die erforderlichen Uebereinstimmungskontrollen des Karteibestandes mit dem effektiven Lagerbestand zu jedem Zeitpunkt während des Jahres vornehmen. Auf diese Weise sind auch kurzfristige Bilanzabschlüsse mit Berücksichtigung der Inventarveränderungen, d. h. also kurzfristige Erfolgsrechnungen in Quartals- oder Semesterabständen möglich und bedingen keine gegenständliche Inventaraufnahme am Abschlußtag, mit Ausnahme natürlich der in Fabrikation befindlichen Materialien.

Eine besondere Frage der administrativen Organisation des Rohmateriallagers ist jene der zur Anwendung gelangenden Organisationsmittel. Für die erforderlichen Kartotheken sind Sichtkarteien besonders gut geeignet, da sie ein rasches Arbeiten gewährleisten. Die im Betrieb zirkulierenden Meldeformulare (Garneingangsmeldung, Farbzettel usw.) sollen soweit immer möglich im Durchschreibe- oder Umdruckverfahren angefertigt werden, damit sämtliche Instanzen, die solche Formulare benötigen, von jeder Abschreiberei entbunden werden. Damit wird nicht nur Arbeitszeit gespart, sondern auch Fehlerquellen werden eliminiert.

Die Einkaufs- und Dispositionsabteilung benötigen als wesentlichstes Organisationsmittel die Kartothek über die *verfügbaren* Bestände. Rohgarne und gefärbte Garne sind dabei zu trennen. Bei den gefärbten Garnen ist eine Kontrolle der verfügbaren Salden nur dann erforderlich, wenn solche Garne auf Lager gelegt werden, z. B. bei Krawattenstoffen), nicht aber dann, wenn für jeden Kundenauftrag einzeln das jeweils benötigte Quantum eingefärbt wird; in letzterem Falle ist der verfügbare Saldo an gefärbtem Garn nämlich stets gleich null.

Der Einkauf von Rohgarn wird in der Regel durch das Absinken des verfügbaren Saldos auf ein gewisses Minimum (eventuell auf null) ausgelöst. In der Dispositionskartei muß deshalb ersichtlich sein, wie hoch sich der greifbar verfügbare Bestand hält, aber auch, welches die noch ausstehenden Lieferungen der Garnproduzenten sind. Ob diese bestellten, aber noch nicht eingetroffenen Garne auf der gleichen Karteikarte vermerkt werden, wie die verfügbaren greifbaren Bestände, oder ob zu diesem Zwecke eine besondere Kartei angelegt wird, ist eine sekundäre Frage. Eine Besonderheit der Seidenweberei besteht darin, daß die Betriebe über keine eigenen Färbereianlagen verfügen, sondern daß auswärtige Lohnfärbereien die Garnfärbung besorgen. In der Regel unterhalten die Seidenwebereien ein gewisses Rohgarnlager in jenen Färbereien, mit denen sie zusammenarbeiten. Es ist notwendig, daß die Dispositionsabteilung der Weberei über den Lagerbestand an Rohgarnen in den einzelnen Färbereien genau orientiert ist, um rechtzeitig für Nachschub sorgen zu können. Die Kontrollkartei über die Rohgarnlager der Färbereien ist deshalb ein zusätzliches Organisationsmittel, über welches die Dispositionsabteilung der Weberei verfügen muß. Es kann in analoger Weise aufgebaut werden, wie die Kontrolle der effektiven Lagerbestände im Betrieb, wobei mit Vorteil nicht nur jede einzelne Garnsorte, sondern innerhalb dieser Garntypen jedes einzelne Lot, bzw. jede Spinnpartie für sich verfolgt wird.

In der Seidenweberei braucht der Lagerchef des Garnmagazins erst in dem Moment von einer Garnbestellung Kenntnis zu erhalten, wo die Lieferung im Betrieb eintrifft. Mit der Lieferung von Rohgarnen an Färbereien hat er sich nicht zu befassen; dies besorgt die Disposition. Auf Grund der Rechnung des Lieferanten wird die Karteikarte für den Lagerchef geschrieben und die Lotnummer erteilt. Die Aufgabe des Lagerchefs besteht nun darin, jede Entnahme aus dem Garnlager auf der entsprechenden Karteikarte auszutragen und Rückgaben von Restposten wieder hinzuzuzählen. In der Lagerkartothek des Lagerchefs werden die Karten nach Maßgabe der Garntypen und Titer eingeordnet und bleiben solange darin, bis der letzte Rest des Postens aufgebraucht ist. Das hat zur Folge, daß bei gewissen kuranten Garnen mehrere Karten gleichzeitig geführt werden. Der Uebertrag von einem Lot auf das andere ergibt sich auf diese Weise sehr leicht, indem die Entscheidung über gemeinsam zu verarbeitende Lots auf Grund der Lagerkarte gefällt werden kann. Solchen gemeinsam verwendbaren Lots (beispielsweise mit gleicher Spinnpartienummer) kann einfachheitshalber die gleiche Lotnummer erteilt werden. Auf die Kartothekkarte des Lagerchefs gehört auf jeden Fall die Nummer des jeweiligen Lagerortes, was dafür Gewähr bietet, daß jeder Posten ohne Suchen ohne weiteres gefunden werden kann.

Bei den gefärbten Garnen kann in analoger Weise verfahren werden. Die meisten Betriebe schreiben nicht nur den Farbavis als Zusammenfassung, sondern auch die einzelnen Farbzettel als Etikette zu den gefärbten Posten selbst. Die Gestaltung der Farbzettel kann durchaus in der Weise erfolgen, daß die notwendigen Kopien direkt als Durchschlag angefertigt werden, unter anderem auch die spätere Lagerkarte für den gefärbten Garnposten. Diese Karte ist das Pendant zur Rohgarnlagerkarte, die in gleicher Weise durch den Lagerchef nachgeführt wird.

Es zeigt sich, daß trotz der strukturellen Unterschiede zwischen den einzelnen Betrieben durchaus gemeinsam verwendbare Richtlinien gefunden werden können,, um die Rohmaterialbewirtschaftung der Seidenweberei in eine optimale Organisationsform überzuführen.

Rohstoffe

Große Nachfrage nach vielseitiger Acrylfaser

Die vollsynthetische Acrylfaser DOLAN wird in den nächsten Monaten in größerem Umfange auf dem Markt erscheinen. Nach unserer Unterrichtung wird DOLAN, das bisher hauptsächlich für seidenähnliche Blusen- und Hemdenstoffe sowie für technische Gewebe verwendet wurde, nun auch im Wirkwarensektor erfolgreich eingesetzt. Vor allem Unterwäsche wird in größeren Mengen auf den Markt gelangen. Auch für Oberbekleidung wird

DOLAN immer mehr verarbeitet. Die bisherige Kapazität von monatlich 30 Tonnen DOLAN reicht kaum noch aus, die ständig steigende Nachfrage zu decken und soll daher erweitert werden. Der Preis für DOLAN hingegen bleibt weiterhin stabil und stellt sich für das Kilo DOLAN-Flocke bereits seit etwa anderthalb Jahren auf DM 14.50, zuzüglich der Farbzuschläge, die sich zwischen 2 bis 5 DM bewegen.

DOLAN kann als einzige vollsynthetische Faser der Welt in etwa 48 verschiedenen Farbtönen mit sehr guten Echtheiten spinngefärbt produziert werden. DOLAN-Acryl-Feingewebe aus Direktgarnen werden von Verarbeitern und Verkäufern als seidenähnlichstes Gewebe auf Stapelfaser-Grundlage bezeichnet. Trageversuche, vor allem durch verarbeitende Konfektionäre, haben gezeigt, daß Hemden aus DOLAN selbst nach 150 Wäschen immer noch tadellos aussehen und getragen werden konnten. Sie können, ohne durchscheinend zu werden, als Blusen- und Hemdenstoffe so leicht hergestellt werden, daß sie luftig und kühl sind. Die Feuchtigkeitsaufnahme der Faser beträgt nur 1—2%, so daß also die Gewebe aus gesponnenen DOLAN-Garnen schweißaufsaugend sind. Eine Faserquellung wie bei Baumwolle tritt nicht ein. Zurzeit wird der Einsatz von Acryl-Fasern und -Garnen in der Mischung mit anderen Fasern vor allem im Ausland verfolgt. Die Entwicklung ist aber noch in vollem Fluß. Es ist anzunehmen, daß in absehbarer Zeit Gemische mit Wolle oder Zellulosefasern vorliegen, deren Gebrauchswert und Warenausfall durch den Anteil an Acryl-Fasern erheblich über den der reinen Natur- oder halbsynthetischen Fasern liegen.

Ein besonders zukunftsreiches Einsatzgebiet ist das der technischen Gewebe. Markisen, Sonnenschirmstoffe, Zelte, Planen, Bootssegel, Autoverdeckstoffe, Tropenausrüstung, wetterfeste Umhüllungen können bevorzugt aus DOLAN-Acryl hergestellt werden, da die Lichtbeständigkeit dieser Faser sehr hoch ist. Es werden daher in immer stärkerem Umfange lichtbeständige Vorhangstoffe, Gardinen, Fahnentuche, Dekorationsstoffe, Teppiche und Läufer hergestellt. DOLAN (die vollsynthetische Faser auf Polyacrylnitril-Basis) zeichnet sich im Vergleich zu natürlichen Faserstoffen durch außerordentlich hohe Festigkeit aus. Der besondere Vorteil dieser Faser ist die Erhaltung dieser Festigkeit gegenüber allen beim Gebrauch vorkommenden natürlichen oder chemischen Einwirkungen. Die Wetterfestigkeit dieser Gewebe ist unübertroffen. Durch das niedrigere spezifische Gewicht der Acryl-Faser sind die Gewebe daraus grundsätzlich leichter als Baumwoll-Gewebe gleicher Art.

Sie sind um etwa 30 Prozent leichter als Baumwollgewebe. Die höhere Festigkeit von DOLAN gestattet es aber, die Gewebe in leichter Konstruktion herzustellen. Diese Gewebe lassen sich wasserabweisend oder wasserdicht ausrichten bzw. beschichten. Die Naßfestigkeit ist praktisch gleich der Trockenfestigkeit. Durch die Spinnfärbungen erreichen Gewebe gegenüber badgefärbten Baumwollgeweben höchste Farbechtheit, der nur die Indanthrenfärbung gleichkommt. Die Brillanz und Leuchtkraft wird weder durch Licht noch durch Bewetterung merklich beeinflußt. Infolge der geringen Feuchtigkeitsaufnahme der Acryl-Fasern kann Beschmutzung nicht in die Faser eindringen, sondern haftet nur oberflächlich auf DOLAN-Geweben. Die Unempfindlichkeit der DOLAN-Gewebe gegenüber Chemikalien gestattet außerdem die Anwendung aller Reinigungsmittel, sofern nicht die Ausrüstung evtl. Einschränkungen erfordert. Obwohl die Lichtdurchlässigkeit der Gewebe größer ist als bei Baumwollgeweben, besitzen die Gewebe ein außerordentlich hohes Wärmerückstrahlungsvermögen. Selbst bei stärkster Sonnenbestrahlung wird durch Markisen die Hitze gemildert.

Ein anderes wichtiges Einsatzgebiet ist das der Berufs- und Schutzbekleidung, da die Acryl-Fasern beständig sind gegen Chemikalien, Säuren, Hitze, Wetter und Licht sowie Fäulnis und Verrottung. Für Säure-Schutzanzüge wird das Gewebe chemikalienundurchlässig ausgerüstet. Flecken von Oel, Teer, Rost, Blut usw. lassen sich restlos aus dem Gewebe entfernen. Die Berufskleidung kann bis zirka 150 Grad Celsius, am besten feucht, gebügelt werden. In den meisten Fällen jedoch erübrigt sich das Bügeln, da sich das Gewebe beim Trocknen aushängt. H. H.

Einige Vergleichswerte

	DOLAN	Baumwolle	Wolle	Seide
Spez. Gewicht g/ccm	1,14	1,55	1,32	1,25
Feuchtigkeitszunahme bei 20 Grad 65% rel. Lft.	1	8,5	16	11
Festigkeit nach ½ Jahr Bewetterung (in %)	92	50	—	6
Festigkeit nach 1 Jahr Bewetterung (in %)	80	7	—	0
Erweichungspunkt	240—250	—	—	—
Wärmeleitfähigkeit Kcal/m h °C	0,044	0,61	0,047	0,043
Quellungsgrad %	1—2	24—30	22—29	16—20
Festigkeit nach 4 Monaten Eingraben %	98	0	0	0

Hitzebeständigkeit von DOLAN

Einwirkung	DOLAN	Baumwolle	Wolle
Dauer-Temperatur 100—120 Grad Celsius	kein Festigkeitsverlust	Festigkeitsverlust	Festigkeitsverlust
Dauer-Temperatur 130—150 Grad Celsius	kein wesentl. Festigkeitsverlust	starker Festigkeitsabfall	starker Festigkeitsabfall
Kurze Spitzentemperatur 180—200 Grad Celsius	einsetzbar	nicht einsetzbar	wird zerstört

Keine Sommerpause mehr bei den australischen Wollauktionen? — (Melbourne IWS) In Australien wird gegenwärtig viel von einer eventuellen Abschaffung der bisher üblichen zweimonatigen Pause in den Wollauktionen gesprochen. Von einer durchgehenden zwölfmonatigen Auktionsperiode verspricht man sich eine weitgehende Ausschaltung der bisher häufig auftretenden Unsicherheit in der Preisbildung zu Saisonbeginn.

Früher war eine längere Unterbrechung der Versteigerungen tatsächlich nötig gewesen, um es den Einkäufern zu ermöglichen, ihren Auftraggebern in Amerika und Europa Bericht zu erstatten. Heute, im Zeitalter des Flugzeuges, können solche Besuche in wenigen Tagen erledigt werden.

Außerdem rechtfertigt sich die Einführung einer ununterbrochenen Verkaufssaison durch das beträchtlich gesteigerte Wollaufkommen Australiens.

Spinnerei, Weberei

Moderne Streckwerke mit SKF-Pendelträgern

Von Ing. H. Müller, SKF — Zürich

Einige praktische Hinweise (Schluß)

Der PK 211 E bietet den Vorteil, daß mit ihm sowohl nach dem Le-Blan-Roth- als auch nach dem Zweiriemchensystem gearbeitet werden kann. Das Zweiriemchen-Streckwerk hat sich jedoch mit dem SKF-Pendelträger PK 211-E in den letzten Jahren mehr und mehr durchgesetzt und auch bestens bewährt.

Bei Stapeln mit vielen kurzen Fasern oder bei relativ hohem Verzug ist das Zweiriemchen- dem Einriemchen-System unbedingt überlegen. In ausgesprochenen Feinspinnereien wird meistens Baumwolle von allerbester Qualität verarbeitet, mit maximalen Faserlängen bis zu 50 mm und mehr. Hier wird eine weitere Zylinderstellung erforderlich als oben angegeben. Der Durchzugsabstand (Fig. 10) kann dann ohne Nachteil auch etwas größer sein als üblich, da sehr kurze Fasern nur in geringer Anzahl vorkommen. Es besteht aber auch die Möglichkeit, in diesen Fällen lange Oberriemchenhalter zu verwenden. Solche gestatten, bis zu 60 mm Maximalstapel mit dem Zweiriemchensystem zu verspinnen. Durch einfache Umstellung der Streckswerkanordnung ermöglicht der SKF Pendelträger PK 211-E 1 die Verspinnung von Kunstfasern über 60 mm bis ca. 120 mm Stapellänge. Die Verarbeitung von Zellwolle wird empfindlich beeinflußt von Temperatur und Feuchtigkeit. Etwas größere Zylinderweiten als bei Baumwolle können nötig sein.

Die Pendelträger haben sich praktisch als derart robust erwiesen, daß es möglich ist, sie auch auf den Flyern zu verwenden, die dann ein genau gleiches Streckwerk wie die Ringspinnmaschine erhalten. Auch auf dem Flyer kann wahlweise mit dem Ein- oder Zweiriemchen-System gearbeitet werden. Für große Fasermassen verwendet man eher das Einriemchenprinzip. Hervorragend gute Resultate mit dem Pendelträgerstreckwerk auf Flyern liegen vor, denen ein Streckenband von der Bandteilungsstrecke vorgelegt wird mit Ne = 0,25 (Fig. 11).

Verspinnungsmethoden mit Zweiriemchenstreckwerk, ausgerüstet mit PK 211 E-Pendelträger.

Grundsätzlich wird zwischen zwei Verspinnungsmethoden unterschieden:

1. Konstantes, weites Vorfeld von ca. 50 mm, Vorverzug von 1,1 bis 1,4, je nach Material und Vorgarndrehung. Hauptfeldweite wie bereits vorstehend unter «Hauptverzugsfeld» beschrieben, ebenfalls konstant. Bei dieser Verspinnungsmethode entfällt der Hauptanteil des Gesamtverzuges in das Hauptverzugsfeld.
2. Das Vorfeld wird dem Stapel angepaßt. Als Faustregel gilt: Vorfeldweite gleich wie Hauptfeldweite der letzten Flyerpassage, wenn das Flyer-Streckwerk ein Klemmstreckwerk ist. Den Vorverzug wählt man höher als 2fach, z. B. 2,5fach. Die Hauptfeldweite bleibt konstant und wird genau wie bei der Verspinnungsmethode 1 eingestellt. Bei dieser Verspinnungsmethode wird der Gesamtverzug auf einen erhöhten Vorverzug und einen Hauptverzug von wie bisher üblicher Größe aufgeteilt.

Die praktischen Erfahrungen auf breiter Basis haben ergeben, daß man bei Gesamtverzügen bis ca. 30fach auf jeden Fall immer nach Verspinnungsmethode 1 arbeiten soll. Bei Gesamtverzügen zwischen 30- und 50fach empfiehlt es sich, Parallelversuche nach Methode 1 und 2 vorzunehmen. Verspinnungsmethode 1 jedoch hat in den meisten Fällen, insbesondere bei gekämmter Baumolle und bei Kunstfasern, bessere Resultate ergeben.

Für Gesamtverzüge über 50fach ist Verspinnungsmethode 2 anzuwenden. Bemerkenswert ist hier der große Vorteil von Verspinnungsmethode 1, bei welcher die Streckwerkseinstellung für alle Baumwollqualitäten und für alle Verzugsgrößen immer konstant bleibt und somit keine zeitraubenden Einstellarbeiten geleistet werden müssen. Hervorzuheben ist, daß das Zweiriemchen Streckwerk mit Pendelträger PK 211 E sich für Gesamtverzüge von ca. 10 — 60fach und höher, je nach Material und Qualität der Vorgarnlunte, gleich gut eignet.

Auf Flyerstreckwerken mit Pendelträger sind analoge Verhältnisse vorhanden, wie sie unter Verspinnungsmethode 1 beschrieben sind.

Oberriemcheneinstellung

Der beste Riemchenlauf ergibt sich bei leicht nach oben gewölbter Riemchenbrücke und einem Rückhang von ca. 2 mm der Riemchenwalze gegenüber dem mittleren Unterzylinder (Fischhautzylinder). Die richtige Länge des Riemchens ist von wesentlicher Bedeutung; bei ihrer Bestimmung muß die Riemchendicke berücksichtigt werden. Chromgare Riemchen und solche aus Kunststoff mit Textileinlage haben sich gut bewährt. Die Maulweite X (Fig. 10) muß der Steifigkeit des Riemchenmaterials und der durchlaufenden Fasermasse angepaßt werden. Kunststoffriemchen geben einen größeren Flächendruck als Lederriemchen, weswegen die Maulweite X etwas größer sein soll.

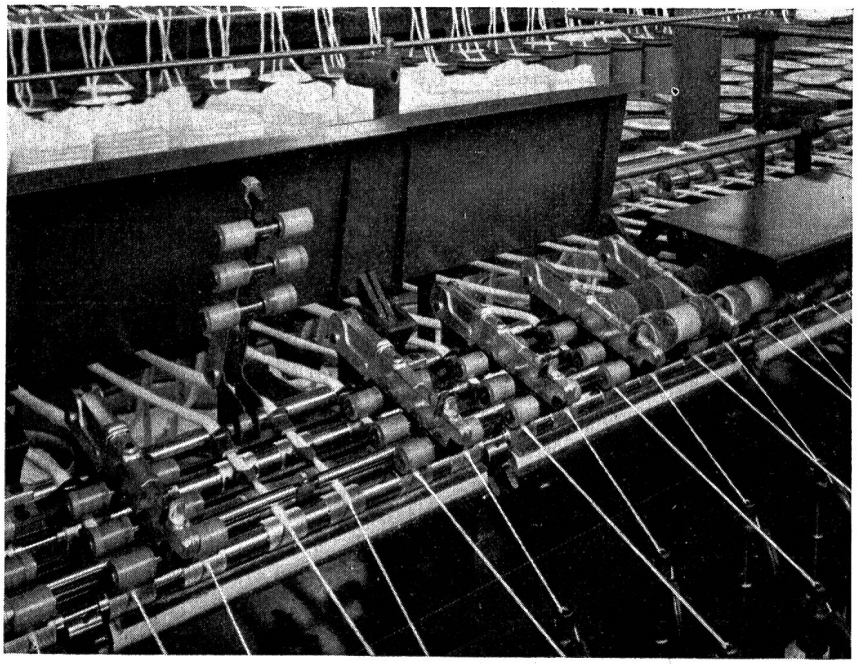


Fig. 11

Pendelträgerstreckwerke werden nicht nur in neue Maschinen eingebaut, sie eignen sich vorzüglich zur Modernisierung bestehender Maschinen, und zwar auf Ringspinnmaschinen wie Flyern. Auf Grob-, Mittel- und Feinflyern haben sie sich bestens bewährt, ja sogar auch auf gewöhnlichen Grobflyern mit Vorgarnnummern, z. B. Ne = 0,11. Die vorzügliche Vorzugsarbeit und die bedienungstechnischen Vorteile kommen den Rationalisierungsbestrebungen entgegen. Zwei oder auch nur eine Flyerpassage sind heute ganz allgemein geworden, anstelle der früheren drei und mehr. In einigen Fällen lassen die Spinnereien die Flyereinstellung unverändert und produzieren ein Vorgarn mit konstanter Nummer. Die Nummeränderung wird dann auf der Ringspinnmaschine vorgenommen, deren Anpassung mit dem Pendelträgerstreckwerk innert kürzester Zeit erfolgt und ohne Nachteil die Verspinnung eines großen Nummernbereiches aus einer Vorgarnnummer dank der sicheren Faserführung zuläßt.

Schaumstoff-Textilien

Auf dem deutschen Markt sind bereits die ersten Textilien aus Schaumstoff erschienen. Deutschen Textilfachleuten ist es gelungen, erstmalig aus Schaumstoff einen Faden herzustellen, welcher in der Textilindustrie verarbeitet werden kann. Die grundlegenden Patente sind in allen Kulturstaaten der Erde angemeldet worden und liegen ausschließlich in der Hand der «Treuhandstelle für Schaumstoff-Fäden und -Gewebe, Wuppertal». Wie verlautet, ist die General-Lizenz für die USA und Kanada einem bekannten Chemiekonzern übertragen worden.

Jährlich werden Unsummen für Forschungszwecke ausgegeben, um Mittel und Wege zu finden, heute noch wie Zukunftsmusik klingende Ziele zu erreichen .So entstand vor einiger Zeit in engster Zusammenarbeit zwischen Chemikern und Ingenieuren ein «Stoff aus Schaum», bekannt geworden unter dem Namen «Moltopren». Es ist hochinteressant zuzusehen, wie die Grundstoffe dieses Schaumstoffes, verbunden mit entsprechenden Aktivatoren, aus einem Mischkopf heraus wie Honig in eine Wanne fließen und wie dann nach ganz kurzer Zeit diese hellbräunlich flüssige Masse, wie von unsichtbaren Kräften getrieben, aufgeht wie ein Hefekuchen. Nach Beendigung der chemischen Reaktion bleibt ein «erstarrter Schaum» übrig.

Wenn man sich den Block aus Moltopren vorstellt, wie dieser nach der Verschäumung aussieht, dann war es ein kühnes Unterfangen, aus diesem Block einen endlosen Faden zu gestalten. Doch heute ist es geschafft. Der Faden aus Schaum ist da.

Die Entwicklung in der Herstellung des Fadens ist bereits den Kinderschuhen entwachsen, so daß heute schon bedeutende Textilunternehmungen diesem neuen «Schaumfaden» eine große Zukunft voraussagen. Es ist schwer, den Faden zu beschreiben, da er mit den herkömmlichen Textilfäden wirklich nicht zu vergleichen ist. Der Direktor der Textil-Ingenieur-Schule in Wuppertal hat vielleicht den treffendsten Ausdruck gebraucht, wenn er von einem «Monofilen Streichgarn» spricht. Die Hauptmerkmale des «Schaumfadens» sind insbesondere sein geradezu unwahrscheinlich leichtes Gewicht von 0,03 — 0,04 g/cm³, seine außerordentliche Füllfähigkeit und, bedingt durch die Struktur seines Aufbaues, eine enorme Isolierfähigkeit gegen Kälte und auch gegen Hitze.

Damit sind auch schon die ersten Einsatzgebiete in der Textilindustrie umrissen. In Verbindung mit den herkömmlichen Garnen, wie Baumwolle, Rayon, Perlon und Nylon usw., können Mischgewebe erzeugt werden, welche durch ihre Leichtigkeit, Fülle und Wärmehaltevermögen bestechen. Durch die dem «Schaumfaden» eigene Elastizität erhalten die Fertigerzeugnisse einen Griff wie er keiner anderen Materialkombination gegeben ist.

Die Anwendungsgebiete sind sehr vielseitig und im augenblicklichen Stadium noch gar nicht voll zu übersehen. Die «Schaumfäden» werden vor allem zunächst einmal dort eingesetzt werden, wo es auf eine große Füllfähigkeit und auf ein großes Wärmehaltevermögen ankommt, also zum Beispiel für die Herstellung von Schlafdecken, Pullovern, Schals, Futterstoffe für Wintermäntel, Bademäntel usw. Auch für die Herstellung von modischen Damenmänteln und Kostümstoffen wird der «Schaumfaden» eine Bedeutung erlangen, da man unter Umständen mit dem fülligen «Schaumfaden» sehr interessante Effekte erzielen kann.

Als absolut marktreif hat ein Wuppertaler Textilwerk einen Schal entwickelt, hergestellt auf einer Raschelmaschine, welcher geradezu bestechend aussieht. Der Schal ist 1,25 m lang, ca. 30 cm breit und wiegt in einer Kombination von «Schaumfaden» und Wolle ganze 90 Gramm, und das bei einem Rauminhalt von 2590 cm³. Es liegen bereits namhafte Aufträge aus dem In- und Ausland vor.

Für die Herstellung des «Schaumfadens» mußten in langer und kostspieliger Arbeit vollkommen neuartige Maschinen entwickelt werden, denn es war gar nicht einfach, aus dem Kunstschaumblock endlose Fäden zu schaffen, ohne daß diese verknotet oder verklebt sind. Auch die Aufmachung hat den Schaumfaden-Herstellern großes Kopfzerbrechen bereitet. Für die Verarbeitung auf der Raschelmaschine zum Beispiel kann der «Schaumfaden» ohne weiteres als Kett- oder Einlegefaden verarbeitet werden, ohne daß er sonderlich durch einen anderen Textilfaden verstärkt zu werden braucht. Für diese Verwendung wird der «Schaumfaden» gleich auf verarbeitungsgerechte Teilkettbäume mit bestimmten Fadenzahlen geliefert. Die Anzahl der Fäden je Teilkettbaum richtet sich nach der Schnittstärke. Die Hauptstärken werden wohl sein 3 x 3 bis 6 x 6 mm. Bei einem Schnitt von 3 x 3 mm enthält der Teilkettbaum zum Beispiel 60 Fäden, bei einem Schnitt von 4 x 4 mm 45 Fäden, 5 x 5 mm 38 Fäden und bei 6 x 6 mm 30 Fäden. Die Teilkettbäume sind so eingerichtet, daß sie ohne weiteres Umschären in die Raschelmaschine eingesetzt werden können. Es wird angestrebt, in absehbarer Zeit auch noch feinere Fäden zu liefern.

Der «Schaumfaden» kann jedoch auch auf Einzelspulen geliefert werden. Für den Einsatz als Schußmaterial und zur Erzielung gewisser Effekte kann der «Schaumfaden» mit irgendwelchen anderen Textilfäden umsponnen werden. Dadurch erhöht sich natürlich seine an und für sich geringe Reißfestigkeit. Beim Umspinnen dieses weichen und leichten «Schaumfadens» kommt es insbesondere darauf an, daß der «Schaumfaden» durch den Prozeß des Umspinnens nicht an Volumen verliert. Der Umspinnungsfaden darf sich also nicht in den weichen «Schaumfaden» kerbförmig einziehen. Es ist den Schaumfaden-Herstellern tatsächlich gelungen, den weichen «Schaumfaden» derart zu umspinnen, zum Beispiel mit einer 30 den. Nylon X-Umspinnung, daß man diese X-Umspinnung überhaupt nicht sehen kann. Man kann einen blank geschnittenen Faden von einem Faden mit einer derartigen Umspinnung mit bloßem Auge nicht mehr unterscheiden. Dadurch wird die dem Schaumfaden eigene Elastizität einstellbar reguliert und begrenzt, so daß er nunmehr ohne weiteres als Schußmaterial eingesetzt werden kann, ohne daß der Faden durch die Belastung beim Einschießen sein Volumen verliert.

Gewebe, Gewirke und Raschelware, hergestellt unter Mitverwendung von «Schaumfäden» können ohne weiteres nachträglich gefärbt und bedruckt werden. Es trat jedoch schon sehr bald die Frage an die Schaumfaden-Hersteller heran, ob und wie man die «Schaumfäden» färben kann, denn, auf die Dauer gesehen, ist mit einem Textilmaterial ohne eine nachträgliche Einfärbungsmöglichkeit nichts zu machen. Es besteht nun die Möglichkeit, den Rohstoff gleich bei der Herstellung primär einzufärben, doch hat es sich auf Grund der chemischen Struktur gezeigt, daß diese primäre Einfärbung, wenigstens bisher, noch nicht lichtecht ist, zumal die Farbskala bei dieser primären Einfärbung sehr begrenzt ist. In langwierigen Versuchen ist nun ein Verfahren entwickelt worden, nach welchem der «Schaumfaden» sekundär gefärbt werden kann, und zwar in allen gewünschten Farben.

Die Lieferung von gefärbten «Schaumfäden» wird jedoch nicht vor Anfang 1957 erfolgen können, da hierfür noch bedeutende technische Vorbereitungsarbeiten durchgeführt werden müssen.

Der «Schaumfaden» wird natürlich laufend getestet, geprüft und kontrolliert, und nach den neuesten Fabrikationsmethoden konnten die bisher festgestellten Daten weit überholt werden.

Abschließend muß festgestellt werden, daß es sich hier um ein außerordentlich interessantes Fadenmaterial handelt. Wenn auch bei der Verarbeitung noch gewisse Schwierigkeiten zu überwinden sind, so haben doch die ersten erfolgversprechenden Anfangsversuche gezeigt, daß es sich lohnt, sich mit dem neuen «Schaumfaden» zu befassen. H.H.

Wickelprüfgerät mit Diagrammschreiber

Zur Kontrolle der Gleichmäßigkeit von Wickelwatten wurden bisher im allgemeinen ganze Wickel abgewogen und in Meterlängen zerteilt. Die Praxis lehrt jedoch, daß diese Methode nicht gewissenhaft genug ist, und man suchte deshalb nach einem Weg, der es gestattet, die Gleichmäßigkeit der Wickel über die ganze Länge hinweg zu überwachen und die Gewichtsschwankungen in einem Diagramm festzuhalten.

Die Lösung fand man in dem Wickelprüfgerät Type WPG 3, das ein führendes Werk des deutschen Spinnereimaschinenbaues entwickelt hat. Die auf das obere, angetriebene Walzenpaar aufgelegte Watte läuft durch einen Meßkondensator nach unten ab, gleitet über einen Leuchtschirm, wird von einem Walzenpaar nach hinten umgelenkt und auf dem unteren Walzenpaar unter Belastung erneut aufgerollt. Es ist ohne weiteres möglich, den auf diese Weise entstandenen Wickel der Karde vorzulegen.

Der Kondensatorspalt des Hochfrequenz-Meßkondensators kann durch Verstellen der Meßelektrode von 1 bis 10 mm geändert und dem g/m-Gewicht des Prüfgutes angepaßt werden. Aendern sich nun die Fasermengen, die den Kondensatorspalt passieren, so wird auch das Kapazitätsfeld geändert, und diese Schwankungen werden, nachdem sie in einem Hochfrequenzgerät verstärkt worden sind, auf einen Diagrammschreiber übertragen. Damit wird erreicht, daß die über die ganze Breite summierten Gewichtsschwankungen der Wickelwatte aufgezeichnet werden. Der Leuchtschirm gestattet, die Flockenverteilung zusätzlich einer visuellen Beurteilung zu unterziehen. Mit Hilfe des Wickelprüfgerätes ist man also in der Lage, den Ort periodischer Fehler zu bestimmen, den Auflösungsgrad der Wickelwatte zu beurteilen und den Reinigungsgrad zu prüfen.

Obwohl die Diagramme, die dieses von der Firma Deutscher Spinnereimaschinenbau Ingolstadt, Ingolstadt/Donau, entwickelte Gerät liefert, einen sehr guten Ueberblick über die Gleichmäßigkeit der Wickelwatte geben, können sie außerdem noch mittels eines Zusatzgerätes zahlenmäßig ausgewertet werden — eine Methode, die sich, da sie den Bedürfnissen der Praxis angepaßt ist, hervorragend bewährt. Es spricht für die vielseitige Anwendungsweise dieses Wickelprüfgerätes, daß es nicht nur auf die Untersuchung von Wickelwatten beschränkt ist, sondern in bestimmten Grenzen auch die Prüfung anderer flächenförmig ausgebreiteter Materialien gestattet. -xt-

Färberei, Ausrüstung

Das Stammküpenverfahren beim Färben mit Indanthrenfarbstoffen auf Apparaten

(Schluß)

Das Pigmentfärbeverfahren, also Abbot-Cox-Verfahren, wurde in England insbesondere zum Färben von Spinnkuchen im Aufstecksystem entwickelt. Dabei mußte, entsprechend der besonders intensiven Filterwirkung der Rayonwickelkörper auf höchsten Feinverteilungsgrad des Farbstoffes, der über dem der üblichen Indanthrenfarbstoffe Typ 8059 liegen soll, besonderer Wert gelegt werden. Der unverküpte Farbstoff gelangt in wässeriger Dispersion zur Anwendung, wobei man dem Pigmentier-Bad evtl. noch ein Hilfsmittel vom Typ des Peregal O zusetzt. Die Pigmentierflotte läßt man durch das Färbegut zirkulieren und erschöpft das Bad durch Elektrolytzusatz (Glaubersalz) bei gleichzeitiger Temperaturerhöhung bis auf 80—85° C. Dem erschöpften Pigmentierbad werden die zur Verküpung des auf der Faser abgelagerten Farbstoffes erforderlichen Mengen Natronlauge und Hydrosulfit zugesetzt und wie üblich fertiggestellt. Falls der Elektrolytgehalt des erschöpften Pigmentierbades stört, das heißt eine besondere Ausegalisierwirkung nach dem Lauge- und Hydrosulfitzusatz erforderlich ist, wird das praktisch wasserklar ausgezogene Pigmentierbad abgelassen und auf frischer blinder Küpe fertiggestellt.

Das Pigment-Färbeverfahren besticht durch seine Einfachheit. Die Alkaliquellung wird während des Pigmentiervorganges ausgeschaltet und die hohe Behandlungstemperatur sichert einen entsprechend hohen Flottendurchsatz zu. Der eigentliche Färbevorgang — mit Beginn des Verküpens des Farbstoffes — wird praktisch aus dem Bad auf die Faser verlegt. Die Egalität und Durchfärbung ist dabei hervorragend, vorausgesetzt, daß die Ablagerung des Farbstoffpigmentes im Färbegut gleichmäßig erfolgte.

Gerade letzterem Punkt kommt besondere Bedeutung zu. Eine ungleichmäßige Pigmentierung, hervorgerufen durch örtlich abgelagerte zu grobe Farbstoffteilchen (mangelhafte Feinverteilung des angewendeten Farbstoffes, Agglomeration an sich feinster Einzelteilchen während des Pigmentiervorganges im Bad) oder durch Kanalbildung im Packapparat ist, wenn erst einmal die Verküpung erfolgte, nur außerordentlich schwer auszuegalisieren. Es liegt in der Natur dieser Arbeitsweise, daß der Verküpung des Farbstoffes auf, teilweise vermutlich auch in der Faser, unmittelbar die Fixation folgt. Damit tritt das Ausgleichs- und Wanderungsvermögen der betreffenden Farbstoffe weniger in Erscheinung.

Zur Pigmentierung selbst ist zu bemerken, daß man einerseits auf höchste Feinverteilung Wert legen muß, andererseits zur Erschöpfung des Pigmentierbades die Temperatur erhöht und Salz zusetzt. Beide Faktoren haben nachweisbar eine starke Teilchenvergröberung zur Folge. Hierin dürften auch die Grenzen dieser Arbeitsweise liegen. Dabei bleibt natürlich ein größerer Spielraum offen, bedingt durch die Filterintensität des Färbegutes und die Menge des abzufiltrierenden Farbstoffes. Um eine Teilchenvergröberung während des Pigmentierens auszuschalten, die unter Umständen Anlaß zu einer ungleichmäßigen Farbstoffablagerung im Färbegut sein kann, müßte bei niedriger Temperatur und ohne Elektrolytzusatz gearbeitet werden. Dabei bleibt natürlich der überwiegende Teil des Farbstoffes im Pigmentierbad zurück und eine der-

artige Arbeitsweise hätte weder von der anwendungstechnischen, noch von der wirtschaftlichen Seite Interesse.

Das Bestreben, die den verschiedenen Sonderverfahren noch anhaftenden Schwächen nach Möglichkeit herabzumindern und zu einer Arbeitsweise zu gelangen, die vielseitig variiert und den verschiedensten Anforderungen in der Praxis angepaßt werden kann, führte zu einer Färbeweise, die als Stammküpen-Ausziehverfahren bezeichnet werden soll (1). Sie stellt eine Kombination der mit den hier genannten Sonderverfahren gesammelten Beobachtungen dar. Im Prinzip gestaltet sich die Arbeitsweise wie folgt:

1. Der Indanthrenfarbstoff wird in einer Stammküpe wie üblich verküpt und
2. dem Färbebad, besser Grundierungsbad, zugesetzt, das neben etwas Hydrosulfit noch Zusätze enthält und Stabilität und Feinverteilung der mehr oder weniger stark hydrolysierenden Küpe zu gewährleisten.

   Das Grundierungsbad soll nach Zugabe der Stammküpe bei hellen Tönen zirka pH 8, bei dunklen Tönen höchstens pH 9 zeigen.
3. Das Grundierungsbad läßt man durch das Färbegut zirkulieren und erschöpft das Bad durch Temperaturerhöhung bis auf 80—85° C.
4. Dem erschöpften Grundierungsbad setzt man die für den angewendeten Farbstoff erforderliche Gesamtlaugenmenge in einem Zusatz zu, läßt einige Minuten zirkulieren und gibt hierauf das nötige Hydrosulfit zu. In kurzer Färbedauer wird dann die Färbung fertiggestellt.

Die besondere Variationsmöglichkeit dieser Arbeitsweise beruht darin, daß man, je nach dem vorliegenden Färbegut, durch entsprechende Zusätze zum Grundierungsbad das Erschöpfen des Bades verlangsamen oder beschleunigen kann. Vor Zugabe der unter 4. angeführten Lauge und des Hyydrosulfits kann natürlich auch noch ein das Ausegalisieren förderndes Hilfsprodukt dem Bade zugeführt werden.

Die Stammküpe wird wie üblich angestellt, sollte jedoch nicht zu lange stehen bleiben. Aus diesem Grunde ist es ratsam, das Grundierungsbad für die Aufnahme der Stammküpe rechtzeitig vorzubereiten. Bei hellen Farbtönen darf nach Zusatz der Stammküpe der pH von 8 nicht überschritten werden. Als Anhalt kann dienen, daß die mit der Stammküpe in das Grundierbad gelangende Natronlauge 38° Bé auf die Gesamtflottenmenge berechnet 0,5 ccm/Ltr. bis allerhöchstens 1 ccm/Ltr. betragen soll.

Beim Färben dunklerer Farbtöne bringt die Stammküpe natürlich entsprechend der größeren Farbstoffmenge mehr Natronlauge mit. Dieser Laugenüberschuß muß neutralisiert werden, damit ph 8—9 nicht überschritten wird. Dies geschieht mit Ameisensäure.

Das Grundierungsbad läßt man bei häufigem Wechsel der Flottenrichtung zirkulieren und erhöht allmählich die Temperatur, evtl. bis auf 80—85° C. Das Bad zieht dabei allmählich aus und wird, besonders bei helleren Tönen, wasserklar erschöpft. Das Auszugsvermögen wird natürlich nicht allein von der Temperatur und der Menge des vorhandenen Farbstoffes bestimmt, sondern ist auch materialbedingt. Abgesehen von der Temperaturregulierung besteht die Möglichkeit, das Aufziehvermögen zu beschleunigen oder zu verlangsamen. Dem erschöpften Grundierungsbad setzt man nun die zum normalen Färben benötigte Laugenmenge zu, läßt einige Minuten zirkulieren und setzt die erforderliche Menge Hydrosulfit konz. nach. Eine längere Behandlungsdauer in der Küpe erübrigt sich im allgemeinen, und durchschnittlich sind 15—20 Minuten für das Fertigfärben ausreichend, wobei man, wenn irgend möglich, bei hoher Temperatur (70—80° C) arbeitet. Nur in wenigen Sonderfällen wird die Einhaltung einer niedrigeren Temperatur (55—60° C) erforderlich sein, wobei dann ein Teil des erschöpften Grundierungsbades abgelassen und durch kaltes Wasser ersetzt werden muß.

Das Stammküpenausziehverfahren kann und will nichts grundlegend Neues bringen. Es stellt lediglich eine Variante bestehender Sonderverfahren dar, wobei als besonderer Vorteil zu betrachten ist, daß sowohl während der Grundierung als auch beim Fertigfärben die Arbeitsweise sehr abwandlungsfähig ist. H. A.

(1) Nach Angaben Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen/Rhein.

Ein neues Präparat für die Knitterfestausrüstung

Ein neues Präparat für die Knitterfestausrüstung, das auch bei schon mercerisierten Baumwollstoffen verwendet werden kann, ist das Produkt «1001» eines deutschen Chemiewerkes. Es ersetzt die Behandlung mit Natronlauge und anschließender Kunstharzausrüstung und verhindert, daß sich die Festigkeit verringert.

Das zur Verbesserung der Naßknitterfestigkeit bisher übliche spannungsfreie Laugieren erfordert eine exakt einzuhaltende Laugenkonzentration, Temperatur und Behandlungszeit, die alle jeweils genau auf die Art des vorliegenden Gewebes abgestimmt sein müssen. Trotzdem ist der Warenausfall oft uneinheitlich, der Griff hart und die Reiß- und Scheuerfestigkeit erheblich herabgesetzt.

Produkt 1001 erlaubt demgegenüber ein gefahrloses, sicheres Arbeiten ohne Festigkeitsverluste und mit relativ großer Zeittoleranz. Die bei der Trockenknitterfestausrüstung von Baumwolle stets auftretende Reißfestigkeitsminderung wird durch die Vorbehandlung mit Produkt 1001 sogar erheblich verkleinert.

Produkt 1001 stellt eine klare, schwach gelb gefärbte wäßrige Lösung von der Dichte 1,57 dar, die sich in jedem Verhältnis mit Weichwasser verdünnen läßt. Das Produkt reagiert schwach sauer und wirkt auf Zellulosefasern partiell quellend. Es eignet sich sowohl für die Verbesserung der Naßknitterfestigkeit von Rayon und Zellwolle als auch für diejenige von Baumwolle. Aehnlich wie bei der Trockenknitterfestausrüstung sind auch hier für den guten Ausfall der Effekte an das Gewebe bestimmte Anforderungen hinsichtlich Gewebeinstellung und Garn zu stellen.

Im allgemeinen kommt das mit Weichwasser im Verhältnis 1 : 1 verdünnte Produkt zur Anwendung. Die Ware wird in dieser Flotte getaucht, auf dem Foulard auf zirka 100 Prozent Naßaufnahme abgequetscht, eine halbe bis eine Stunde zur Quellung liegen gelassen, anschließend gut ausgewaschen und getrocknet. Dann folgt die übliche Trockenknitterfestausrüstung zum Beispiel mit Quecodur-Marken.

Bei dicht geschlagenen Geweben aus hochgedrehten Garnen ist es mitunter vorteilhaft, das unverdünnte oder schwächer verdünnte Produkt anzuwenden oder aber die Einwirkungszeit (Ablagezeit) zu verlängern.

Ergänzend hierzu können wir noch mitteilen, daß es auch möglich ist, Produkt 1001 in einer Verdünnung 1 : 3 anzuwenden, wobei jedoch die Quellungszeit entsprechend verlängert werden muß. Versuche haben ergeben, daß bei dieser Konzentration, über Nacht vorgequollen, die gleich guten Effekte erhalten werden, wie bei der Anwendung von Produkt 1001.

Zu beachten ist gleichzeitig noch, daß auch die Trokkenknitterfestigkeit durch die Vorbehandlung mit Produkt 1001 eine weitere Steigerung erfährt, ohne den durch die nachfolgende Kunstharz-Ausrüstung bedingten üblichen Reißfestigkeitsabfall weiter zu erhöhen.

Zur anschließenden Trockenknitterfest-Ausrüstung werden dann die Quecodur-Marken angewandt. Die internationale Fachwelt weiß, daß dieses Chemieunternehmen auf dem Gebiet der Knitterfestausrüstung über etwa zwanzigjährige Erfahrungen verfügt. Nachdem bereits vor vielen Jahren die Quecodur-Marken zum Knitterfestmachen entwickelt wurden, wurde von diesem Unternehmen seit fast 10 Jahren die Chemie der Kunstharze auf Basis Harn-Stoff-Formalin und Melamin-Formalin sowie deren Derivate in allen Einzelheiten studiert. Dies hat zur Entwicklung von Vorkondensaten geführt, deren Fabrikation heute fest in der Hand der Fachleute ist, so daß sie entsprechend steuern können. So konnten auch die in den letzten Jahren als immer bedeutungsvoller erkannten Nebeneigenschaften im günstigen Sinne entwickelt werden. Die heute der Textilindustrie zur Verfügung stehenden Quecodur-Marken zeichnen sich unter anderem durch folgende Eigenschaften aus: Optimale Molekülgröße der Vorkondensate und dadurch bedingte hohe Flottenbeständigkeit über einen ganzen Arbeitstag hinaus, damit in Zusammenhang stehende geringste Beeinflussung der Reißfestigkeit von Baumwolle und Leinen bzw. der Scheuerfestigkeit von Rayon und Zellwolle. Vollkommene Auskondensation bei normalen Trockentemperaturen von zirka 90 Grad Celsius und dadurch bedingte größtmögliche Faserschonung. H. H.

Von der Tuchausrüstung einst . . .

Es war einmal, vor vielen hundert Jahren, in einem fernen Lande der Mittagssonne. Dort lebte ein gar weiser Mann mit prophetischem Auge, das ihm zuweilen tiefen Einblick in die Geheimnisse der fernen Zukunft gewährte. Naturverbunden, wie er war, beobachtete er mit scharfem Blick, wie seine Landsleute sich abmühten, aus der Schurwolle der weidenden Schafe Tücher herzustellen zum Schutz gegen die Unbill kühler Wintertage. Als er eines Tages bei einem solchen Tuchmacher zu Gast war, der mit einer äußerst primitiv gestalteten Schere die nach allen Richtungen ausstrebenden und wirr durcheinanderliegenden Wollhaare einer soeben fertig gewebten Decke kunstgerecht glättete oder egalisierte, befiel ihn — ermüdet vom langen Zusehen auf die mühsame und monotone Handarbeit — ein tiefer Schlaf. Dabei stellte sich einer jener hellseherischen Träume ein, die ihm im Gesicht klar und deutlich die «archimedische Schraube» vorgaukelte, deren Gewindegang aus einer messerscharfen Stahlklinge bestand. Der Träumer sah, wie sich jene lange Schraube in Rotation versetzte und wie die langgezogene, helikoidale Klinge sich vor einem dünnen, flachen, auf einer Hochkante scharf zugespitzten Lineal abwälzte und eine scherenartige Wirkung ausübte.

Nach dem Erwachen aus seinem seherischen Traum, versuchte er diesen zu deuten, sann lange Zeit über die Zusammenhänge zwischen seinem Traumgebilde und seinem Besuch beim nachbarlichen Tuchmacher nach. Urplötzlich überkam ihn die Erleuchtung, ging heim und skizzierte die erste primitive Vorrichtung zum mechanischen Scheren der wollenen Tücher und Decken. — Dieser weise Träumer war kein geringerer als LEONARDO DA VINCI (1452—1519).

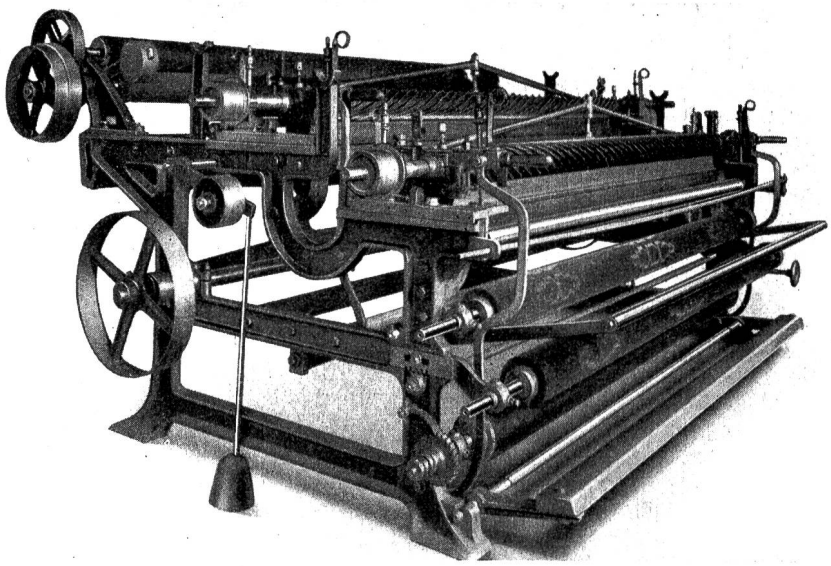
So überliefert uns die Geschichte die Entstehung der Idee, die mittelalterliche Methode des Handscherens auf wirtschaftlichere Weise zu gestalten, und Jahrhunderte vorausschauend legte der geniale Maler, Bildhauer, Architekt und Ingenieur Leonardo da Vinci die Grundlage zur heutigen, zu höchster Vollendung entwickelten Tuchschermaschine.

Die auf anderen Gebieten so häufig feststellbare Tatsache, daß wertvolle Erfindungen nicht selten und aus oft unerklärlichen Gründen in Jahrzehnte, sogar Jahrhunderte lange Vergessenheit verfallen, bis sie dereinst ihre Wiederauferstehung und Verwirklichung erleben, fand denn auch bei unserer Leonard'schen Idee ihre klassische Wiederholung.

So wurde dann erst um die Jahrhundertwende 1790/1825 erstmals das Prinzip des rotierenden Spiralzylinders aufgegriffen und merkwürdigerweise von mehreren Konstrukteuren in Frankreich gleichzeitig im Bau von Schermaschinen und zum Patent angemeldet. Die bekanntesten derselben, aus der Gilde der Tuchmacher hervorgegangenen Maschinenbauer waren E. MAGNAN, der in Paris lebende Amerikaner ELLIS, A. SEVENE und vor allem J. COLLIER und dann ADRIEN COCHELET, alle aus Paris.

Ganz besonders trat Cochelet mit seiner verbesserten «Tondeuse hélicoidale» hervor, der dank seiner ausgedehnten politischen Beziehungen seiner Erfindung in

Holländische Tuchscherer



Alte Tuchschermaschine, wie sie zu Beginn des 20. Jahrhunderts gebaut wurden und zum Teil heute noch im Betrieb stehen

allen europäischen Staaten spielend Eingang zu verschaffen vermochte. Die rapide Verbreitung dieser epochalen, Arbeitslöhne sparenden Maschinen in allen größeren Zentren der Tuchindustrie lösten denn auch — wie in einer geschichtlichen Studie in der «Industrie Textile» (Paris 1955/56) zu lesen steht — an verschiedenen Orten tumultuöse Revolten aus, so in Vienne (Isère) im Januar und in Brünn (Mähren) im März 1819, wo zahlreiche kleine Unternehmer und Arbeiter die Zerstörung der teuflischen Maschine versuchten, was dann durch Truppenaufgebote, die zu blutigen Zusammenstößen führten, nur mit Mühe verhindert wurde. — Dies ist nicht verwunderlich, berichtete uns doch die gleiche historische Quelle, daß allein die Zahl der aus Colliers Werkstätte stammenden Tondeusen bis zum Jahre 1827 auf über 800 stieg, welche damals täglich gegen 304 500 Meter Stoffe scherten, wozu zirka 1600 Leute erforderlich sind, während früher zur Bewältigung des gleichen Quantums rund 8000 Mann Beschäftigung gefunden hätten. Und erst der Preis dieser, das damalige Tuchschergewerbe revolutionierenden Maschine: Fr. 2200.—, franko Paris in damaliger Währung!

Von diesem Zeitpunkt an begann eine lebhafte Entwicklungsperiode, die um so größeres Ausmaß annahm, je weiter die Verbreitung der französischen Schermaschine in die übrigen Länder vordrang und dort nachgeahmt und verbessert wurde. Auf Grund des uralten Wirtschaftsgesetzes: «Stillstand erzeugt Rückstand», geht die Weiterentwicklung und Vervollkommnung der Tuchschermaschine unentwegt weiter, wobei die endlosen Errungenschaften der Technik und der Wissenschaft auf dem Gebiete der Stahlerzeugung, der Kinematik, der Elektrizität etc. ihr stetsfort neuen und befruchtenden Auftrieb verleihen.

Selbst im heutigen Zeitpunkt der Hochkonjunktur hält der zu Anfang des 20. Jahrhunderts mit neuem Impuls eingesetzte Wettlauf um die Verbesserung der Konstruktion, um die Vereinfachung der Bedienungsweise, um die Erhöhung der Schurqualität, wie auch der Wirtschaftlichkeit in unverminderter Stärke an. An diesem Wettkampf der Techniker und Konstrukteure im Dienste der Tuchindustrie hat sich auch die Firma Sam. Vollenweider AG., Horgen, in den vergangenen 20 Jahren namhaft beteiligt. (Aus der Hauszeitschrift «Die 4 von Horgen»)

Neue Druckmethode und Farbe für Zellulosestoffe, entwickelt von Du Pont. — Bessere Klarheit und Stärke der Farben sowie Schärfe der feinen Linien sind wichtige Vorteile der Savagraph-Emulsionsdruck-Methode, die kürzlich von der Du-Pont-Gesellschaft in Wilmington, Delaware (USA), bekanntgegeben wurde. Die unlängst bei einer Konferenz von Textildruck-Technikern beschriebene Methode verwendet besondere «Vantasol» wasserlösilche Farbpasten, die als Wasser-in-Oel-Emulsion mittels gewöhnlicher Druckmaschinen auf die Textilien aufgebracht wird. Nach dem Trocknen werden die Drucke mit Reduktionsmitteln und Alkalien imprägniert, worauf sie dann in einem «Flash Ager» gedämpft, dann oxydiert und leicht geseift werden.

Die neue Methode enthält gewisse Merkmale des Du Pont «Kissendampf» (pad-steam) laufenden Farbverfahrens, die mit den Spezialmethoden des Textildrucks kombiniert sind. Die Geschwindigkeit des Verfahrens hängt nur von der Geschwindigkeit der Maschinen ab, doch die einfache Vorbereitung der «Vantasol»-Farben, ihre guten Druckeigenschaften und ihre leichte Entfernung von den Maschinen nach Gebrauch, machen das Verfahren höchst rationell. Die Haltbarkeit der Farben vermindert Ausschuß, da übriggebliebene Farbemulsion noch wochenlang nach ihrer Herstellung ohne Gefahr des Alterns verwendet werden kann.

Abgesehen von den technischen Vorteilen der Savagraph-Methode und der «Vantasol»-Farben, bemerkten Textiltechniker auf der Versammlung das hervorragende Aussehen von Textilien, die bei einer gewöhnlichen Druckfirma mit einem Versuchsmuster bedruckt wurden. Die großen Farbflächen dieses Musters hatten das solide Aussehen eines gefärbten Stoffes, aber die feinen Einzelheiten waren scharf und klar. Kombinationsdrucke mit Anilinschwarz und «Diagen»-Azo-Farben gaben ausgezeichnete Resultate mit scharfer Begrenzung benachbarter Flächen. Die Savagraph-Methode wie auch die «Vantasol»-Sonderfarben werden voraussichtlich im Frühjahr 1957 auch außerhalb der Vereinigten Staaten erhältlich sein.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) Mitte Dezember sind die Preise auf dem *New Yorker Baumwollmarkt* unter Führung entfernterer Positionen zunächst gestiegen, konnten jedoch auf Grund des nachlassenden Kaufinteresses, das auf die Verringerung der Spannung im Mittleren Osten zurückzuführen war, nicht gehalten werden. Die Ungewißheit hinsichtlich der Baumwollpolitik der Regierung, die schleppenden Eintragungen in das Lombardprogramm in den letzten Wochen und die anhaltend flaue Veranlassung des Marktes für Baumwolltextilien trugen gleichfalls zum Marktrückgang bei. Baumwollhändler sind der Ansicht, daß die Regierungsbestände an Baumwolle nunmehr auf rund 740 000 Ballen zurückgegangen sind. Die CCC dürfte allerdings am 1. Januar die aus dem Lombardprogramm nicht ausgelöste Baumwolle aus der Ernte 1955 übernehmen, die auf rund 6 Millionen Ballen geschätzt wird. Der diesbezügliche Katalog wird voraussichtlich anfangs Februar erscheinen. — Die ersten Schätzungen über die diesjährige *griechische Baumwollernte* lagen um etwa 5% zu hoch. Nach den neuesten Angaben dürfte sich der Ertrag der Saison 1956/57 bei einer Anbaufläche von rund 1,6 Millionen Stremmate (1 Stremma = 1000 m²) auf etwa 121 750 Metertonnen nichtentkörnte bzw. 57 000 Metertonnen entkörnte Baumwolle belaufen. Bis Ende Oktober waren rund 90% des diesjährigen griechischen Baumwollaufkommens geerntet, gegenüber 76% bis zum gleichen Zeitpunkt des Vorjahres. 31% der Ernte sind im gleichen Zeitraum entkörnt worden, gegenüber 22% im Jahre 1955. — Nach Wiederaufnahme der Handelstätigkeit am *Baumwollmarkt in Alexandrien* haben die Preise meist das Abschlußniveau vom 30. Oktober überschritten und man verzeichnet umfangreiche Verschiffungen nach Italien, der Schweiz, der Deutschen Bundesrepublik, der CSR und anderen Staaten Westeuropas. Auch nach den USA wurden 6000 Ballen verfrachtet. Im übrigen hat der ägyptische Handelsminister kürzlich bekanntgegeben, daß alle Tauschgeschäfte mit ägyptischer Baumwolle seit 1. Dezember eingestellt wurden, um eine Preisstabilisierung herbeizuführen und die Deviseneinnahmen steigern zu können. Ferner hat die Kommission der Alexandriner Baumwollbörse beschlossen, die Grenze für Preisschwankungen nach oben und unten von 3 auf 1½ Tallari festzusetzen. — Bei einer Anbaufläche von 2,61 Millionen ha dürfte sich die brasilianische Baumwollernte der laufenden Saison auf 1,27 Millionen t stellen, gegenüber 1,28 Millionen t im vergangenen Jahr und 1,17 Millionen t im Jahre 1954. —

Die Bremer Baumwollterminbörse hatte in der zweiten Dezemberhälfte eine lebhafte Beteiligung zu verzeichnen, so daß die Preise schließlich 2½ bis 3 Pfennig höher lagen als eine Woche früher. Der Preisanstieg dürfte teilweise durch Rückkäufe, zum anderen aber auch durch die in letzter Zeit bekanntgewordenen Frachterhöhungen von 25 Cent für 100 lb. für Verschiffung von den amerikanischen Baumwollhäfen nach Bremen und Hamburg verursacht worden sein. — Durch die Schließung des Suezkanals sehen sich die britischen Baumwollspinnereien einem Mangel an verschiedenen Typen von Rohbaumwolle gegenüber. Die ägyptischen Baumwollieferungen, die schon vor der Schließung des Kanals abgenommen hatten, sind nun vollkommen versiegt und es ist unwahrscheinlich, daß größere Mengen syrischer Baumwolle importiert werden.

Handelskreise in Sydney rechnen für Jahresbeginn mit einem scharfen Anziehen der Frachtrate, für australische Exporte nach Großbritannien und dem europäischen Kontinent. Eine Frachtratenerhöhung um 15% würde bedeuten, daß etwa 4 Millionen australische Pfund den Verkaufspreisen australischer Erzeugnisse an den britischen und europäischen Märkten zugeschlagen werden müssen.

Während zu Ausgang der Saison 1954/55 erhebliche *Ueberhänge unverkaufter Wolle* den Markt Argentiniens und Uruguays belasteten — in Argentinien war es ein Fünftel, in Uruguay ein Drittel der Jahresproduktion — konnten während der Saison 1955/56 nicht nur das gesamte Jahresaufkommen untergebracht, sondern auch die Bestände der Vorsaison nahezu vollständig abgebaut werden. Diese schnelle Räumung der südamerikanischen Bestände dürfte vor allem eine Folge der Abwertung des Peso und des sogenannten «Aforo»-Systems sein, das zunächst von Argentinien und zwei Monate später auch von Uruguay eingeführt wurde. — In Brasilien wurde kürzlich beschlossen, die Wollausfuhr zunächst bis Ende Februar 1957 zu untersagen. In dieser Zeit sollen lediglich bis zu 4000 t Wolle bestimmter Typen exportiert werden dürfen. Die Textilindustriesyndikate weisen darauf hin, daß die Preise der soeben begonnenen Wollschur übertrieben hoch seien und verlangten ein Exportverbot für sechs Monate.

Statistik über den japanischen Rohseidenmarkt

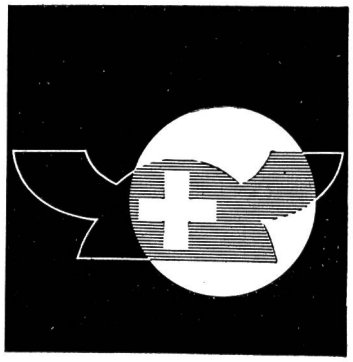
(in Ballen von 123 lb.)

Produktion	Sept. 1956	Jan./Sept. 56	Jan./Sept. 55
machine reeled	21 453	170 924	158 350
hand reeled	6 273	37 601	32 524
Douppions	2 613	17 466	13 823
Total	30 339	225 991	204 697
Verbrauch			
Inland	22 707	165 660	144 720
Export nach			
den USA	5 325	37 546	36 325
Frankreich	700	5 995	8 173
England	265	1 567	1 946
der Schweiz	30	447	1 497
Deutschland	70	745	2 285
Italien	720	5 404	1 642
andern europäischen Ländern	—	—	15
Indien	—	338	1 003
Indochina	—	938	3 837
Burma	—	—	635
andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern	80	1 044	965
Total Export	7 190	54 024	58 323
Total Verbrauch	29 897	219 684	203 043
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl.	September 56	August 56	September 55
ungeprüfte Rohseide)	17 103	17 316	14 802
Regierung	5 402	5 212	—
Custody Corporation	895	430	—
	23 400	22 958	14 802

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

Ausstellungs- und Messeberichte

Das Plakat der Schweizer Mustermesse, Basel, 1957. — Im Plakatwettbewerb für die 41. Schweizer Mustermesse vom 27. April bis 7. Mai 1957 wurde der von Herbert Leupin geschaffene Entwurf «Im Brennpunkt des Interesses» zur Ausführung gewählt.



Im Mittelpunkt des neuen Plakates steht der Merkurhut mit dem Schweizerkreuz, das ständige Signet der Messe von Basel. Wie vom Strahl eines Scheinwerfers berührt, leuchtet er feurig rot in einem hellgrünen Lichtkreis, der sich als Blickfang in scharfem Kontrast vom schwarzen Hintergrund abhebt.

Gleich wie in dieser Darstellung das gebündelte Licht auf den Merkurhut fällt, so konzentriert sich alljährlich im Frühjahr das wirtschaftliche Interesse auf die große Leistungsschau der Schweizer Industrien.

Die 8. Internationale Bodensee-Messe Friedrichshafen findet im Frühjahr 1957 traditionsgemäß in der zweiten Woche vor Pfingsten vom 24. Mai bis 2. Juni statt. Diese deutsche Seite des Messedreiecks Südwestdeutschland — Vorderösterreich — Nordostschweiz hat sich in den sieben Jahren seines Bestehens eine feste Stellung als allgemeine Mustermesse für den gesamten Bedarf des Handwerks, der kleineren und mittleren Industrieunternehmen, der Bauwirtschaft, der Landwirtschaft und des Fremdenverkehrs- und Hotelgewerbes um den Bodensee geschaffen.

Textilchemie an der Dornbirner Messe 1957. — Für die Dornbirner Textilmesse vom 2. bis 11. August 1957 ist eine Erweiterung der textilchemischen Ausstellung vorgesehen. Es liegen schon Meldungen von europäischen Chemiefaserfabriken aus Oesterreich, Deutschland, der Schweiz und anderen Staaten vor. An der letzten Dornbirner Messe beteiligten sich 13 Erzeuger von Textilfasern und Chemikalien für die Textilindustrie aus 5 Staaten, die ein viel beachtetes Angebot aufgelegt hatten.

Kongresse, Tagungen

Internationaler Kongreß der Wirkerei- und Strickerei-Industrie. — Im Mittelpunkt des vierten *Internationalen Kongresses der Wirkerei- und Strickerei-Industrie*, der unter schweizerischer Beteiligung in *Bournemouth* (England) durchgeführt wurde, stand die Frage der Schaffung einer Vereinbarung über internationale Handelsusanzen in der Wirkerei- und Strickerei-Industrie. Allgemein wird ein derartiger *"Code of Fair Trading"* begrüßt. Nach Bereinigung einiger technischer Einzelprobleme soll der vorgelegte Entwurf voraussichtlich im laufenden Jahr beschlossen und in Kraft gesetzt werden. Der Kongreß nahm ferner Kenntnis von den auf internationaler Basis beschafften statistischen Unterlagen über diese Wirtschaftsgruppe. Aus diesen geht eine durchschnittliche Zunahme des *Garnverbrauches* in der Wirkerei- und Strickerei-Industrie um 2,6 % hervor, bei den vollsynthetischen Fasern beträgt die Erhöhung 4 %, bei Wolle 11 %. Dagegen ist bei Kunstseide ein Rückgang um 6 % und bei Baumwolle um 4 % eingetreten.

Ferner befaßte sich der Kongreß mit betriebswirtschaftlichen und sozialen Problemen der *Schichtarbeit* und der *Automation*. Der zu erwartende vermehrte Einsatz von automatischen Produktionsanlagen in der Wirkerei- und Strickerei-Industrie dürfte die Tendenzen zu strukturellen Veränderungen dieser Wirtschaftsgruppe verstärken. Neue Aufgaben stellen sich dieser Industrie auch durch die zunehmenden Möglichkeiten der Verwendung von Fasermischungen, deren gründliche Erforschung erhebliche Aufwendungen mit sich bringt.

Der nächste Kongreß der internationalen Wirkerei- und Strickerei-Industrie wird voraussichtlich im Frühjahr 1958 in der Schweiz stattfinden.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Legler & Co., in Diesbach, Kollektivgesellschaft, Mechanische Baumwollspinnerei und Weberei. Der Gesellschafter Heinrich Legler-Stadelhofer ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Kollektivprokura wurde erteilt an Jacques Stüssi, von Niederurnen, in Diesbach, und Fritz Glarner, von Glarus, in Diesbach.

Paul Schafheitle & Co., in Zürich 1, Kommanditgesellschaft, Handel und Vertretungen in Textilien. Neu ist als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 5000 eingetreten, Vittorio Rosasco, italienischer Staatsangehöriger, in Zürich; er führt Einzelprokura. Neues Geschäftsdomizil: Zweierstraße 35 in Zürich 3.

Th. Wettstein Söhne AG. Seidenzwirnerei, in Oetwil an der Limmat. Theodor Wettstein ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Mettler & Co. Aktiengesellschaft, in St. Gallen, Gewebe aller Art. Das Aktienkapital von Fr. 1 000 000 wurde auf Fr. 2 500 000 erhöht durch Ausgabe von 1500 Namenaktien zu Fr. 1000. Ihre Liberierung erfolgte durch Bareinzahlung von Fr. 1 000 000 und Umwandlung von 500 Obligationen zu Fr. 1000 der «Mettler & Co. Aktiengesellschaft» in 500 Namenaktien im gleichen Nennwert. Dr. Fritz Rippmann ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Arnold Mettler-Bener ist als Präsident zurückgetreten, bleibt jedoch Delegierter des Verwaltungsrates; er führt wie bisher Einzelunterschrift. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Willy Streiff, von Glarus, in Uetikon am See, als Präsident mit Einzelunterschrift; Fritz Streiff-von Orelli, von Glarus, in Aathal, und Ernst Jaeger, von Zeihen, in Zollikon. Ernst Fick und Oscar Ruegg wurden zu Direktoren ernannt.

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG. in Münchwilen. Walter P. Schlaepfer ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten. Ferner ist Hans von Herwarth infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Boppart & Co. AG., in Goldach, Zwirnerei, Handel mit Textilprodukten jeder Art. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt Rudolf Boppart, von St. Gallen, in Goldach. Der bisher einzige Verwaltungsrat August Boppart-Spiegel wurde zum Präsidenten ernannt. Beide führen Einzelunterschrift. Einzelprokura wurde erteilt an René Weber, von Basel und Bettwil (Aargau), in Goldach.

Charmor AG., in St. Gallen, Herstellung von und Handel mit Textilwaren. Das Aktienkapital von Fr. 150 000 wurde auf Franken 2 350 000 erhöht, durch Neuausgabe von 2200 Namenaktien zu Fr. 1000, welche durch Bareinzahlung voll liberiert sind.

Texnuvo Aktiengesellschaft, in Zürich. Handel mit Waren aller Art, insbesondere solchen der Textilbranche. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000; es zerfällt in 50 Inhaberaktien zu Fr. 1000 und ist voll einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis drei Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Dr. Otto Baumgartner, von Meilen und Zürich, in Zürich. Geschäftsdomizil: Pelikanstraße 6, Zürich 1 (Büro Dr. Otto Baumgartner).

Filtex AG., in St. Gallen, Fabrikation und Handel mit Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten der Textilindustrie. Das Aktienkapital von Fr. 200 000 wurde auf Fr. 1 000 000 erhöht. Es ist voll einbezahlt.

Vetrafin AG., in Biel, Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Glasfasern und Glasfaser-Produkten. Das voll liberierte Aktienkapital beträgt Fr. 100 000. Der Verwaltungsrat besteht gegenwärtig einzig aus Paul Alfred Nikles, von Jens, in Bern; er führt Einzelunterschrift. Als Geschäftsführer mit Einzelunterschrift wurde ernannt Arthur Steiger, von Flawil, in Ostermundigen, Gemeinde Bolligen. Geschäftslokal: Zentralstraße 47 (im Notariatsbüro Rufer & Flückiger).

Hermann Bodmer & Co., in Zürich 1. Unter dieser Firma sind Hans Hermann Bodmer, von Zürich, in Zürich 7, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Karl Hermann Bodmer, von und in Zürich, als Kommanditär mit 50 000 Franken, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Einzelunterschrift ist erteilt an den Kommanditär Karl Hermann Bodmer. Handel mit Rohseide; Vertretungen, Import und Export. St. Peterstraße 20.

J. F. Bodmer & Co., in Zürich 1. Unter dieser Firma sind Johann Friedrich Bodmer, von Zürich, in Küsnacht (ZH),

als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Marguerite Kerez geb. Bodmer, von Zürich, in Baden, als Kommanditärin mit einer durch Verrechnung liberierten Kommanditsumme von 50 000 Franken, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Einzelprokura ist erteilt an: Heinrich Kunz, von und in Adliswil, und Dr. Hans Isenring, von Zürich, in Stäfa. Handel mit und Vertretungen in Rohseide und anderen Textilgarnen. St. Peterstraße 20.

Seidendruckerei Schlotterbeck & Co., Netstal (GL), in Netstal. Gerold Schlotterbeck-Schmid und Martha Schlotterbeck-Hottinger, beide von Richterswil, in Netstal, sind unter dieser Firma eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Seidendruckerei. Die Gesellschaft hat Aktiven und Passiven der gelöschten Einzelfirma «Seidendruckerei Schlotterbeck», in Netstal, übernommen.

AG. für Garne und Textilprodukte, in Zürich 1. Dr. Fritz Schöni ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift gewählt worden: Dr. Richard Stäger, von und in Zollikon.

Bleicherei und Färberei AG. Lenzburg, in Lenzburg. Dr. Heinrich Irmiger, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neuer Präsident ist das bisherige Mitglied Cesar Pfister. Er führt Einzelunterschrift.

Hausammann Textil AG., in Winterthur 1. Kollektivunterschrift zu zweien wurde erteilt an Hugo Reiser, von St. Gallen, in Meilen.

Mechanische Seidenstoffweberei in Winterthur, in Winterthur 1. Eduard Funk-Hauenstein ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu ist als Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden: Hans Straub, von Hatswil-Hefenhofen (Thurgau), in Langnau am Albis.

Taco AG., in Zürich 1, Textilwaren usw. Jakob Heinrich Frey ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen.

Pfenninger & Cie. AG., in Wädenswil, Tuchfabrik usw. Hans Pfenninger ist Direktor; er führt Kollektivunterschrift. Die Direktoren Hans Pfenninger und Karl Perschak sowie die Prokuristen Hansjörg Pfenninger und Peter Perschak zeichnen je zu zweien unter sich oder je einer der genannten Direktoren oder Prokuristen je mit einem der Prokuristen Friedrich Vogel oder Julius Stürchler.

SETARTI AG., in Zürich 1, Handel mit und Fabrikation von Textilien usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Robert Gantner, von Flums, in Zürich, und Anton Trinkler, von Menzingen (Zug), in Zürich.

Weberei Wängi AG., in Wängi. Der Verwaltungsrat hat an Werner Meyer, von Gottlieben, in Wängi, Kollektivprokura erteilt.

Webschule Wattwil. Die Unterschrift von Friedrich Huber ist erloschen. Das bisherige Mitglied der Aufsichtskommission und des Vorstandes Fritz Streiff, von Glarus, in Aathal, Gemeinde Seegräben, wurde zum Präsidenten ernannt. Er führt Einzelunterschrift.

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, in Winterthur 1. Kollektivprokura zu zweien, beschränkt auf den Geschäftskreis des Hauptsitzes, ist erteilt an Rudolf Leutert, von Ottenbach, in Winterthur, und an Walter Paul Schneider, von Zürich, in Rüttenen (Solothurn).

Zellweger AG. Apparate- und Maschinenfabriken Uster, in Uster. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Willi Faust, von Goßau (Zürich), in Uster, Walter Gegenschatz, von Altstätten (St. Gallen), in Uster, Gottfried Irmiger, von Maur (Zürich), in Uster, Hans Locher, von Heiden, in Uster, Charles Tétaz, von Chamblon (Vaud), in Uster, und Hermann Triulzi, von und in Zürich.

The Sample Weaving Machine Co. Ltd., in Liestal, Vertrieb von Textilmaschinen usw. Das Grundkapital von bisher 100 000 Franken wurde durch Rückzahlung von 500 Franken auf jede Aktie und Reduktion des Nennwertes von 1000 auf 500 Franken auf 50 000 Franken herabgesetzt.

Rofa AG., bisher in Liestal. Sitz der Gesellschaft ist jetzt Zürich. Handel mit Textilrohstoffen. Das Grundkapital beträgt 50 000 Franken und ist voll einbezahlt. Dem Verwaltungsrat gehören mit Einzelunterschrift an: Ernst Schneider, von Oberdorf (Baselland), in Männedorf, als Präsident, und Jacques Stocker, von Obermumpf, in Sissach. Geschäftsdomizil: Fraumünsterstraße 23, Zürich 1.

Mit guten Wünschen zum Jahreswechsel hat der Schriftleiter der «Mitteilungen» abermals eine Anzahl praktischer Taschenagenden, Notizblocks für den Schreibtisch, Wandkalender, Reproduktionen schöner Kunstwerke, eine stets willkommene Schreibunterlage und sogar etliche Meter Basler Seidenband erhalten. Er sagt dafür recht herzlichen Dank und wünscht den Spenderfirmen nochmals ein friedliches und erfolgreiches Arbeitsjahr.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 19c, Nr. 315552. Verfahren und Vorrichtung zur Abstellung einer fadenverarbeitenden Maschine. Erfinder: Hermann Mettler-Friedli, und Heinrich Spühler, Arth (Schwyz). Inh.: Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne Maschinenfabrik, Arth (Schwyz).

Kl. 21f, Nr. 315558. Schieberreiter für die Litzenaufreihschienen von Webschäften. Erfinder: Albert Kiener, Schwanden (Glarus). Inhaber: Firma M. Bär-Luchsinger, Webgeschirrfabrik, Schwanden (Glarus).

Kl. 19d, Nr. 315557. Einrichtung an einem Spulapparat einer automatischen Schußspulmaschine zum Abschneiden des zwischen dem Antriebkopf des Spulapparates und dem Kopf der Schußspule eingeklemmten Fadens. Inhaber: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

Kl. 19b, Nr. 315843. Sägezahngarnitur für Karden. Erf.: Alan Ernest Apthorp, Harrow (Middlesex, Großbritannien), und Alexis Edmond Joseph Morel, Lille (Nord, Frankreich). Inh.: J.W. & H. Platt, Limited, Harrow (Middlesex, Großbritannien). Prioritäten: Großbritannien, 10. November 1952 und 4. September 1953.

Kl. 18a, Nr. 315841. Vorrichtung zum Schneiden eines laufenden Fadenbündels auf Stapellänge. Erf.: Jan Middelhof, Arnhem (Niederlande). Inh.: Algemene Kunstzijde Unie N.V., Velperweg 76, Arnhem (Niederlande). Priorität: Niederlande, 8. Juli 1952.

Kl. 18b, Nr. 315842. Verfahren zur Herstellung einer zur Erzeugung von färbbaren Fasern geeigneten Polymerlösung und nach diesem Verfahren erhaltene Polymer-

lösung. Erf.: George E. Ham, Easton (Pa., USA), und Alfred B. Craig, Decatur (Alabama, USA), Inh.: The Chemstrand Corporation, Decatur (Alabama, USA). Priorität: USA, 19. Januar 1951.

Kl. 19b, Nr. 315844. Kämmaschine. Erf.: John Raymond Foster, Helmshore (Lancashire, Großbritannien). Inh.: T. M. M. (Research) Limited, Holcombe Road, Helmshore (Lancashire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 10. November 1952.

Kl. 19c, Nr. 315845. Streckwerk für Spinnmaschinen. Erf.: Virgil Allen Burnham, Saco (Maine, USA), und Andrew Chadderton Adams, Biddeford (Maine, USA). Inh.: Saco-Lowell Shops, Batterymarch Street 60, Boston 10 (Mass., USA). USA, 11. Juni 1951.

Kl. 19c, Nr. 315846. Einrichtung zum Halten einer Garnspule. Erf. und Inh.: Dipl. Ing. Helmut Staufert, Holbeinweg 40, Stuttgart-N (Deutschland). Priorität: Deutschland, 31. Oktober 1952.

Cl. 19c, no 315847. Métier de filature à plusieurs vitesses de marche et à entraînement direct des broches. Tit.: Brevets Aéro-Mécaniques S. A., rue de Hollande 12, Genève. Priorité: Luxembourg, 27 novembre 1952.

Cl. 19c, no 315848. Broche de machine textile. Inv.: Géza Walter Muller, Aubenas (Ardèche, France). Tit.: Société d'Etudes et de Recherches de Matériel Textiles (SERMATEX), place Meissonier 3, Lyon (France). Priorité: France, 18 février 1953.

Cl. 19d, no 315849. Apparechiatura per la preparazione di bobine di filato aventi una lunghezza predeterminata e costante per tutte. Inv.: Vittorino Cadario, Gozzano (Novara, Italia). Tit.: Bemberg S. p. A., via Brera 21, Milano (Italia). Priorità: Italia, 13 febbraio 1952.

Kl. 19d, Nr. 315850. Spulmaschine. Erf.: Glover Carlton Joyce, Worcester (Mass., USA). Inh.: Whitin Machine Works, Whitinsville (Mass., USA).

Kl. 19d, Nr. 315851. Einrichtung zur Beschickung von Kötzerspulmaschinen mit Spulenkörpern. Erf. und Inh.: Harold Lionel Muschamp, Industrieller, Bramhall Lane 268, Bramhall (Cheshire, Großbritannien).

Kl. 19d, Nr. 315852. Fadenbremse mit Bremsscheiben. Inh.: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

Kl. 19d, Nr. 315853. Einrichtung zum Füllen eines Behältnisses mit Spulen. Inh.: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

Kl. 21c, Nr. 315854. Führungseinrichtung für Greiferschützen von Webmaschinen. Erf.: Walter A. Hofmann, Cleveland (Ohio, USA). Inh:. Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur. Priorität: USA, 25. Januar 1952.

Kl. 19b, Nr. 316129. Kämmaschine. Erf.: John Raymond Foster, Helmshore (Lancashire, Großbritannien). Inh.: T.M.M (Research) Limited, Holcombe Road, Helmshore (Lancashire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 14. Oktober 1952.

Cl. 19c, no 316130. Procédé d'étirage d'une nappe de fibres discontinues et machine pour la mise en œuvre du procédé. Inv. et tit.: Louis-François Guimbretière, Montfaucon-sur-Moine (Maine-et-Loire, France), André-Georges Pollet, boulevard de la Marne 41, Tourcoing (Nord, France), et Eugène-Jean Sorez, rue Pierre-de-Roubaix 188, Roubaix (Nord, France). Priorité: France, 8 novembre 1951.

Kl. 21c, Nr. 316131. Einrichtung an einem Automatenwebstuhl zum Entfernen des beim Spulenwechsel zwischen dem Geweberand und der Schußspule verbleibenden Fadenstückes. Erf.: Niklaus Brunner, Arbon. Inh.: Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon.

Kl. 19c, Nr. 316365. Falschzwirnvorrichtung. Erf.: Philipp Boillat, Biel, und Reinhard Rohrer, Biel. Inh.: Heberlein & Co. AG., Wattwil.

Kl. 19c, Nr. 316366. Vorrichtung zum Halten von Hülsen auf Spindeln, insbesondere auf Spinn- und Zwirnspindeln. Erf.: Karl Beerli, Uster. Inh.: Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG., Uster (Zürich).

Kl. 19c, Nr. 316367. Verfahren zur Verminderung von Schwankungen der Fadenspannung beim Abzug eines Fadens von einer rotierenden Spindel. Erf.: Harry Wegener, Chur, und Heinrich Keller, Domat-Ems. Inh.: Inventa AG. für Forschung und Patentverwertung, Haldenstraße 23, Luzern. Korrespondenzadresse: Talacker 16, Zürich.

Cl. 19d, N° 316368. Bobinoir. Inv.: Winthrop Lane Perry, Wilton (N. H., USA). Tit.: Abbott Machine Co., Inc., Wilton (N. H., USA). Priorité: USA., 3 octobre 1952.

Kl. 21c, Nr. 316369. Einrichtung zum selbsttätigen Auswechseln des Kopsrestes gegen einen neuen Schlauchkops im Webschützen, insbesondere bei Leinen-, Jute- und Hanfwebstühlen. Erf.: Ivano Mulatti und Luigi Cremonini, Nogara (Verona, Italien), Inh.: Soc. Coll. Adriano Gardella & F. llo, Piazza della Vittoria 11, Genua (Italien). Priorität: Italien, 10. April 1952.

Cl. 21c, N° 316370. Métier à tisser actionné à la main. Inv.: Elphege Nadeau, Blackstone (Mass., USA.). Tit.: Hand-Skill Looms Inc., Woonsocket (Rhode Island, USA.).

Kl. 21c, Nr. 316371. Einrichtung an einem Webstuhl zum Einstellen der verschiedenen Webstuhlfunktionen in bezug auf die Stellung der Kurbelwelle. Inh.: Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich).

Kl. 24c, Nr. 316383. Verfahren und Vorrichtung zum Bedrucken von Bahnen aus flexiblem Material, insbesondere Textilmaterial. Erf.: Dr. Ing. Konrad Prett, Dornbirn-Steinebach (Oesterreich). Inh.: KERAG Kesselschmiede, Apparate- und Maschinenbau, Richterswil.

Kl. 19d, Nr. 316690. Vorrichtung zum Aufstecken von Spulen auf Aufsteckrahmen in einer Spulmaschine. Erfinder: Gerald Aubrey Snow, Uxbridge (Mass., USA). Inh.: Whitin Machine Works, Whitinsville (Mass., USA).

Kl. 19d, Nr. 316691. Fachmaschine. Erfinder und Inhaber: Alfred Jos. Ensor, Yeading Lane 42, Hayes (Middlesex, Großbritannien).

Cl. 21b, no 316692. Dispositivo atto a permettere in un telaio Jacquard o vincenzi ad un solo cilindro, l'esecuzione di tessuti in cui due disegni si alternano. Inv.: Paolo Bottinelli, Villaguardia/Como (Italia). Tit.: Tessitura Attilio Bottinelli dei F.lli Bottinelli Soc. in nome collettivo, via Volta 31, Como (Italia). Priorità: Italia, 15 ottobre 1952.

Kl. 21c, Nr. 316693. Für Webstühle bestimmte Peitschen-Prellvorrichtung. Erfinder und Inhaber: Heinrich Schaufelberger-Benz, Schulstraße, Tann-Rüti (Zürich).

Kl. 19c, Nr. 317070. Einrichtung zur Verminderung der Verschmutzung von Oberflächenteilen einer Fäden verarbeitenden Textilmaschine. Inhaber: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Cl. 19c, no 317071. Organe destiné à venir en contact avec des fibres textiles lors du travail de celles-ci. Inventeur: Richard Arthur Garrett, Lancaster (Pa., USA). Titulaire: Armstrong Cork Company, Lancaster (Pa., USA).

Kl. 19c, Nr. 317072. Spinnmaschine für Bast- und Blattfasern. Erfinder und Inhaber: Adriano Gardella und Costantino Gardella, Piazza della Vittoria 11, Genua (Italien). Priorität: Italien, 19. Dezember 1952.

Kl. 19 d, Nr. 317073. Spulmaschine. Erfinder: Gerald Aubrey Snow, Exbridge (Mass., USA), und Harold Herman Trebes, Windover Hills Library (Pa., USA). Inhaber: Whitin Machine Works, Whitinsville (Mass., USA).

Kl. 21 b, Nr. 317075. Einrichtung zum Verriegeln der Zughaken mit den Messern bei einer Schaftmaschine. Inh.: Gebr. Stäubli & Co., Seestraße 240, Horgen.

Kl. 21 c, Nr. 317076. Mischgewebe zur Herstellung von verschmolzenen Geweben. Erfinder: Lajos Bihaly, London (Großbritannien). Inh.: Trubenised (Gt. Britain) Limited, Park Street 39, London W. 1 (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 28. September 1951.

Kl. 21 c, Nr. 317077. Einrichtung zur Betätigung der Schäfte an einem Handwebstuhl. Erfinder und Inhaber: Walter Arm, Webereiartikelfabrikant, Biglen (Bern).

Cl. 21 c, no 317078. Métier à tisser circulaire muni d'un dispositif de serrage de la trame. Inv.: Jean Rabeux, Paris (France), et Bernard Masson, Courbevoie (France). Tit.: Société d'Applications Générales d'Electricité et de Mécanique (SAGEM), avenue d'Iéna 6, Paris 16e (France). Priorité: France, 10 novembre 1952.

Kl. 24 a, Nr. 317084. Spulenhülse. Erfinder: Werner Scholl, Zofingen. Inhaber: Scholl AG., Zofingen.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

Vorstandssitzung vom 30. November 1956. — Seit dem 6. November konnte der Verein fünf neue Mitglieder aufnehmen. Elf Mitglieder aber haben unsere Reihen verlassen; von vier Herren haben wir keine Adresse. Wir geben hier die Namen bekannt, in der Hoffnung, daß sich der eine oder andere beim Quästor melden werde:

Milrud	Heriberto	Zürich
Vitek	Marcel	Glarus
Walder	Heinz	London

Noch einmal werden die Vereinsrechnung und die Traktanden der *Generalversammlung* besprochen. Der Vorstand beschließt, die Namen der zu *Veteranen* zu ernennenden Mitglieder zu veröffentlichen, damit sich die Herren darauf «vorbereiten» und den 26. Januar 1957 für den Verein reservieren können:

Albrecht	Ernst	Riehen
Ammann	Fritz	Aarau
Baumberger	Oscar	North Bergen (USA)
Engeler	Otto	Winterthur
Fierz	Hans	Zürich
Franceschi	Franz	Winterthur
Frick	Oscar	New York
Frick	Robert	New York
Hägi	Arnold	Wila
Häusermann	Georg	Ottenbach
Hegetschweiler	Erich	Zürich
Lüscher	Paul	New York
Stäubli	Othmar	Horgen
Weber	Walter	Tiverton (GB)

Da unser Verein den armen Ungarn nicht anders helfen kann, werden dem IKRK noch einmal 200 Franken überwiesen.

Der Vorstand entbietet allen Mitgliedern ein gesegnetes neues Jahr und hofft, viele von ihnen am 26. Januar 1957 in der «*Waag*» begrüßen zu dürfen. rs.

Unterrichtskurse 1956/1957. — Wir machen unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf Kurs 6 über Sektional-Zettlerei und Sektional-Zettelmaschinen aufmerksam.

Kurstag: Samstag, den 2. Februar 1957, 10 bis 16 Uhr
Kursort: Maschinenfabrik Benninger AG. Uzwil
Anmeldeschluß: 18. Januar 1957

Näheres über das Kursprogramm ist der August-Nummer 1956 zu entnehmen. **Die Unterrichtskommission**

Kurs über mechanische Probleme am Webstuhl. — An den drei ersten Dezember-Samstagnachmittagen wurde an der ETH unter der Leitung von Herrn Prof. Dr. Honegger und assistiert von Herrn Ing. Osterwalder eine Studienreihe geboten, die hier spezielle Erwähnung verdient.

Dem Laien wurden dabei Wege und Möglichkeiten der mechanischen Probleme am Webstuhl offenbart und dargelegt, welche er kaum ahnen konnte. Dem Fachmann hingegen bot die geistig hochgelegene Ebene des überaus interessanten und lehrreichen Kurses zumindest eine willkommene Allgemeinauffrischung und bestimmt eine ausgedehnte Entwicklungsgrundlage seiner täglichen Probleme. Ohne auf Einzelheiten einzutreten, muß doch betont werden, wie treffend es den Herren Referenten gelang, auch ausgesucht komplizierte mechanische Probleme allen Kursteilnehmern mühelos vor Augen zu führen, so daß bestimmt jeder aus dem Gehörten profitieren wird.

Es soll auch festgehalten werden, daß sich die Herren Referenten großzügigerweise bereit erklärten, den Kursteilnehmern die textilen Machinen- und Versuchslaboratorien der ETH durch eine Besichtigung in allen Einzelheiten zu erklären.

Die Gelegenheit sei hier erfaßt, Herrn Prof. Honegger und Herrn Ing. Osterwalder, sowie dem Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn A. Bollmann, für ihre Mühe und den durchwegs gelungenen Kurs im Namen aller Teilnehmer wärmstens zu danken. AW.

Klassenzusammenkunft der «Ehemaligen des Kurses 1929/30». — Ende November erhielt der Chronist folgende Mitteilung: Samstag, den 8. Dezember 1956, abends 6 Uhr, versammeln sich die «Ehemaligen des Kurses 1929/30» zu einer Klassenzusammenkunft in der «Rebe», Schützengasse, II. Stock, in Zürich. Es würde uns alle sehr freuen, auch Sie bei diesem Anlaß begrüßen zu können.

Diese freundliche Einladung durfte der Chronist nicht ablehnen, um so weniger, als es ihn wunderte, was aus jenen «Ehemaligen von 1929/30», deren Studienabschluß mit dem Beginn der großen Weltwirtschaftskrise zusammenfiel, geworden ist, und er seither nur hin und wieder den einen oder anderen von ihnen gesehen hat.

Der Kurs 1929/30 zählte 44 Schüler im Alter von 19 bis 28 Jahren. Jeder von ihnen hatte in ihrem Freundschaftsklub «Textilia» seinen besonderen Namen. 27 von ihnen haben sich an der Klassenzusammenkunft eingefunden. Aus den einstigen jungen Leuten von damals sind Männer geworden, die in der Mitte des Lebens stehen oder sie gar schon überschritten haben. Sie kamen aus dem Unter- und dem Oberland, von den Dörfern an den Ufern des See's, von Winterthur und Schaffhausen, aus dem Toggenburg, von Zofingen und natürlich auch aus der Stadt, und manche von ihnen sahen sich nach 26 Jahren zum erstenmal wieder. Die Freude leuchtete aus ihren Augen, wenn sie sich wiedererkannten und mit ihren einstigen «Studenten»-Namen begrüßten. Da tönte es durcheinander: «Oh, das ist ja der Flott, hier der Tango, der Bambus, und der Spatz ist auch da, der Do X, der Tempo, der Mutz, der Tutti und der Flick, der Alex, Trumpf und Pollux» und wie sie alle geheißen haben. Nach dem Nachtessen erzählte jeder von ihnen ganz kurz, wie es ihm seither ergangen und was er geworden ist — und es war recht abwechslungsreich, was man zu hören bekam.

Trotz der damaligen Wirtschaftskrise, von der ja die zürcherische Seidenindustrie besonders hart betroffen worden ist, ist es der Mehrzahl dieser «Ehemaligen» gelungen, sich in der Textilindustrie nicht nur zu behaupten, sondern darin auch gut vorwärts zu kommen. Mancher von ihnen erzählte vom Weg durch fremde Länder, von Frankreich, Italien, Belgien, England, von Litauen, Oesterreich, Ungarn, Rumänien und Indien, von Mühsalen und bitteren Erfahrungen, aber auch von der Freude am erlernten «métier». Und mancher gedachte dabei dankend der Schule. Einige wurden schließlich selbständige Fabrikanten, andere leiten als Direktoren oder Vizedirektoren größere Unternehmen, wieder andere sind Meister, Obermeister, Betriebsleiter, Techniker oder Kaufleute und schauen zufrieden zurück. Und auch die anderen, die ihren Weg neu suchen mußten, klagten nicht. Einige arbeiteten sich bei der Stadt in verantwortungsvolle Stellen empor, ein anderer brachte es nach Ueberwindung recht schwerer Hindernisse durch seine nie erlahmende Energie vom bescheidenen Gehilfen zum Vorsteher der Transformatoren-Abteilung einer großen zürcherischen Maschinenfabrik, und wieder ein anderer freut sich seines landwirtschaftlichen Besitztums an der Nordgrenze. An einige Kameraden in England und in Südamerika gingen freundliche Grüße von der Zusammenkunft.

Es war ein recht netter Abend, der sicher allen Teilnehmern lange in angenehmer Erinnerung bleiben wird.

Chronik der «Ehemaligen». — Schon anfangs Dezember erhielt der alte Webschullehrer die ersten «Best Wishes for Christmas and every day of the New Year». Diese guten Wünsche übermittelte einer der Senioren der alten Zürcherischen Seidenwebschule, unser geschätzter Freund Mr. *Robert J. Freitag* (ZSW 1893/95) in Philadelphia, in einem Briefe, in dem er kurz seines letztjährigen Besuches in der alten Heimat gedachte. Mit den Studienjahren 1904/06 und 06/07 grüßten unsere Veteranen *Albert Hasler* in Hazleton (USA) und *J. Stump* in Mexico. — Und dann kamen die vielen guten Wünsche der einstigen Schüler des Chronisten und — dem Alter nach — an deren Spitze unser geschätztes Ehrenmitglied Mr. *Jacques Weber* (1911/12). Vom Kurs 1918/19 grüßten mit guten Wünschen aus den USA Mr. *John Haesler* und Mr. *Carl Veney* und mit einem prächtigen Kalender Mr. *George Sarasin* in Melbourne. Weitere gute Wünsche sandten aus den Staaten: Mr. *Max Steiner* (22/23), *Ad. Goiser* (23/24), *Oscar Baumberger* (24/25), *Ivan Bollinger* (27/28), *Henry A. Hafner* (31/32) sowie sein Bruder *Harold* (46/48) und dann die jüngere Generation: Mr. *Ernest Graf* (40/41), *Jos. Koch* und *Bob Schuster* (beide 46/48), *Ernest Kellermüller* und *Sylvia* und *Hans Peyer* (alle 47/48) und *Alfred Duerst* (48/50).

Aus Mexico sandten weitere Wünsche für gute Gesundheit die Señores *Adolf E. Klaus* (43/44) und *Herman B. Kaelin* (46/48).

Von ihrer Monatszusammenkunft in Buenos Aires grüßten mit guten Wünschen für 1957 die Señores *M. Brühlmann* (24/25), *Albert Beutler, Juan Good* und *Konrad Zoebeli* (alle drei 27/28), *Carlos Schwaer* (31/32), *E. Leemann,* Señores *Glarner* und *Karl Jenter* (44/45). Auch die Firma *Berger & Gubser* wünschte un prospero Año Nuevo und von Chile drüben Señor *Alfredo Biber* (25/26).

Aus Südafrika sandte Mr. *Walter Ehrhartsmann (39/40)* in Johannesburg gute Wünsche; aus Asien Mr. *Bruno Lang* in Djakarta (46/47) und einen Kartengruß aus Hongkong.

Weitere gute Wünsche kamen aus Australien von den Messrs. *Fritz Koller* (47/49) und *Max Großkopf* (48/50), denen es dort unten sehr gut geht.

Aus Europa wünschten God Jul och Gott Nytt Ar unser Veteran *Theodor Frey* (15/16) und *Ad. Bolliger* (31/32) in Schweden. Aus Kopenhagen sandte Veteran *Paul Müller* (19/20) gute Wünsche. Aus England Veteran *William F. Baer* (18/19) in Derby, und Mr. *W. Weber* (29/30) mit seinem Stab «Ehemaliger» in der Firma John Heathcoat & Co. Ltd. in Tiverton: *Christ. Matter* (45/46), *Peter Egger* (51/53) *Rud. Kienast* (52/54), *Alfred Lätsch* (54/56 und *Walter Metzger* (55/56). Aus Keighley sandte gute Wünsche Mr. *Guido Huber* (48/50) und *Henri Schaub* (39/40) aus Congleton in Cheshire. Aus Frankreich seien die guten Wünsche von unserem Veteran Monsieur *Jean G. Wolfensberger* (13/14) in St-Pierre de Bœuf erwähnt, aus Italien diejenigen der Signori *Rob. Keller* (43/44) und *Hans W. Stumpf* (45/46) in Mailand. Aus Belgien grüßte zum Jahreswechsel Monsieur *Guy de Jaegher* (47/49) in Courtray.

Mr. *Alfred H. Hoch* (42/43) grüßte wieder mit einer seiner eigenen originellen Karten aus New York, aber mit Poststempel von Zürich. Er ist drüben nun bei der Firma Schwarzenbach Huber & Co. tätig. Und Mr. *Hans Suter*-Broger (45/46) in Vega Alta (Puerto Rico) grüßte am Weihnachtsabend telephonisch von Winterthur aus.

Von einer Geschäftsreise grüßte Monsieur *Edwin Vogt* (48/49) aus Südfrankreich.

Auch bei manchen ehemaligen Lettenstudenten in der Heimat scheint der Chronist noch «gut angeschrieben» zu sein. Wegen Platzmangel muß er aber auf die Nennung all der Namen verzichten. Er dankt allen lieben «Ehemaligen» bestens für die vielen guten Wünsche und verbleibt mit herzlichen Wünschen für alles Gute und freundlichen Grüßen der alte Chronist

«Letten-Chronik». — Ein ereignisreiches Jahr ist zu Ende gegangen. Leider verdüstern dunkle Wolken den Welthorizont und alle unsere Probleme verblassen gegenüber denjenigen des großen Weltgeschehens. Um so mehr wollen wir der Freude Ausdruck geben, daß die gesponnenen Fäden von der Wasserwerkstraße bis in die ganze Welt hinaus den gegenseitigen Kontakt wach halten.

So sei in erster Linie ein kulinarischer Gruß verdankt; aus Mailand sandte *Walter Keller* (Kurs 50/51) einen «Riesenpanetone», den die Betreuer der Chronik beinahe nicht meistern konnten, aber gemundet hat diese Mailänder Spezialität. Von ennet dem großen Wasser erhielten wir von *Ivo Zid* (52/53) einen Neujahrsgruß, ebenfalls von *Fred Spiller* (52/53), der seine Zelte in Kanada aufgeschlagen hat. Vielleicht erhalten wir von beiden Ehemaligen gelegentlich weiteren Bericht; es würde uns freuen. — *Ernst Lamprecht* (52/54) sendet uns eine Aufnahme vom Uno-Gebäude in New York. Ob er damit erinnern will, daß er immer noch bereit ist, jungen Textilfachleuten Stellen zu vermitteln? Wir sind überzeugt

davon. Er hat auch versprochen, Muster für Dekompositionszwecke zu schicken. Auf diese Weise werden unsere Lettenstudenten mit amerikanischen Kreationen vertraut gemacht. — *Alfred Lätsch* (54/56) sendet uns ein Lebenszeichen aus Tiverton in England, und mit einer prächtigen Renoir-Reproduktion grüßt uns aus Como *Giorgio Zucchi*-Vigoni.

Alle Wünsche in englischer, spanischer und italienischer Sprache verdanken die Betreuer der Lettenchronik recht herzlich und grüßen alle Ehemaligen in alter Verbundenheit.

Monatszusammenkunft. — Unsere erste Zusammenkunft findet Montag, den 14. Januar 1957, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. Wir hoffen auch im neuen Jahre auf eine rege Beteiligung. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

4. **Schweizerische Buntweberei** sucht jüngeren Disponenten zur Mithilfe in der Musterung.
5. **Zürcherische Baumwollweberei** sucht tüchtigen jüngeren Webermeister.

Stellensuchende:

2. **Jüngerer Baumwoll-Hilfsmeister** sucht Stelle als Webermeister.
3. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** mit mehrjähriger Praxis als selbständiger Disponent sucht Stelle.

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.

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 und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune 22, Zürich 1.

Bezugsquellennachweis

In- und ausländischen Interessenten, die Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe verschiedenster Art zu kaufen wünschen, vermitteln wir die Adressen von schweizerischen Fabrikanten, welche die gewünschten Qualitäten herstellen. Zu weiteren Auskünften sind wir gerne bereit.

Sekretariat
der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft
Gotthardstraße 61, Postfach Zürich 27

Alle Inserate durch
Orell Füssli-Annoncen OFA

Seidenweberei (Nähe Zürich) sucht

ersten Disponenten

für Kleiderstoffe

Aufgabenkreis: Selbständige Durchführung der Musterung (hauptsächlich garngefärbte Nouveautés) Disposition und Kalkulation, Ueberwachung der Fabrikation und Auftragsabwicklung, Verkehr mit Färbereien.

Erfordernisse: Gründliche Jacquard-Kenntnisse und langjährige Erfahrung in der Lenkung der Musterung, guter Farbensinn, umfassende Materialkenntnisse und schöpferische Begabung in der Kreation von Nouveautés. Bevorzugtes Alter: 30 — 40 Jahre.

Eintritt: baldmöglichst, wobei schöne Wohnungen in Neubauten vorhanden sind.

Initiative Bewerber, die sich über die entsprechenden kreativen, technischen und charakterlichen Voraussetzungen ausweisen können, sind gebeten, ihre Bewerbung mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Referenzen, Photo und Gehaltsansprüchen einzureichen unter Chiffre TJ 4245 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

BRASILIEN Seidenweberei sucht jungen

Webermeister

mit Webschulbildung.

Bewerbungen auf Flugpostpapier mit Photo, bisherige Tätigkeit und Referenzen unter Chiffre TJ 4243 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Für Dispositionsarbeiten und Mithilfe in der Musterung suchen wir absolut zuverlässig arbeitenden

Textiltechniker

mit Webschulbildung und einiger Praxis.

Handschriftliche Anmeldungen mit Referenzangaben und Photo an die

Direktion der **Firma R. Müller & Cie. AG., Buntweberei, Seon** (Aargau)