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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 64 (1957)

Heft: 3

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

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. 3 64. Jahrgang **Zürich, März 1957**

Von Monat zu Monat

Rationalisierungs-Probleme in der Schappeindustrie. — Wir haben schon verschiedentlich darauf hingewiesen, daß die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie sich im Schatten der Hochkonjunktur befindet und zahlreiche Betriebe sich über mangelnde Beschäftigung und insbesondere ungünstige Ertragsmöglichkeiten beklagen. Dies bedingt, daß auch die technische Ausrüstung vieler Betriebe nicht den heutigen Anforderungen gewachsen ist. Neben modernen und leistungsfähigen Betrieben bestehen solche, denen es nicht gelungen ist, in den letzten Jahren genügend Mittel für eine durchgreifende Erneuerung herauszuwirtschaften. Auch in der Schappeindustrie zeigte sich, daß die dringend notwendige Rationalisierung des ganzen Industriezweiges die bestehende Betriebsstruktur nicht ohne weiteres übernehmen kann. Es ist deshalb durchaus verständlich, daß auf Grund von besonderen Rationalisierungsstudien geprüft wurde, welche Betriebe weitergeführt werden können und wo sich gegebenenfalls eine Zusammenlegung aufdrängt.

Diese Abklärungen gaben Anlaß zu einer Pressemeldung, in der von der Einstellung des Betriebes im Werk Niederschönthal der AG. Florettspinnerei Ringwald berichtet wurde. Nach den uns zugekommenen Mitteilungen ist dies indessen nicht der Fall. Der Betrieb Niederschönthal ist vielmehr ebenfalls in eine umfassende Gesamtuntersuchung über die betriebliche Sanierung einbezogen worden, wobei geprüft wird, ob eine völlige oder teilweise Verlegung der Produktion dieses Betriebes gegeben ist. Zur Abklärung der Verhältnisse auf dem Arbeitsmarkt wurde beim Personal eine Umfrage veranstaltet mit dem Ziel, festzustellen, wer gegebenenfalls bereit wäre, einen Arbeitsplatz in einem andern Werk anzunehmen. Kündigungen sind hingegen bisher keine erfolgt.

Die Sorge der Schappeindustrie wie auch der übrigen Textilindustrie gilt der Erhaltung einer qualifizierten Arbeiterschaft trotz der starken Anziehung anderer Industriezweige. Gerade diese Verhältnisse bringen aber bei der Rationalisierung zusätzliche Schwierigkeiten und bedingen auch einen frühzeitigen Kontakt vor der endgültigen Entscheidung über Produktionszusammenlegungen, wie dies auch im Betrieb Niederschönthal geschah und damit aber Anlaß zu einer verfrühten Meldung der Betriebseinstellung gab.

Es wird Sache einer kommenden Generalversammlung der AG. Florettspinnerei Ringwald sein, über das Ergebnis der durchgeführten Untersuchungen zu befinden. Die Kurssteigerung der Ringwaldaktien in der letzten Zeit weist allerdings darauf hin, daß die Aktionäre mit einem Liquidations-Bonus rechnen und deshalb für sie die Stillegung des Werkes Niederschönthal kaum mehr eine Ueberraschung bieten würde.

Statistik falsch interpretiert. — Die «Schweizerische Handelszeitung» hat in einem Artikel «Neue Ausweitung des Außenhandels» anhand zahlreicher Zahlen aus der offiziellen Handelsstatistik dargelegt, daß der Exportwert der Textilindustrie mit einem Betrag von 818 Mill. Fr. im Jahre 1956 gegenüber 900 Mill. Fr. im Vorjahr im Rahmen des Gesamtexportes wieder ins Hintertreffen geraten sei und sich die verstärkte Exportstruktur-Umschichtung allein zulasten der Textilindustrie auswirke. Wenn auch diese Entwicklungsschilderung richtig ist, so sind doch einige Einzelheiten zu korrigieren, weil sie auf unrichtigem Zahlenmaterial basieren. So beträgt der von der Oberzolldirektion ausgerechnete Textilaußenhandel im Jahr 1956 in der Tat 818,6 Mill. Fr. Im Vergleich zum Vorjahr ergibt sich aber nicht eine Vermin-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Etwas mehr Optimismus

Handelsnachrichten
Handelspolitische Bemerkungen

Industrielle Nachrichten
Weniger Webstühle — höhere Produktion
Westdeutsche Textilindustrie und Europamarkt

Betriebswirtschaftliche Spalte
Einflüsse der Disposiiton auf die Produktionskosten in der Weberei

Rohstoffe
Du Pont bietet «ORLON» in Deutschland an

Spinnerei, Weberei
Fadenspannungsmesser
Leisten- oder Kantenwebschäfte

Färberei, Ausrüstung
Polyäthylen für die Textilbeschichtung

Mode-Berichte
Modefarben 1957

derung um 82 Mill. Fr., wie die «Schweizerische Handelszeitung» ausführt, sondern ein Mehrexport von 45,7 Mill. Franken. Die in der «Schweizerischen Handelszeitung» erwähnten 900 Mill. Fr. beziehen sich nämlich nicht auf das Ergebnis der von der Oberzolldirektion veröffentlichten Textilhandels-Statistik, sondern auf den Gesamtexport von Textilien aller Art, also einschließlich Zellwolle, Textilabfälle, Leinengewebe, Hutgeflechte, Elastikwaren usw., die in den Zahlen der Oberzolldirektion nicht berücksichtigt sind. Man darf also nicht zwei Größen miteinander vergleichen, die nicht das Gleiche bedeuten. Wir haben in der Februar-Nummer unserer «Mitteilungen» unter dem Titel «Entwicklung der Textilexporte im Jahre 1956» dieser unterschiedlichen Betrachtungsweise Rechnung getragen. Das Ergebnis unserer Untersuchungen ergab damals, daß bei Berücksichtigung aller Textilien, wie auch nur der Garne und Gewebe der Seiden-, Baumwoll- und Wollindustrie, die Ausfuhrzahlen für das Jahr 1956 im Vergleich zum Jahre 1955 Erhöhungen im Umfange von rund 5 % aufweisen. Diese Zunahme der Textilexporte beträgt aber nur die Hälfte der durchschnittlichen Erhöhung von 10,3 % aller Exportwaren und weist somit in der Richtung der strukturellen Exportumschichtung, wie sie von der «Schweizerischen Handelszeitung» dargelegt wurde.

Etwas mehr Optimismus. — Es wird der Textilindustrie nachgesagt, daß sie es sehr gut verstehe, zu klagen ohne zu leiden. Wenn wir auch durchaus nicht in den Fehler verfallen wollen, alle Aeußerungen aus der Textilindustrie als zu pessimistisch zu betrachten, so müssen wir doch zugeben, daß wir selten einen Textilindustriellen antreffen, der nicht zum mindesten sagt: «Es könnte besser gehen». Die vielen Enttäuschungen und Unannehmlichkeiten, die der Textilunternehmer in den letzten Jahrzehnten durchgemacht hat, haben ihn zum unzufriedenen Menschen gestempelt, der gerne andere ansteckt. Auch wenn die Verhältnisse erlauben würden, einen optimistischeren Ton anzuschlagen, wagt es niemand zuzugeben, daß sich auch in der Textilindustrie Betriebe finden lassen, die rentieren. Man will nicht als «Aufschneider» auffallen!

Im Interesse des Berufsnachwuchses wäre es aber sehr zu wünschen, wenn insbesondere von den Unternehmern selbst die Zukunft etwas optimistischer beurteilt würde. Wir möchten deshalb wünschen, daß inskünftig die Zuversicht die traditionellen und in der Mehrzahl der Fälle wohl auch berechtigten Bedenken und Vorbehalte meistert, und damit die Jungen wieder angespornt werden, ihr Brot auch in der risikobeladenen, aber interessanten und dennoch aussichtsreichen Textilindustrie zu verdienen.

Handelsnachrichten

Außenhandel in Seiden- und Kunstfasergeweben im Jahre 1956

Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigen-VV		davon Eigen-VV		In der Schweiz gewoben (ohne Cord)	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1953	30 736	104 619	1101	11 085	22 359	88 332
1954	26 320	97 303	1149	11 260	19 539	82 324
1955	27 019	98 563	1556	13 761	18 276	79 154
1956	27 660	90 453	1670	13 293	16 351	69 792

Mit 21,6 Mill. Fr. erreichte die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im vierten Vierteljahr 1956 die Ergebnisse des Vorjahres nicht. Der Grund liegt vor allem im Rückgang des Nylongewebe-Exportes von 4,1 Mill. Fr. im vierten Quartal 1955 auf 1,8 Mill. Fr. in den letzten drei Monaten des vergangenen Jahres.

Die Entwicklung im vierten Quartal 1956 hat die rückläufige Gesamttendenz des Jahres 1956 bestätigt. Die Gesamtausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im vergangenen Jahr weist gegenüber dem Jahr 1955 einen Minderwert von 8,1 Mill. Fr. auf, der sich fast ausschließlich auf die in schweizerischen Webereien gewobenen Stoffe verteilt. Der Export von ausländischen in der Schweiz gefärbten und bedruckten Geweben hat mit 13,3 Mill. Fr. nur einen unbedeutenden Ausfall von 0,4 Mill. Fr. zu verzeichnen.

Der beträchtliche Rückgang der Nettoausfuhr von 9,3 Mill. Fr. ist in erster Linie dem Zerfall des Nylongeschäftes zuzuschreiben. Die Ausfuhr dieser Stoffe ist von 16,8 Mill. Fr. im Jahre 1955 auf 7,9 Mill. Fr. (ohne Cordgewebe) im Jahre 1956 zurückgegangen.

Das Jahr 1956 brachte auch für die *Ausfuhr von Rayongeweben,* die seit 1951 ständig zurückging, keine Aenderung. Die getätigten Exporte in Rayongeweben, rein und gemischt, fielen mengenmäßig von 7697 q im Jahr 1955 auf 7418 q im Jahre 1956 und wertmäßig von 26,6 Mill. Fr. auf 25,7 Mill. Fr., wobei vor allem wiederum weniger gefärbte Stoffe ins Ausland geliefert wurden. Dieser seit 1946 ständige und unaufhaltsame Rückgang der Kunstseidengewebe-Ausfuhr gibt zu Bedenken Anlaß. Es dürften verschiedene Gründe für diese unerfreuliche Entwicklung verantwortlich zeichnen. Einmal ist auf dem Gebiete der Kunstseidenstoffe — im Gegensatz zu den Baumwollgeweben — in den letzten 30 Jahren nichts Neues geboten worden. Die Ausrüstmethoden sind annähernd die gleichen geblieben. Dann ist auch die Mode den kunstseidenen Artikeln nicht sehr wohlwollend gesinnt. Endlich dürfte auch die Preisfrage dafür ausschlaggebend sein, daß in den letzten Jahren die Rayonstoffe nicht mehr so gefragt werden wie früher. Die Tarifpolitik der Ausrüstindustrie ist sicher auch nicht ganz unschuldig an dieser Verlagerung.

Die in den letzten Jahren festgestellte erfreuliche Zunahme des *Auslands-Absatzes von Seidengeweben* hat auch im vergangenen Jahr angehalten. Wenn sich auch der Rhythmus der Zunahme etwas verlangsamt hat, so ist es dennoch gelungen, die Gesamtausfuhr von Seidengeweben von 35,3 Mill. Fr. auf 35,9 Mill. Fr. zu erhöhen, wobei die Zunahme nicht auf die ostasiatischen, in der Schweiz veredelten Seidengewebe, sondern auf die in unseren eigenen Webereien hergestellten Stoffe entfiel. Der Wertanteil der Seidenausfuhr am Gesamtexport unserer Industrie erhöhte sich von 36 % im Jahre 1955 auf 40 % im Jahre 1956. Es waren vor allem die seidenen Krawattenstoffe und die Nouveauté-Gewebe, die im Ausland guten Absatz fanden.

Der Zusammenbruch der *Nylongewebe-Ausfuhr* von 16,8 Mill. Fr. auf 7,9 Mill. Fr. im vergangenen Jahr ist vor allem auf den Verlust des australischen Marktes zurückzuführen. Aus Preisgründen war es nicht mehr möglich, insbesondere in Rohgeweben gegen die französische

und englische Konkurrenz erfolgreich antreten zu können. Auch hat die eigene Industrialisierung in Australien in letzter Zeit große Fortschritte gemacht.

An der Rückläufigkeit der *Ausfuhr von Fibranne-Geweben* änderte sich auch im Berichtsjahr nichts, zeigen doch die Exportergebnisse einen Exportverlust von 1 Mill. Fr. im Vergleich mit dem Vorjahr, der ausschließlich den Minderverkäufen an gefärbten Zellwollartikeln zuzuschreiben ist.

Endlich ist auffallend, daß auch der *Export von synthetischen Kurzfasergeweben* (Spun-Nylon usw.) sich im Berichtsjahr nicht halten konnte. Es scheint, daß trotz vermehrter Propaganda im Jahre 1956 die Spun-Nylon-Stoffe ähnliche Qualitäten aus Baumwolle noch nicht verdrängen konnten.

Im einzelnen ergaben sich seit 1954 folgende Ausfuhrwerte für die einzelnen Stoffkategorien:

	1954	1955	1956
	in Mill. Fr.		
Schweizerische Seidengewebe	22,0	23,4	23,8
Ostasiatische Seidengewebe	10,5	11,9	12,1
Rayongewebe für Textilzwecke	30,8	26,6	25,9
Nylongewebe	17,0	16,8	7,9
Fibrannegewebe	10,1	8,5	7,5
Synthetische Kurzfasergewebe		2,3	1,8
Seidentücher und Echarpen	2,8	2,8	2,7

Absatzgebiete
für schweizerische Seiden- und Kunstfasergewebe

Ausfuhr von Geweben der Pos. 447b-h, 448

	1954	1955	1956
	in Mill. Fr.		
OECE-Mutterländer	57,3	54,4	53,4
davon: Deutschland	13,6	13,7	15,0
Belgien	7,2	6,8	6,4
Großbritannien	6,3	6,8	6,2
Schweden	12,3	10,0	8,0
Sterling- und OECE-Gebiete in Uebersee	21,5	21,5	16,1
davon: Südafrikanische Union	4,6	3,9	3,8
Australien	13,1	14,0	8,6
Amerika	12,9	17,1	17,1
davon: Vereinigte Staaten	6,2	7,5	7,3
Oststaaten	0,1	0,6	0,4
übrige Länder	5,5	5,0	3,4
	97,3	98,6	90,4

Im Jahre 1956 gingen 59 % der Gesamtausfuhren an Seiden- und Kunstfasergeweben nach Ländern des OECE-Raumes, was wertmäßig einer Verminderung um 1 Mill. Franken gegenüber dem Jahre 1955 entspricht. Zu den wichtigsten Käufern schweizerischer Seiden- und Kunstfasergeweben gehörten im vergangenen Jahr Deutschland mit 15,0 Mill. Fr., Schweden mit 8,0 Mill. Fr., Belgien mit 6,4 Mill. Fr. und Großbritannien mit 6,2 Mill. Fr. Mit großem Abstand folgen Oesterreich, Frankreich, Italien, Holland und Dänemark. Diese Zahlen zeigen, daß die europäische Freihandelszone, von der jetzt so viel geschrieben und gesprochen wird, für die Seidenindustrie von großer Bedeutung ist, daß aber gleichzeitig die überseeischen Absatzgebiete nicht vernachlässigt werden dürfen, nehmen sie doch immerhin 40 % der Gesamtausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben auf. Der beträchtliche Rückgang im Exportgeschäft mit den Sterlinggebieten ist fast ausschließlich auf den Ausfall des australischen Marktes für Nylonrohgewebe zurückzuführen. Die lateinamerikanischen Staaten und insbesondere die USA haben im vergangenen Jahr ihre Stellung als Käufer von Seiden- und Kunstfasergeweben behaupten können.

Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

Die Gesamteinfuhr von ausländischen Seiden- und Kunstfasergeweben stieg im Berichtsjahr auf 16 314 q im Werte von 49,8 Mill. Fr., was ein erneutes Rekordergebnis bedeutet. In den genannten Zahlen sind 4281 q ausländische Gewebe enthalten, die im Transitveredlungsverkehr eingeführt wurden und deshalb nicht für den inländischen Konsum bestimmt waren. Diese Gewebe erreichten einen Wert von 17,4 Mill. Fr. gegenüber 17,0 Mill. Franken im Jahre 1955. Die Transitveredlungseinfuhr im Jahre 1956 teilte sich in ostasiatische Seidengewebe und amerikanische Nylonstoffe, die entweder gefärbt, bedruckt oder bestickt zur Wiederausfuhr gelangten. Alle Bestrebungen des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten, sich in das Stickbodengeschäft einzuschalten, sind fehlgeschlagen. Einmal ist der amerikanische Preis für solche Nylonstoffe so tief, daß ein Mitkonkurrieren schweizerischerseits nicht in Frage kommen konnte. Im übrigen sind aber auch einige Ausrüstprobleme nicht befriedigend gelöst worden.

Die mengenmäßige Einfuhr der für den Inlandkonsum bestimmten Gewebe der Pos. 447b-h, 448 (ohne Veredlungsverkehr) entwickelte sich wie folgt:

Nettoeinfuhr von Geweben der Pos. 447b-h, 448
in q ohne Veredlungsverkehr

	Total	Rayon	Nylon	Fibranne
1953	4905	1361	633	1978
1954	6973	1884	641	3428
1955	9653	2298	618	5470
1956	12033	2830	662	7077

Diese Zusammenstellung zeigt, daß die Einfuhr italienischer und deutscher Zellwollgewebe in die Schweiz nach wie vor anhält, währenddem die verzollten Importe von Nylongeweben, insbesondere amerikanischer Herkunft, eher stabil blieben. Erstaunlich ist hingegen die starke Zunahme der Einfuhr von Rayongeweben, die den Weg vor allem aus Frankreich in die Schweiz fanden. Zu den wichtigsten Lieferanten des schweizerischen Marktes gehörten im vergangenen Jahr Deutschland, Italien, Frankreich und die USA, währenddem die japanische Konkurrenz, mit Ausnahme auf dem Gebiete der seidenen Tücher, noch kein beängstigendes Ausmaß angenommen hat.

Handelspolitische Bemerkungen

Wenn auch im Jahre 1956 die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben nach *Aegypten* gegenüber dem Vorjahr sogar eine Erhöhung erfuhr, so ist doch damit zu rechnen, daß die politischen Ereignisse auch für die Ausfuhr von Textilien nach Aegypten nicht ohne Folgen bleiben werden. Die Gründe für den zu erwartenden Rückgang liegen in den Einfuhrbeschränkungen, welche Aegypten mit Rücksicht auf seine Zahlungsbilanz erließ und in den als Folge der Suez-Krise eingetretenen Transportschwierigkeiten.

Die Einführung des multilateralen Waren- und Zahlungs-Systems Mitte letzten Jahres führte zu einer Belebung des *schweizerisch-argentinischen* Warenaustausches. Die Einfuhr argentinischer Produkte wie auch die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse nach Argentinien haben sich im zweiten Halbjahr 1956 erfreulich entwickelt.

Leider konnten die Textilien von der Multilateralisierung des Zahlungsverkehrs bisher noch nicht profitieren. Tröstlich wirkt nur die Tatsache, daß Argentinien auch aus allen andern Ländern keine Textilien zur Einfuhr zuläßt und deshalb die Schweiz nicht diskriminierend behandelt.

Am 19. Februar 1957 fanden erneute schweizerisch-argentinische Verhandlungen ihren Abschluß. Sie führten zur Aufstellung des für die vertragliche Verankerung der Multilateralisierung des Zahlungsverkehrs notwendigen Textes sowie zur Besprechung einer Reihe für die schweizerisch - argentinischen Wirtschaftsbeziehungen wichtiger Probleme, so insbesondere auch der Wiederaufnahme des Austausches von Textilwaren. Eine Unterzeichnung des Abkommens konnte noch nicht erwirkt werden, so daß sich die Textilindustrie weiterhin gedulden muß. Auch ist mit der definitiven Verankerung der Multilateralisierung des Zahlungsverkehrs noch keine Gewähr dafür geboten, daß automatisch auch Lizenzen für Gewebe erteilt werden. Immerhin darf davon ausgegangen werden, daß es die Multilateralisierung Argentinien eher erlauben dürfte, das Textileinfuhrverbot gelegentlich etwas zu lockern.

Die für das Jahr 1957 verlängerten Handels- und Zahlungsabkommen mit *Bulgarien* und der *Tschechoslowakei* bringen insofern nichts Neues, als die bisherigen Vertragskontingente beibehalten wurden. Im Verkehr mit den Oststaaten gilt es allerdings als durchaus normal, daß die vertraglichen Verpflichtungen nicht eingehalten werden. Da auch die Einfuhr von Balkantextilien in die Schweiz in den letzten Monaten sehr unbedeutend war, besteht keine Möglichkeit, mit den osteuropäischen Handelspartnern über den Kauf schweizerischer Textilien zu verhandeln.

Als Ergebnis der Besprechungen der gemischten Regierungs-Kommission wurde am 31. Oktober 1956 in Bonn ein Zusatzprotokoll zum *deutsch-schweizerischen* Handelsabkommen unterzeichnet. Es handelte sich darum, für die Periode vom 1. Oktober 1956 bis zum 30. September 1957 die Einfuhrkontingente mit Bezug auf die beiderseits noch nicht liberalisierten Waren festzulegen. Es gelang damals, für die noch kontingentierten Baumwollgewebe und-Tülle das Kontingent von bisher 18 auf 23 Mill. DM zu erhöhen, womit für diesen wichtigen schweizerischen Exportartikel eine faktische Liberalisierung erzielt worden ist. Im Zusammenhang mit der extremen Gläubigerstellung der Bundesrepublik innerhalb der Europäischen Zahlungsunion verfügten dann die deutschen Bundesbehörden am 30. November 1956 zusätzliche Liberalisierungsmaßnahmen, unter die auch die bisher kontingentierten Baumwollgewebe fielen. Die hiefür einen Monat vorher festgelegten Einfuhrkontingente sind daher bereits wieder überholt.

Anläßlich dieser Besprechungen wurden auch verschiedene pendente Fragen im Zusammenhang mit dem Zollvertrag vom 20. Dezember 1951 erörtert und bereinigt. Unter anderem ist es gelungen, eine Verständigung über die Einreihung von synthetischen Siebgeweben in die Zollposition des Seidenbeuteltuches zu erreichen, was zur Folge hat, daß nun auch das synthetische Beuteltuch vom reduzierten, für Seidenbeuteltuch zur Anwendung gelangenden Zollsatz profitieren kann. Um eine mißbräuchliche Verwendung solcher synthetischer Gewebe zu vermeiden, haben sich die schweizerischen Unterhändler bereit erklärt, die synthetischen Siebetücher inskünftig abstempeln zu lassen, übrigens eine Regelung, die auch im Verkehr mit den USA und Dänemark zur Anwendung gelangt. Leider ist der Briefwechsel vom deutschen Parlament noch nicht ratifiziert worden. Nachdem die deutschen und schweizerischen Interessenten mit dieser Neuregelung einverstanden sind, hätte erwartet werden können, daß die Ratifikation keine besonderen Schwierigkeiten bieten würde. Es zeigte sich aber, daß auch die Bonner Mühlen sehr langsam mahlen.

Wir haben schon früher darauf hingewiesen, daß das *finnisch-schweizerische* Wirtschaftsabkommen vom 3. November 1956 für die Textilindustrie unbefriedigend ausgefallen ist. Es ist allerdings zuzugeben, daß die Besprechungen unter dem ungünstigen Vorzeichen der gegenwärtigen finnischen Zahlungsbilanz-Krise und der geringen schweizerischen Importe aus Finnland standen. Es ist durchaus begreiflich, daß der schweizerische Export sich nur im Rahmen der Importe finnischer Waren in die Schweiz bewegen kann. Was aber nicht ohne weiteres verständlich ist, bleibt die Tatsache, daß die notwendig gewordenen Exportbeschränkungen nur diejenigen Branchen treffen sollen, welche bisher schon durch die Kontingentierung benachteiligt waren, während die liberalisierten Erzeugnisse — trotz des ungünstigen Clearingstandes — unbegrenzt nach Finnland ausgeführt werden können. Diese Zurücksetzung der Textilindustrie wird sich denn auch so auswirken, daß die bereits seit einigen Jahren bestehende Tendenz des Rückganges der Gewebeausfuhr, gemessen am Gesamtexport schweizerischer Waren aller Art, noch ausgeprägter wird. Der Exportanteil aller Gewebe ist von 5,4 % im Jahre 1952 auf 1,2 % im Jahre 1956 gesunken und wird ohne Zweifel noch weiter zurückgehen.

Es ist allerdings zuzugeben, daß es nicht denkbar ist, die liberalisierten Waren einer Ausfuhrkontingentierung zu unterstellen, um auf diese Weise die Beanspruchung des Clearings zu begrenzen. Auch mußten wir uns davon überzeugen lassen, daß die letzten Verhandlungen eigentliche Textilbesprechungen waren und es erst nach hartnäckigen Auseinandersetzungen gelungen ist, wenigstens die Ausfuhrkontingente der Jahre 1953/55 aufrechtzuerhalten.

Leider ist damit zu rechnen, daß auch im Rahmen des neuen finnisch-schweizerischen Abkommens die finnischen Behörden ihren vertraglichen Verpflichtungen kaum besser nachkommen werden, als bisher. Es ist vorgesehen, im April dieses Jahres die Entwicklung des Warenverkehrs erneut zwischen Finnland und der Schweiz zu prüfen und je nach der Entwicklung der Einfuhr die Kontingente der veränderten Lage anzupassen. Es ist zu erwarten, daß die äußerst schlechte Alimentierung des Clearings zu einer weitern Reduktion der Gewebe-Kontingente führen wird. Wenn es kaum möglich ist, diese Anpassungen zu verhindern, so darf doch wieder einmal darauf hingewiesen werden, daß die Last der notwendigen Einschränkungen praktisch allein durch die Textilindustrie und insbesondere die Gewebe-Exporteure getragen wird. Die Tatsache, daß der Export schweizerischer Waren nach Finnland im Jahre 1956 das Rekordergebnis von 64 Mill. Franken erreicht hat, darf nicht zur Auffassung verleiten, als sei in der Ausfuhrstruktur alles zum besten bestellt. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Textilexporte von der erfreulichen Entwicklung des Gesamtexportes nach Finnland in keiner Weise profitieren konnten, sondern sogar davon bedroht werden, einen weitern Ausfall nach diesem Land in Kauf nehmen zu müssen. Diese Feststellung bedeutet keinen Vorwurf an die zuständigen Behörden, sondern sie ergibt sich aus den gegebenen Verhältnissen und insbesondere der von Finnland beschlossenen Liberalisierungsmaßnahmen, die mit der Devisenbilanz in einem krassen Mißverhältnis stehen.

Für Anfang April 1957 sind *spanisch-schweizerische* Besprechungen vorgesehen, die vor allem den Zweck verfolgen, die Durchführung des Wirtschaftsabkommens mit Spanien auch für das Jahr 1957 zu sichern. Wenn auch die spanischen Behörden für das vertraglich vorgesehene Ausfuhrkontingent für Seiden- und Kunstfasergewebe von 700 000 Fr. bei weitem nicht entsprechende Einfuhrlizenzen erteilt haben, so ist es — dank besonderer Operationen — doch gelungen, im Jahre 1956 eine Ausfuhr von 1,0 Mill. Fr. zu tätigen, so daß kein Anlaß besteht, mit der Abwicklung des bisherigen Abkommens unzufrieden zu sein.

Die Schweiz als Markt für ausländische Textilmaschinen

Unser kleines Land scheint im Jahre 1956 für einige Zweige der ausländischen Textilmaschinenindustrie ein sehr guter Markt gewesen zu sein. Wir entnehmen der amtlichen Handelsstatistik folgende Aufstellung über die

Textilmaschinen-Einfuhr

	1956		1955	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	**13 031,54**	**11,834 480**	7980,15	7 193 955
Webstühle	**11 861,60**	**4 647 997**	9720,92	4 287 712
Andere Webereimasch.	**3 358,17**	**2 668 414**	2848,22	1 998 495
Strick- u. Wirkmaschinen	**4 957,63**	**10 155 263**	4019,66	7 360 356
Stick- u. Fädelmaschinen	**148,81**	**226 933**	75,78	173 995
Nähmaschinen	**3 170,90**	**6 238 183**	2824,09	6 098 964
Fertige Teile v. Nähmasch.	**906,74**	**3 011 320**	1410,98	3 419 552
Kratzen und Kratzenbeschläge	**29,17**	**62 720**	14,00	28 435
Zusammen	**37 464,56**	**38 845 310**	28 893,80	30 561 464

Die Vertreter der ausländischen Textilmaschinenfabriken dürften — gesamthaft betrachtet — mit dem Ergebnis des Jahres 1956 sicherlich zufrieden sein, denn die kleine Tabelle zeigt gegenüber dem Vorjahre eine stark ansteigende Linie. Die Einfuhrmenge ist von 28 894 q im Jahre 1955 im vergangenen Jahre auf 37 464 q, d. h. um rund 8570 q oder mehr als 29%, der Einfuhrwert von 30 561 000 Fr. auf 38 845 000 Fr., also um 8 284 000 Fr. oder gut 27% gestiegen. Vergleicht man die Ergebnisse der einzelnen Zollpositionen, so fallen die

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen mit ihrer gewaltigen Steigerung von Einfuhrmenge und Einfuhrwert besonders auf. Die Einfuhrmenge von 1955 mit rund 7980 q ist auf 13 051 q, d. h. um 5051 q oder mehr als 63% emporgeschnellt, der Einfuhrwert von 7 194 000 auf 11 834 000 Fr., also um 4 640 000 Fr. oder 64,5% in die Höhe gegangen.

Welches waren unsere Lieferländer? An der Spitze derselben steht die Deutsche Bundesrepublik mit Lieferungen im Werte von 5 272 000 Franken. Etwas überraschend dürfte sein, daß die USA mit 1 919 000 Fr. den zweiten Platz einnimmt vor Frankreich mit 1 608 000 Fr. und Großbritannien mit 1 607 000 Franken. Erwähnt seien ferner Italien mit 808 000 Fr. und Belgien/Luxemburg mit Lieferungen im Werte von 480 000 Franken.

Webstühle und Webstuhlbestandteile. — Hier ist die Einfuhrmenge von 1956 um rund 2140 q oder 22% größer als im Vorjahre; der Einfuhrwert aber nur um 361 000 Fr. oder etwa 8,3% höher als 1955. Es darf daher mit größter Wahrscheinlichkeit angenommen werden, daß eine beträchtliche Anzahl älterer, gewöhnlicher Webstühle eingeführt worden sind, um dieselben in Automaten umzubauen.

Vom Einfuhrwert von rund 4 648 000 Fr. fallen 3 498 000 Fr. oder mehr als 75% auf Westdeutschland. Mit rund 500 000 Fr. ist Oesterreich noch erwähnenswert. Der verbleibende Rest entfällt auf bescheidene Einfuhren aus Großbritannien, Italien und einigen anderen Ländern.

Andere Webereimaschinen. — Mit einer Steigerung der Einfuhrmenge von 2848 q auf 3358 q, also um 510 q oder beinahe 12% und einer solchen des Einfuhrwertes von 1 998 000 Fr. auf 2 668 000 Fr., d. h. um rund 670 000 Fr. oder etwas mehr als 13% haben auch die ausländischen Fabriken von «anderen Webereimaschinen» ein gutes Ergebnis erzielt.

Auch hier ist die westdeutsche Textilmaschinenindustrie führend. Mit Lieferungen im Werte von 1 707 000 Fr. kann unser nördliches Nachbarland rund 64% des Einfuhrwertes dieser Zollpositionen für sich buchen. An zweiter Stelle folgen die USA mit 311 000 Fr. und dann Italien mit noch 258 000 Franken.

Strick- und Wirkmaschinen. — Hier zeigt ein Vergleich mit dem Vorjahre, daß unser kleines Land im vergangenen Jahre für die ausländischen Wirk- und Strickmaschinenfabriken ein sehr guter Abnehmer gewesen ist. Es darf wohl angenommen werden, daß in dieser Zollposition die sogenannte «Milanaise»-Maschinen, die in der Schweiz nicht angefertigt werden, eine wesentliche Rolle gespielt haben.

Die Einfuhrmenge ist hier von 4019 q auf 4957 q, d. h. um 938 q oder gut 23%, der Einfuhrwert von 7 360 000 Fr. auf 10 155 000 Fr., also um 2 795 000 Fr. oder fast 38% gestiegen.

Mit monatlichen Lieferungen zwischen 365 000 Fr. bis 642 000 Fr. und einer Gesamteinfuhr im Betrage von 5 640 000 Fr. steht auch hier Westdeutschland an der Spitze der Lieferländer. An zweiter und dritter Stelle folgen die USA mit Maschinen im Werte von 1 832 000 Fr. und Großbritannien mit 1 442 000 Franken. Erwähnt seien ferner Holland, Italien und Frankreich mit Lieferungen für 966 000 Franken.

Die übrigen Zollpositionen interessieren unsere Leser weniger.

Rechnet man die Einfuhrwerte der erwähnten vier Zollpositionen zusammen, so steht die Deutsche Bundesrepublik mit Lieferungen im Werte von 16 118 000 Fr. weitaus an der Spitze. An zweiter Stelle folgen die USA mit 4 093 000 Fr., dann Großbritannien mit 3 213 000 Fr., Frankreich mit 1 952 000 Fr. und an fünfter Stelle Italien mit Lieferungen im Werte von 1 580 000 Franken.

Belgien. — Einfuhrerleichterungen für Textilien. — Rückwirkend auf den 1. Februar sind nachstehend verzeichnete Textilien nicht mehr einer vorausgehenden Lizenzbewilligung für die Einfuhr unterworfen, sondern können einfach mittels einer Erklärung, die die Lizenz ersetzt, aber die ministerielle Bewilligung nicht mehr erfordert, zur Einfuhr gebracht werden:

Pos.:

506 Garne aus Wolle oder Haar, für den Detailverkauf bestimmt

507 Wollgewebe

526 Baumwollgarne für den Detailverkauf

527b c Bauwollgewebe, nicht façonniert, weiß gefärbt

e gewebt oder gezwirnt mit mehreren Farben

f mercerisiert

g glaciert, gauffriert

528 Baumwollgewebe, façonniert

529 gemischt

539 Baumwollspitzen

450 Seidengewebe, nicht anderweitig spezifiziert

454 Seidengewebe mit anderen gemischt und nicht anderweitig spezifiziert

469 Bänder aus Kunstseide

484a Gewebe aus Abfällen von Kunstseide und anderen künstlichen Textilfasern, gemischt mit anderen Textilien ausschließlich Seide, bedruckt

486 Spitzen aus Kunstseide lst.

Industrielle Nachrichten

Weniger Webstühle - höhere Produktion

(Automaten in der Baumwollweberei)

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die Modernisierung der westdeutschen Baumwollindustrie schreitet nur allmählich fort. Der starke technische Rückstand der Nachkriegszeit ist nicht in wenigen Jahren aufzuholen. Das Tempo wird gebremst durch Knappheit an Betriebsreserven und durch die Teuerung von Fremdmitteln. Das Nachhinken hinter führenden Konkurrenten mag bei hoher Konjunktur erträglich scheinen, es würde jedoch zu einer drückenden Hypothek bei einem größeren Rückschlag werden. Baumwollmärkte und Weltpolitik sind so unsichere Kantonisten, daß niemand auf einen konjunkturellen Dauerzustand schwören kann. Für Erweiterungs-Anlagen besteht in der Baumwollindustrie der Bundesrepublik kein Bedarf; um so dringender ist er für Ersatz-Investitionen anstelle überalterter Maschinen.

Sinkender Maschinenbestand

Nach der kürzlich veröffentlichten Statistik des Internationalen Verbandes der Baumwoll- und verwandten Industrien in Manchester ist die Zahl der Webstühle in der Baumwollweberei der Bundesrepublik von 138 000 (Ende Januar 1955) auf 128 070 (Ende Januar 1956) gesunken. (Die späte Herausgabe der Statistik ist mit umfassenden internationalen Erhebungen zu erklären; die deutschen Zahlen beruhen auf Meldungen des heimischen Verbandes; unter Baumwollwebstühlen rangieren nur Maschinen der eigentlichen Baumwollindustrie, ganz gleich ob sie Baumwolle oder Chemiefasern verarbeiten.) Der Rückgang der Maschinenzahl entspricht der allgemeinen Welttendenz, die schon seit Jahrzehnten, entscheidend begonnen mit den Verschrottungen in der britischen Baumwollindustrie, zu beobachten ist; einige Nachkriegsschwankungen (Wiederaufbau in Europa) ändern nichts an der großen Linie. So ist der Webstuhlbestand der ganzen Erde (in Millionen rund) von 3,159 (1930) über 3,070 (1936) auf 2,726 (1952) und nach einer Erhöhung auf 2,899 (1955) schließlich auf 2,870 (1956) gesunken. Jedoch wie in der Weltbaumwollweberei, so ist auch in der Industrie der Bundesrepublik mit dem nominellen Rückgang der Maschinenzahl ein beträchtlicher Erzeugungsanstieg einhergegangen, ein Aufschwung, der im Laufe des letzten Jahres zum Produktionsrekord geworden ist.

Steigender Automatenanteil

Die Erklärung für diese Gegenläufigkeit liegt auf der Hand: die durchschnittliche Leistungskraft der Maschinen ist fast fortgesetzt gestiegen, ein Vorgang, der mit jedem neuzeitlichen Webstuhl anstelle eines ausgedienten gefördert wird. Die Abnahme des Gesamtbestandes der westdeutschen Baumwollstühle beruht allein auf der Ausrangierung *gewöhnlicher* Stühle. Deren Zahl ist von 88 900 (Ende Januar 1955) auf 77 909 (Ende Januar 1956) oder von 64,4 auf 60,8 % des Gesamtbestandes gesunken. Dagegen hat sich die Zahl der Automaten trotz geringer absoluter Verringerung (26 388 bzw. 25 251) von 19,1 auf 19,7 % erhöht, die der Halb- oder Anbauautomaten bei erneutem Anstieg (22 712 bzw. 24 910) sogar von 16,5 auf 19,5 %. Insgesamt sind also die automatisch betriebenen Webstühle auf Kosten der gewöhnlichen von 49 100 auf 50 161 oder von 35,6 auf 39,2 % angewachsen. Wenn der Akzent der Zunahme auf den Teilautomaten beruht, so ist das vermutlich nicht nur eine Kostenfrage der Webereien, sondern auch eine Lieferfrage der Textilmaschinenindustrie. In jedem Falle wurde die durchschnittliche Leistungskraft erhöht, mögen auch die Produktionsmöglichkeiten nach Art und Alter des Bestandes recht verschieden sein; wie denn überhaupt die tatsächliche Erzeugung in der Zeiteinheit erst sichere Vergleiche, auch international, erlaubt.

Bundesrepublik über Weltdurchschnitt und weit vor Großbritannien

Würde man Automaten und Teilautomaten (mit allen Vorbehalten) über einen Kamm scheren, so dürfte die Baumwollindustrie der Bundesrepublik beim Vergleich mit den entsprechenden Anteilen des Weltbestandes zufrieden sein: sie hat an den beiden letzten Stichtagen den Weltdurchschnitt von 33,5 bzw. 34,5 % im steigenden Maße überschritten. Dagegen hinkt sie den Vollautomaten des Weltbestandes (30,8 bzw. 31,7) mit 19,1 bzw. 19,7 % beträchtlich nach. In Europa allein (ohne Ostblock) könnte sich die westdeutsche Industrie ebenfalls sehen lassen, da sie zumindest den Durchschnittsanteil aller Automatenarten hält. Führenden Erzeugerländern ist sie sogar weit voraus. So hat Großbritannien, das traditionell führende Land der europäischen Baumwollindustrie, bei einem erneut verringerten letztjährigen Gesamtbestande von rund 312 600 Stühlen (i. V. 333 800) nur 39 640 Voll- und 5548 Teilautomaten aufzuweisen, zusammen also 45 148 oder knapp 15 (13,2) %; England ist also trotz allen Bemühens um eine Modernisierung noch sehr im Rückstand. Aehnliches gilt für eine Anzahl kleinerer Länder. Der Ostblock ist zu undurchsichtig, als daß man schlüssige Vergleiche ziehen könnte. Die Schätzungen für Sowjetrußland würden einen Automatenanteil (Halbautomaten sind nicht vermerkt) von 11,5 % ergeben, aber das hängt mehr oder weniger in der Luft. In Asien ist vor allem Indien mit der Automatisierung seiner Baumwollwebereien noch weit zurück.

Länder mit den höchsten Anteilen

Daneben aber gibt es in fast allen Weltteilen Baumwollindustrien, deren Automatenanteil erheblich über dem Durchschnitt steht: in Europa vor allem Frankreich mit 53 % (i. V. 45), die Schweiz mit 62 (60), Italien sogar (die Ueberflügelung der Schweiz erscheint merkwürdig genug) mit 67 (67); in Amerika sind es vorzüglich die technisch ständig fortschreitenden USA, deren Gesamtbestand von rund 363 000 Stühlen (369 100) restlos aus Automaten besteht, ein Sachverhalt, der die hohe Produktionskraft dieser Industrie bedingt, ferner Kanada, wo die Baumwollindustrie nur noch einen verschwindenden Rest von gewöhnlichen Stühlen ausgewiesen hat, weiter eine Anzahl junger südamerikanischer Industrien, welche die Chance hatten, beim Aufbau gleich auf Automaten zu greifen; schließlich in Asien ist es Japan, das zumindest bei den Mitgliedern seines Baumwollspinnerverbandes über einen Mindestsatz von zwei Dritteln Automaten verfügt, ein Zeichen der schnellen Erneuerung nach dem zweiten Weltkriege.

Ist ein Gleichziehen möglich?

Gegenüber jenen Ländern mit hohen Automatenziffern ist die Bundesrepublik noch weit zurück. Es mag sein —

sicher ist es nicht —, daß die jungen südamerikanischen Industrien (und nicht nur diese) auch «abgelegte» europäische oder nordamerikanische Maschinen übernommen haben. Auf jeden Fall sind sie leistungsfähig genug, um den Stapelgütern alter Industrien wachsende Konkurrenz zu bieten. Das Schwergewicht der technischen Modernisierung aber liegt in einigen Ländern Westeuropas und in einem Ausschnitt der japanischen Industrie, der praktisch-technische Spitzenstand in Nordamerika. Um diesen Vorreitern nachzukommen und auch im schärfsten Wettbewerb bestehen zu können, bedarf es noch hoher Investitionen der westdeutschen Baumwollindustrie. Der nötige Kapitalaufwand dafür ist freilich ein Problem für sich.

Schweiz — Die Seidenbandindustrie im 4. Quartal 1956. — Beschäftigungsmäßig war die Berichtsperiode befriedigend. Die verfügbaren Produktionsmittel konnten, soweit Arbeitskräfte vorhanden, voll ausgenützt werden. Allerdings war es zufolge der allgemeinen Beschäftigungskonjunktur oft unumgänglich, Lücken in der Arbeiterschaft durch ausländische Arbeitskräfte auszufüllen.

Die Ausfuhr nahm im Vergleich zum Vorquartal leicht zu, gewichtmäßig mehr als wertmäßig. In der Verteilung auf die einzelnen Absatzgebiete zeigten sich keine Verschiebungen von Bedeutung.

Bemerkenswert sind die weiteren Kostensteigerungen von der Lohnseite her und durch höhere Farbtarife. Auch wenn eine Ueberwälzung durch den scharfen Wettbewerb erschwert wird, so darf doch anerkannt werden, daß die einsichtige Kundschaft im allgemeinen Verständnis für die notwendigen Preisanpassungen hat. Daneben zwingt die Entwicklung zu laufender Modernisierung des Produktionsapparates. Die Amortisation der Kosten dieser Verbesserungen ist allerdings mancherorts durch die für einzelne Artikel typischen kurzen Lieferfristen und kleinen Auflagegrößen, die die Rentabilität beeinträchtigen, erschwert.

Angesichts der bestehenden Schwierigkeiten darf die Stabilität des Geschäftes im In- und Ausland mit Genugtuung verzeichnet werden, auch wenn sie im Vergleich zu konjunkturbegünstigteren Branchen wenig spektakulär erscheinen mag. Daß sich die schweizerische Bandindustrie nicht ohne Erfolg zu behaupten vermag, kann als Beweis dafür betrachtet werden, daß ihr technischer Apparat und der Qualitätsstandard ihrer Produkte den gestellten Anforderungen entsprechen.

Westdeutsche Textilindustrie und Europamarkt. — Aus Krefeld wird uns geschrieben: Die Textilindustrie der Deutschen Bundesrepublik hat sich in den letzten Jahren bei verschiedenen Anlässen wiederholt für einen «europäischen Markt» und eine bessere Zusammenarbeit vor allem der verschiedenen Westeuropaländer eingesetzt. Sie verspricht sich von einem solchen gemeinsamen Markt und von der Beseitigung der vorhandenen Schwierigkeiten große Vorteile für alle Beteiligten, weil dadurch der allgemeine Warenaustausch wesentlich erleichtert und der Absatz in Textilwaren eher gesteigert werden kann. Die Textilindustrie der Bundesrepublik sieht deshalb der Bildung eines solchen gemeinsamen Europamarktes mit Zuversicht entgegen. Im übrigen werden im Zusammenhang damit die Aussichten für die Ausfuhrentwicklung in Textilwaren auf dem europäischen Markt sehr optimistisch beurteilt, wogegen eine weitere Steigerung der Textilausfuhr nach den Ueberseegebieten bei dem verschärften Wettbewerb und bei dem Vordringen der Ostblockstaaten und der japanischen Konkurrenz als unwahrscheinlich bezeichnet wird. A. Kg.

Westdeutschland — Textilveredlungsindustrie für Preiserhöhungen. — Nach den Feststellungen der Textilveredlungsindustrie sind die Unkosten in den letzten Monaten um 10 bis 12 % gestiegen und können von den einschlägigen Betrieben nicht mehr weiter aufgefangen und getragen werden. Vertreter des Gesamtverbandes der Textilveredlungsindustrie haben deshalb auf einer Zusammenkunft erklärt, daß entsprechende Preiserhöhungen für die Arbeiten und Erzeugnisse der Textilveredlungsindustrie unumgänglich und dringend notwendig seien. Ueber die Höhe der bereits angekündigten Preisaufschläge wurden noch keine Angaben gemacht. Es wurde jedoch darauf hingewiesen, daß das Ueberangebot auf dem Textilwarenmarkt zwar keine weitgehenden Erhöhungen zulasse.

Im Hinblick auf die vielen Kunstfasern, die mit vielen «neuen Namen» auf dem Markt erscheinen, sprachen sich die Vertreter des Verbandes zugleich auch für die Einführung «klarer, übersichtlicher Bezeichnungen» aus, die es den Käufern ermöglichen, sich anhand derselben auch ein Bild von der Art des Stoffes zu machen. Jeder Bezeichnung soll deshalb auch eine entsprechende nähere Kennzeichnung und Erläuterung der besonderen Merkmale, Eigenschaften, Vorteile und Unterschiede im Vergleich zu anderen Erzeugnissen beigefügt werden. A. Kg.

Holland. — Textilindustrie fühlt sich bedroht. — Die holländische Textilindustrie hat der Regierung eine Denkschrift überreicht, in der sie darauf hinweist, daß die Importe billiger Wollerzeugnisse aus Italien sie mehr und mehr in eine schwierige Lage bringe. Die billigen italienischen Wollprodukte gewinnen immer mehr an Boden und bedrohen die inländische Erzeugung, die ohnedies bereits mit wachsenden Rohstoffpreisen zu kämpfen hat. Im Vergleich zur Einfuhr aus anderen Ländern stellen sich die italienischen Erzeugnisse auf etwa ein Drittel der Preise und etwa die Hälfte der inländischen Notierungen. Die Industrie fragt sich, wieso die italienischen Exporteure derart niedrige Preise verlangen können und befürchten, daß es sich dabei um ein verstecktes Dumping handelt. lst.

Schweden. — Schwierige Lage der Textilindustrie. — Die zunehmende Konkurrenz auf dem inländischen Markt infolge der osteuropäischen Textileinfuhr, die, wie kürzlich im Parlament durch einen Abgeordneten erwähnt wurde, zu Preisen erfolgt, die nicht viel höher sind als die einheimischen Garnpreise, hat die Textilindustrie in eine schwierige Lage gebracht. Nach einer offiziellen Mitteilung mußten im Jahre 1954 35 Textilfabriken mit 1125 Arbeitern und einer großen Zahl von Heimarbeitern, 1955 25 weitere Betriebe mit 1306 Arbeitern und 1956 neuerlich an die 30 Betriebe mit über 1500 Arbeitern geschlossen werden. Einschließlich Heimarbeiter hat die Textilindustrie in den letzten drei Jahren über 6000 Arbeiter entlassen müssen. Die Textileinfuhr aus den osteuropäischen Ländern hat sich seit 1949 verfünffacht, was nun mehrere Abgeordnete veranlaßt hat, die Regierung um Ergreifung entsprechender Schutzmaßnahmen zu ersuchen. Die Regierung will indessen aus grundsätzlichen Erwägungen heraus nicht zu drastischen Maßnahmen greifen und hat die Gründung einer Spezialorganisation unterstützt, die der Textilwirtschaft bei der Erlangung von Krediten behilflich sein soll, um durch Modernisierung ihrer Betriebe die Gestehungskosten verringern zu können. Diese Organisation wird in Form einer Aktiengesellschaft unter der Bezeichnung TEXTILKREDIT A.B. ins Leben gerufen, die von Anfang an bereits über einen Fonds von 12 Millionen Kronen verfügen wird. Ueber die Modernisierungsabsichten hinaus soll die Gesellschaft auch zeitweilig in Schwierigkeiten geratenen Unternehmungen, die sich indessen als lebensfähig erweisen, entsprechende Ueberbrückungskredite gewähren. lst.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Einflüsse der Disposition auf die Produktionskosten in der Weberei

(Nach einem an der Gemeinschaftstagung deutscher und schweizerischer Webereien in Lörrach von W. Zeller gehaltenen Referat).

1. Zusammenhänge zwischen Arbeitsvorbereitung und Fertigungskosten

Die Hauptaufgabe der Disposition besteht darin, eine möglichst störungsfreie Fabrikation zu gewährleisten. Je störungsfreier der Betrieb arbeitet, desto rationeller produziert er auch. Der Grad der Störungsfreiheit kennzeichnet sich in der Praxis durch das Maß der Warte- oder Ausfallzeit, bezogen auf Mensch und Maschine. Die Ausfallzeit als solche ergibt sich durch die Zahl der Ausfälle mal deren mittlere Dauer. Die Ausfallzeit ist stets mit Kosten verbunden (Löhne, Saläre, Beleuchtung, Heizung, Amortisation, Versicherung, Zins, usw.), ergibt aber keine Gegenleistung. Der Umfang der Ausfallzeit ist deshalb von Einfluß auf die Stückkosten der in der Laufzeit produzierten Einheiten. Wartezeit entsteht notwendigerweise durch Eingriffe der Disposition (Arbeitsvorbereitung). Man kann sich Betriebe denken, in denen praktisch keine Wartezeiten entstehen, in denen also kontinuierlich produziert werden kann. Diese Erscheinung ist charakteristisch für den Einproduktebetrieb, bei dem keine Eingriffe einer Arbeitsvorbereitung stattfinden, was bedeutet, daß eine eigentliche Disposition im üblichen Sinn des Wortes entfallen kann. Im Webereibetrieb ist allerdings nicht ohne Eingriffe einer Arbeitsvorbereitung in die Fertigung auszukommen, da mehr oder weniger häufig Fabrikationsumstellungen bewerkstelligt werden müssen. Da nun Wartezeiten durch die Tätigkeit der Arbeitsvorbereitung entstehen, kann die Zweckmäßigkeit der letzteren am Umfang der ersteren gemessen werden. Die Arbeitsvorbereitung bestimmt nicht nur die Zahl der auftretenden Stillstände (z.B. die Zahl der Kettwechsel in der Weberei), sondern auch die Dauer des einzelnen Stillstandes durch rechtzeitige oder verspätete Bereitstellung der neuen Auflage.

2. Von der Arbeitsvorbereitung abhängige Kostenarten

Die Arbeitsvorbereitung bestimmt die Auflagegröße. Diese wiederum beeinflußt die Herstellungskosten. Demnach besteht ein indirekter Einfluß der Arbeitsvorbereitung auf die Herstellungskosten. Als Regel gilt: Je größer die Auflage, desto geringer die Kosten. Mit jeder neuen Auflage sind «unproduktive» Kosten verbunden, nämlich die Kosten der Fabrikationsumstellung, die in der Regel je Umstellung mehr oder weniger fix sind. Demnach zerfallen alle Fabrikationskosten in zwei Hauptteile:

a) die Kosten des Einrichtens und Abrüstens (Umstellens)
b) die Kosten der eigentlichen Produktion.

Beispiele für Einrichtekosten in einer Weberei:

a) beim Spulen: Partienwechsel
b) beim Zetteln: Aufstecken, Abstecken, Bandwechsel
c) beim Schlichten: Auflagewechsel, Rezeptwechsel
d) beim Weben: Kettwechsel und Anknüpfen, Dessinwechsel, Stückabnahme
e) bei der Stückputzerei: Stückwechsel

Auch im Verwaltungs- und Vertriebsapparat ist ein Teil der Kosten je Fabrikationsauftrag, bzw. je Kundenbestellung konstant (Auftragsbestätigung, Ausschreiben der internen Auftragspapiere, Verarbeitung in der Terminkontrolle, Fakturierung, Verbuchung, Verarbeitung in der Lagerkontrolle und in der Verkaufsstatistik). Die genannten Kostenarten sind je Auflage, bzw. je Kundenbestellung konstant und demnach je Leistungseinheit (z.B. je Meter) umgekehrt proportional zur Auflagegröße. Das jeweilige Kostenminimum ist dort erreicht, wo durch technische Gegebenheiten, zum Beispiel durch das Fassungsvermögen der Materialträger, die Auflagegröße nach oben eine Grenze aufweist (Spulenformate, Kettbaumscheibendurchmesser).

3. Schlußfolgerungen für die Kostenrechnung

Die Kostenrechnung muß in ihrem Endziel — der Kalkulation — die Auflageabhängigkeit der Kosten richtig berücksichtigen, wenn sie ein brauchbares Instrument für die Verkaufspolitik sein will. Das bedeutet, daß in der Kalkulation die auflageabhängigen Kosten gesondert in Rechnung gestellt werden. Grundsätzlich besteht, wie bereits dargelegt, jeder Arbeitsgang aus auflageabhängigen und auflageunabhängigen Kostenteilen. Unter Berücksichtigung dieser Tatsache wäre jede einzelne Kostenstelle in der Kalkulation in zwei getrennten Sätzen zu verrechnen, zum Beispiel das Schlichten in den zwei Bestandteilen:

a) Einrichten und Abrüsten,
b) Schlichten.

Selbstverständlich ist aber die größenordnungsmäßige Bedeutung der auflageabhängigen Kosten (Einrichtekosten) nicht in allen Kostenstellen die gleiche. Ueberdies geht ihre relative Bedeutung mit zunehmender Auflagegröße zurück. Die Kalkulation soll nicht dadurch unwirtschaftlich werden, daß der Aufwand für die getrennte Errechnung auflageabhängiger Kosten größer wird als der dadurch gelieferte Nutzen im Sinne einer genaueren Selbstkostenermittlung. Für die Weberei kommen für die auflageabhängige Verrechnung in der Kalkulation praktisch folgende Arbeitsgänge in Betracht:

a) Auf- und Abstecken beim Zetteln (Kostensatz je 100 aufgesteckte Spulen),
b) Einziehen, bzw. Knüpfen (Kostensatz je 1000 Fäden),
c) Stuhlvorbereitung, das heißt Stuhlreinigung und Zettelauflegen (Kostensatz je 1 aufgelegter Zettel)
d) evtl. Einrichten zum Schlichten (Kostensatz je eine Auflage).

Die andern Einrichtezeiten, zum Beispiel bei der Spulerei und Stoffkontrolle, fallen größenordnungsmäßig nicht stark ins Gewicht und können vernachlässigt, das heißt je Mengeneinheit konstant gemeinsam mit den übrigen Kosten dieser Kostenstellen abgerechnet werden. Die obgenannten gesondert zu verrechnenden Einrichtekosten werden von der Betriebsabrechnung mit Vorteil in besonderen Kostenstellen nachgeführt.

Da nun zuhanden der Kalkulation eine Reihe von Kostensätzen je Fertigungsauftrag, bzw. je Kette, zum Ausdruck kommen, ergibt sich die Notwendigkeit, jeder Kalkulation eine bestimmte Auflagegröße, bzw. Kettlänge zugrunde zu legen. Mit anderen Worten: Die für einen bestimmten Artikel ermittelten Selbstkosten je Meter gelten nur für diejenige Auflagegröße, welche der betreffenden Kalkulation zugrunde gelegt wurde. Es wird auf diese Weise möglich, die Selbstkosten eines Artikels für verschiedene Auflagegrößen getrennt exakt zu ermitteln.

4. Die Rolle der Arbeitsvorbereitung bei der Rationalisierung

Wenn gefordert wird, die von der Arbeitsvorbereitung im Umweg über die Auflagegröße abhängigen Fertigungskosten gewissenhaft zu ermitteln und in der Kalkulation zu verrechnen, dann hat es nicht die Meinung, daß von diesen Gegebenheiten lediglich in zweckmäßiger Weise Kenntnis genommen werden soll, sondern daß gerade diese Kenntnisnahme die Arbeitsvorbereitung dazu veranlassen soll, die von ihr in wesentlichem Maße mitbestimmten Kosten zu senken. Da bereits festgestellt wurde, daß der Gesamtaufwand für Ausfallzeit sich aus der Zahl der Ausfälle, multipliziert mit der Einzelzeit je Ausfall ergibt, hat die Arbeitsvorbereitung in zwei Richtungen zu wirken, um die dadurch entstehenden Kosten zu beeinflussen:

a) Reduktion der **Anzahl** der auftretenden Stillstände durch Steigerung der Auflagegrößen (Serien), bzw. durch volle Ausnützung der verfügbaren Kettlängen, was unter Umständen Rückwirkungen bis in die Gestaltung der Kollektion (Standardketten) zur Folge hat.

b) Reduktion der **Einzelzeit** pro Stillstand durch rechtzeitige Bereitstellung der nachfolgenden Auflage: Diese Aufgabe liegt zur Hauptsache im Wirkungsbereich des Terminwesens, mit dessen Rückstrahlungen auf den Rohmaterialeinkauf, den Verkehr mit Garnveredlungsbetrieben und die interne Fertigungsdisposition. Das praktische Ziel dieses Bereichs der Arbeitsvorbereitung muß darin bestehen, jede Maschine laufend, das heißt ununterbrochen (rechtzeitig und vollständig) mit Aufträgen zu versorgen.

5. Anforderungen an die Arbeitsvorbereitung

Um den im vorstehenden Abschnitt gestellten Anforderungen gerecht zu werden, hat die Arbeitsvorbereitung die folgenden Gesichtspunkte im Auge zu behalten und anzustreben:

a) Fabrikationsprogramm: Möglichste Zurückhaltung bei der Kollektionierung im Hinblick auf die Zahl der Qualitäten (Sortimentsbeschränkung), gleichmäßige Auslastung der einzelnen Betriebsabteilungen durch zweckentsprechende Planung des Fabrikationsprogramms, Schaffung kombinationsfähiger Artikel (Einheitsketten, Beschränkung der Farbskala und des Garnsortiments), Förderung der Zusammenarbeit zwischen Betrieb und Verkauf (z.B. durch Beizug des Betriebsleiters zur Kollektionsbildung mit dem Zwecke, dieselbe mit den Bedürfnissen des Betriebes möglichst in Einklang zu bringen).

b) Auftragsdurchlauf: Reibungslose und fehlerfreie Ueberleitung von der Kundenbestellung zum Fabrikationsauftrag (Organisationsmittel: Durchschrift oder Umdruck anstelle der Abschrift);

c) Terminwesen: Laufendes Nachführen des Auftragsvorrates (zeitlich) zur Ermöglichung einer seriösen Terminvorgabe und zur rechtzeitigen Bereitstellung neuer Aufträge; sorgfältige Terminüberwachung zur Ermöglichung eines reibungslosen Fabrikationsablaufs und exakter Terminauskünfte;

d) Lagerbewirtschaftung: Zweckmäßige Bewirtschaftung des Rohmaterials durch Schaffung eines automatisch funktionierenden Nachschubs unter Aufrechterhaltung von Minimalbeständen, damit auch von der Rohmaterialseite her ein reibungsloser Betriebsablauf gewährleistet ist.

6. Zusammenfassung

Die Arbeitsvorbereitung einer Weberei kann nur unter der Voraussetzung als optimal angesprochen werden, daß ihre Tätigkeit unter dem Zeichen eines stets gegenwärtigen Kostenbewußtseins steht. Die mit der Arbeitsvorbereitung in irgendeiner Form Beschäftigten sollen sich bei jeder ihrer Anordnungen darüber Rechenschaft geben, welche kostenmäßigen Auswirkungen die jeweilige Anordnung zeitigt; sie werden dadurch in die Lage versetzt, ihre Anordnungen so zu treffen, daß unter den jeweils vorliegenden marktmäßigen und betrieblichen Gegebenheiten ein Kostenminimum erzielt werden kann.

Seidenweberei Erfahrungsaustausch. — Die ERFA-Gruppe hat ihre 12. Sitzung vom 19. Februar 1957 mit einem Betriebsrundgang durch die Garnabteilungen der Vereinigten Färbereien und Appretur AG., Thalwil, verbunden, zu der die Geschäftsleitung dieser Firma freundlicherweise eingeladen hatte.

Die Betriebsbesichtigung erlaubte einen weitgehenden Einblick in die Probleme chemischer, technischer und organisatorischer Art, die sich der Strangfärberei stellen. Die Gastgeberin erleichterte das Verständnis der Vorgänge durch eine Reihe in den Abteilungen selbst gezeigter Versuche und von Demonstrationsmaterial. Der Rundgang durch die ausgedehnten Fabrikräumlichkeiten hat das Verständnis für die Probleme und Nöte der Garnfärberei seitens der Teilnehmer erheblich gefördert. Wie Herr Gemuseus bei dem von der Gastgeberin offerierten Mittagessen im Hotel Belvoir hervorhob, legt er und seine Mitarbeiter großen Wert auf eine verständnisvolle Zusammenarbeit mit der Weberei, wobei der persönliche Kontakt nicht hoch genug eingeschätzt werden kann. Dr. Honegger dankte im Namen der Teilnehmer für die Einladung und betonte, daß dieser persönliche Kontakt nicht nur die technische Seite der Färberei, sondern auch deren Preisniveau in einem andern Lichte erscheinen läßt, als wenn der direkte Einblick fehlt.

Die Diskussion unter dem Vorsitz von W. Zeller befaßte sich mit einer Reihe von administrativen und technischen Fragen und wird mehrere im gegenseitigen Interesse stehende, von Färberei und Weberei gemeinsam durchzuführende Versuche zur Folge haben.

Rohstoffe

Du Pont bietet «ORLON» in Deutschland an

Die «Orlon» Acrylfaser (Stapelfaser), die in den Vereinigten Staaten in dem kurzen Zeitraum von 5 Jahren seit ihrer Einführung eine der beliebteren synthetischen Fasern geworden ist, wird seit Januar 1957 von der Firma E. I. du Pont de Nemours & Company, Inc., in Wilmington, Delaware (USA), der deutschen Textilindustrie angeboten. Der Absatz ist gut angelaufen. Man erwartet, daß das Auftreten einer Konkurrenz in Acrylfasern der deutschen Industrie und ebenso dem deutschen Verbraucher nützen wird. Große deutsche Unternehmen bringen seit einiger Zeit ihre Acrylfaser mit stetiger Absatzausweitung auf den Markt.

Die Eigenschaften der «Orlon» Stapelfasern haben sie zu einem außerordentlichen Geschäftserfolg in den Vereinigten Staaten und anderen Ländern gemacht. «Orlon» verleiht Strick- und Webmaterialien einen weichen, warmen,

üppigen Griff, fachgemäß angefertigte Kleidung schrumpft praktisch nicht und kann in vielen Farben gefärbt werden, von blassem Pastell bis zu den leuchtenden Farbtönen. Außerdem ist «Orlon» sehr widerstandsfähig gegen Sonnenlicht, unempfindlich gegen Bakterien oder Fäulnis und äußerst widerstandsfähig gegen viele übliche Chemikalien.

Wegen dieser Eigenschaften ist «Orlon» besonders für die Herstellung von Pullovern geeignet, die leicht gewaschen werden können, ohne daß man sie hinterher spannen muß. In den Vereinigten Staaten allein wurden 1956 über 60 Millionen Pullover aus «Orlon» hergestellt. «Orlon» wird auch gern und oft für flauschige Mantelstoffe verwendet, bei Herrensocken — Spitze und Ferse mit Nylon verstärkt für erhöhte Scheuerfestigkeit — bewirkt es eine größere Haltbarkeit. Decken aus «Orlon» lassen sich waschen, sie gehen nicht ein, sind mottenfest und warm, ohne schwer zu sein.

Unter vielen anderen Geweben haben die Jerseystoffe aus 80 % «Orlon» Acrylfaser und 20 % Wolle, die für Kleider, Blusen, Mantelfutter und ähnliches verwendet werden, in den Vereinigten Staaten besonderen Erfolg gehabt. Stoffe, die entweder aus 100 % «Orlon» oder aus Mischungen von «Orlon» mit anderen Fasern bestehen, hat man für Herrenanzüge und Sportjacken verwendet — darunter viele, die man waschen, trocknen und gleich wieder anziehen kann — und für Damenkostüme, die trotz wiederholtem Waschen einmal gelegte Falten beibehalten. «Orlon» hat auch seine Aufnahme als technische Industriefaser gefunden, indem es beispielsweise als Filtermaterial oder als Einlage in Kunstharz dient.

Ein wichtiger Faktor, der die Einführung von «Orlon» in Deutschland verzögerte, war die Nachfrage nach der Faser auf den bereits bestehenden Märkten. Um die Nachfrage zu befriedigen, hat Du Pont vor einiger Zeit die Herstellungskapazität seiner jetzigen Anlage erweitert. Gemäß einer kürzlichen Bekanntmachung der Firma Du Pont ist die Errichtung einer weiteren Anlage zur Herstellung von «Orlon» geplant. H. H.

Baumwollproduktion in Griechenland. — Obwohl die Entwicklung der griechischen Baumwollproduktion in der Zeit von drei Jahren vor 1956 aus dem Nichts zur zweitwichtigsten Exportgruppe, nach Tabak, aufgestiegen ist, stehen noch weitere Möglichkeiten offen.

Im Jahre 1956 wurde unfruchtbares Land zum vermehrten Baumwollanbau nutzbar gemacht, um die Baumwollproduktion vom Jahre 1955 zu überschreiten. Auch ist man bestrebt, neue Abnehmer für die griechische Baumwolle sicherzustellen. Im Jahre 1954 gewann Griechenland die erste Stelle in der Baumwollproduktion Europas. Von den 38 000 Tonnen entkernter Baumwolle, die auf 111 100 ha Anbauland (früher unfruchtbare Erde) geerntet wurden, sind 13 500 Tonnen im Werte von 12 000 000 Dollar ausgeführt worden. Im Jahre 1955 waren trotz schlechten Wetterverhältnissen 57 000 Tonnen auf einem Anbaugebiet von 167 660 ha, zwei Prozent mehr als erwartet, produziert worden. Die Ausfuhr betrug 35 000 Tonnen; der bezügliche Dollarertrag konnte, verglichen mit dem Vorjahre, auf 28 000 000 Dollar mehr als verdoppelt werden, trotz der Preissenkung um 100 Dollar pro Tonne. Im Jahre 1956 hatte man, bei gleicher Anbaufläche, keine Schwierigkeiten mit der Ausfuhr der Baumwolle nach Italien, Frankreich und Jugoslawien (Bedeutung des Absatzes in dieser Reihenfolge). Die griechische Baumwollproduktion beträgt etwas mehr als 15 Prozent der ägyptischen. Für die fortschreitende griechische Baumwollindustrie ist das nahe Italien als bester Abnehmer ein besonderer Vorteil. Die Versuche der Konkurrenz, den Vorzug der niedrigen Fracht zu unterbieten, welchen die griechische Baumwolle genießt, sind durch die Errichtung von Anlagen im Piräus und in Saloniki für die Pressung der Baumwollballen, zwecks Verringerung des Frachtraumes, wettgemacht worden.

Die Suezkrise hat in der griechischen Baumwollsituation unerwartete Auswirkungen gezeitigt. Bei den Baumwollfarmern liegen gegenwärtig aus der neuen Ernte noch Baumwollvorräte im Ausmaße von 14 000 Tonnen, doch halten die Farmer mit den Verkäufen im Inlande, namentlich aber ins Ausland zurück, um angesichts der Schwierigkeiten, die in gewissen europäischen Ländern in bezug auf die Versorgung mit ägyptischer Baumwolle entstanden sind, auf eine weitere Preishausse zu warten. Aus dieser Sachlage heraus ist bei der griechischen Baumwollindustrie bereits eine Mangelsituation entstanden, da auch Griechenland nicht in der Lage ist, sich genügend Baumwolle aus Aegypten zu beschaffen, um diese spekulativ geschaffenen Versorgungsschwierigkeiten wenigstens teilweise zu beheben. In der Industrie rechnet man bereits mit einer gewissen Produktionssenkung. B. L.

Eine neue britische Chemiefaser. — «Fibroceta» ist eine neue spannkräftige Faser, die von Courtaulds als Wattierungsmaterial entwickelt worden ist und heute bei den größten britischen einschlägigen Fabrikanten bereits in kommerzieller Produktion steht.

Diese neue Chemiefaser dient verschiedenen Verwendungszwecken, zum Beispiel als Füllmaterial oder zur Isolierung gegen Hitze und Schall. Es wird gesagt, daß Fibroceta, nebst ihrer leichten Handhabung, sich mit Leichtigkeit mit anderen Materialien verbindet. Desgleichen zeigt sie eine vorzügliche Isolierfähigkeit. Fibroceta ist im Vergleich mit ähnlichem Material, das im allgemeinen Gebrauch steht, preislich äußerst günstig. B. L.

Japan. — Die Chemiefaserproduktion in Japan belief sich im Jahre 1956 auf 444 393 000 kg, 27,9% mehr als im Jahre 1955. Die Produktion von endlosen Rayonfasern erreichte 102 831 000 kg, 16,4% mehr, und jene von Azetat und Rayonstapelfasern 312 570 000 kg, 28,5% mehr als 1955.

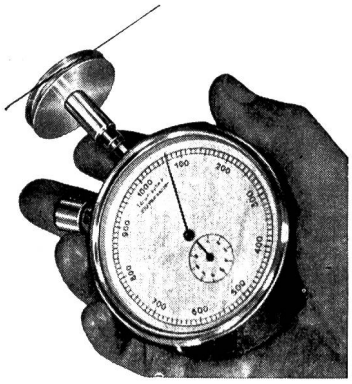
Die Baumwollgarnproduktion verzeichnete im Jahre 1956 ebenfalls einen neuen Rekord in der Höhe von 2 543 956 Ballen, 476 723 Ballen mehr als im Jahre 1955. Die Produktion reiner Baumwolltextilien belief sich auf 916 830 000 Meter, die Zunahme beträgt 69 540 000 Meter.

Die Rohseidenproduktion stieg um 8% auf 312 000 Ballen. B. L.

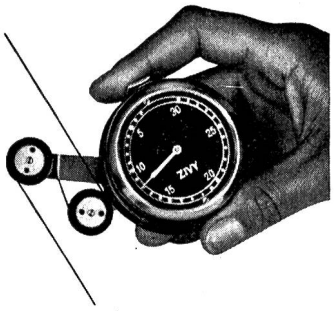
Spinnerei, Weberei

Fadenspannungsmesser

Es ist bekannt, daß gleiche Titer einer Viskose-Rayon von verschiedenen Lieferwerken nicht die gleiche Dehnungseigenschaft besitzen. Deshalb wäre es für die Verarbeiter wünschenswert, daß die Lieferwerke von synthetischen Garnen die Fadenspannungen vorschreiben würden. Verschiedene Fabriken sind bereits hiezu übergegangen. Die Fadenspannung soll zum Beispiel bei Rayon den Höchstwert von 2,5 g pro 10 Deniers nicht überschreiten. Bei Azetat-Rayon ist es zu verantworten, diese Belastung auf 3 g pro 10 Deniers zu erhöhen. Nach



Chron. Handtourenzähler zum Messen der Abzugsgeschwindigkeit in m/Min.



Fadenspannungsmesser

Périchard soll die normale Arbeitsbelastung eines Fadens $^1/_9$ der Fadenfeinheit in Deniers betragen, also bei 100 Deniers ungefähr 11 g. Anders liegen die Verhältnisse bei Nylon, Perlon usw. Es wäre falsch anzunehmen, daß bei der bekannten großen Dehnbarkeit dieses Materials die Gefahr der Ueberdehnung geringer wäre. Das Gegenteil ist der Fall. Es ist bei Betriebskontrollen sehr wichtig, die Fadenspannungen bei zunehmender Abzugsgeschwindigkeit zu beobachten.

Mit dem ZIVY-Spannungsmesser sind Spannungen von 0,5 g bis 175 g erfaßbar. Zunehmende Garnabzugsgeschwindigkeiten in m/min oder Feet/min (zum Beispiel bei dicker werdender Schärtrommel) können mit dem ZIVY chronometrischen Handtourenzähler mit Nutenrad genau gemessen werden.

Dem vielseitigen Wunsch, auch einen stationären Fadenspannungsmesser zu liefern, der an alle Webereivorbereitungsmaschinen angebaut werden kann, ist die Firma ebenfalls nachgekommen. Zur stationären Verwendung kann nämlich der ZIVY-Spannungsmesser nun mit einem zusätzlichen Support versehen werden.

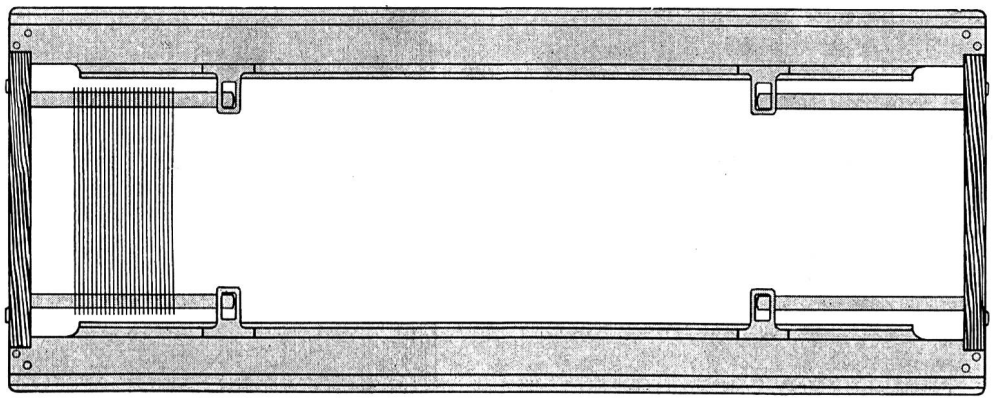
Leisten- oder Kantenwebschäfte

Leistenwebschäfte werden zur Bildung der Gewebekante benötigt. Sie sind immer dann erforderlich, wenn es nicht möglich ist, mit den für das eigentliche Gewebe erforderlichen Grundschäften auch gleichzeitig die Webkante zu bilden. In der Regel sind für die Webkante zwei oder vier Kantenschäfte notwendig.

Es ist nicht allgemein bekannt, daß sich die GROB Schiebereiter-Webschäfte jederzeit ohne Schwierigkeiten von Grund- in Leistenschäfte und umgekehrt abändern lassen. Von besonderer Wichtigkeit ist diese Umstellbarkeit, da die mit den normalen durchgehenden Aufreihschienen ausgerüsteten Schiebereiter-Webschäfte Nachteile aufweisen, sobald sie als Kantenschäfte verwendet werden. Weil nur in der Nähe der Seitenstützen einige wenige Litzen aufgereiht sind, haben die Schiebereiter das Bestreben, gegen die eine oder andere Seitenstütze hin abzuwandern. Als Folge davon sind die Aufreihschienen in der Rahmenmitte ungenügend geführt, können ausschwingen und den einwandfreien Lauf des Webgeschirres beeinträchtigen.

Besondere Vorteile bringt der neue Endereiter SR 1395 (DB Gebrauchsmuster). Im einen Schenkel seines U-förmigen Halters ist der Schlitz zur Aufnahme der Aufreihschiene angebracht. Die Basis und der andere Schenkel des Halters umfassen schützend das Ende der Aufreihschiene. Beim Einziehen und Transportieren der Webgeschirre können unter keinen Umständen Kettfäden an vorspringenden Aufreihschienen- oder Hakenenden hängen bleiben. Zur Sicherung der Aufreihschiene sind keinerlei Verschlußsplinten erforderlich. Es genügt, den in der Seitenstütze eingelassenen Verschluß zu öffnen, damit die Aufreihschiene herausgezogen werden kann.

Zur Verwendung als Kantenschäfte werden die GROB Schiebereiter-Webschäfte mit vier kurzen Aufreihschienen ausgerüstet. Je nach dem Verhältnis zwischen Gewebebreite und totaler Rahmenlänge liefert die Firma Grob 250 mm, 350 mm oder 450 mm lange Aufreihschienen. Diese werden an ihren Enden durch die Seitenstützen und die Endereiter geführt, wie aus der Abbildung ersichtlich ist. Dank dieser Anordnung sind die Aufreihschienen einwandfrei gehalten, ungeachtet ob auf beiden oder nur auf der einen Seite des Webschaftes Litzen aufgereiht sind.



GROB

Leisten- oder Kantenwebschaft

Färberei, Ausrüstung

Polyäthylen für die Textilbeschichtung

Für die Verwertung und Fertigung von Artikeln aus mit Polyäthylen beschichteten Geweben ist es besonders wichtig, daß die Polyäthylen-Pasten Schichten ergeben, die mechanisch unlösbar mit dem Gewebe verbunden sind. Beim Zusammenfügen zweier Bahnen durch Heiß-Siegelung kann also damit gerechnet werden, daß ein Ablösen

der Schichten unmöglich ist, soweit nicht die Beanspruchung über die mechanische Festigkeit des Textils oder des Kunststoffes hinausgeht. Aus diesem Grunde kann es zweckmäßig sein, stark beanspruchte Verbindungen erst durch Naht zu verbinden und dann diese Naht heiß zu versiegeln, um absolute Fülldichte zu erreichen.

Folgende Artikel können u. a. aus Polyäthylen-beschichtetem Gewebe hergestellt werden:

Leinengewebe: Tischtücher (sehr dünner Auftrag, wirkt wie gewachster Damast),
feine Verpackungen für Farben, Chemikalien und dgl.,
wasserundurchlässiges Sanitätsmaterial,
Segel und Persennings, Wagenplanen, Zeltstoffe.

Baumwollstoffe: Schürzen (insbesondere bedruckte Stoffe — die Farben kommen brillant heraus),
Schutzanzüge gegen Einflüsse von Chemikalien, Seewasser und dgl., Sonnendächer, Zeltstoffe (isolierend, innen reflektierend),
Isolierbänder, Kabelwickelbänder, Isolierbahnen für Gebäude, Rohre, Tanks, Flüssigkeitsbehälter.

Seide: Regenschutz.

Kunststoffgewebe, wie Nylon und Perlon: Regenschutz, Berufsschutzkleidung, Sportschutz, Kampfanzüge (gasdicht, wasserdicht, kampfstoffdicht, lösungsmitteldicht, nicht härtend, kältefest bis — 60° C), Nylonpelze (innen beschichtet).

Schwierigkeiten ergeben sich lediglich bei der Beschichtung von Geweben aus Wolle oder anderen Materialien, die Köper- oder Trikotbindung haben. Alle Textilien sollen roh, also nicht ausgerüstet, wohl aber gewaschen, gebleicht oder gefärbt bestrichen werden. Schlichten, Appreturen und dgl. ergeben sehr unangenehme Nebenerscheinungen, da sie sich durch die Trocken-Schmelzwärme verändern, meistens hart und brüchig werden und häufig verfärben.

Es ist zweckmäßig, in jedem Falle zur Orientierung eine labormäßige Probebeschichtung durchzuführen. Hierbei kann mit einem einfachen Stab gestrichen, im Laborschrank ausgeheizt und zwischen zwei (+ 145° C) warmen, polierten Metallplatten kurz abgepreßt werden. Nach raschem Abkühlen läßt sich das Muster abziehen zur Untersuchung. Zu langes Pressen läßt das Polyäthylen durchtreten und ergibt falsche Bilder. Sehr dünne Schichten benötigen statt der zweiten Metallplatte eine flexible Platte (Buna-Gummi). Eine Handpresse ist ausreichend, wenn genügend warm gearbeitet wird.

Die für die Textilbeschichtung benutzten Polyäthylen-Pasten sind streichfertig hergestellte Massen auf Lösungsmittelbasis. Damit diese Pasten für alle Verarbeitungsmaschinen brauchbar sind, werden dieselben stark eingedickt in den Handel gebracht. Je nach Bedarf können diese dann leicht durch Zugabe von Lösungsmitteln verlängert werden. Die geläufigen Typen können sowohl mit chlorierten als auch mit aliphatischen Kohlenwasserstoffen niedriger-pastös eingemischt werden. Hierbei sind Trichloräthylen/Perchloräthylen oder White Spirit zu empfehlen. Auch aromatische Kohlenwasserstoffe sind brauchbar — erwähnt sei Toluol bzw. Benzol —, ergeben jedoch die bekannten technischen Schwierigkeiten durch toxische Wirkung und Explosionsgefahr.

Zur Verarbeitung wird die benötigte Menge Paste in einen mechanischen Mischer vorgelegt. Die zusätzlichen Löser lassen sich mit großer Leichtigkeit beliebig zugeben, bis die gewünschte Konsistenz erreicht ist. Ein Abziehen über ein 3-Walz-Werk ist nicht erforderlich. Die Pasten lassen sich beliebig mit Pigmenten und Farbstoffen mischen, jedoch ist darauf zu achten, daß auf 1 kg der Paste in Lieferform nicht mehr als 50 g Fremdstoffe beigemengt werden, da Polyäthylen bei höheren Beimischungen eine Einbuße an Flexibilität erleidet. Aus diesem Grunde sind organische Pigmentfarbstoffe zu empfehlen, die eine hohe Farbkraft besitzen und somit geringere Gewichtsanteile beanspruchen.

Farbstoffe und Pigmente können trocken als Pulver den fertigen Pasten beigemengt werden. Dann empfiehlt sich eine nachträgliche Homogenisierung auf dem 3-Walzen-Stuhl. Anderseits benutzt man vorbereitete Farbpasten, die unter Verwendung von Lösern hergestellt sind. Hierzu sind die schon erwähnten Lösungsmittel brauchbar oder auch Glykole. Andere Schwierigkeiten in der Anwendung sind nicht zu erwarten, weil die Pasten so entwickelt wurden, daß solche Einfärbungen oder Beimischungen von Pigmenten besonders erleichtert werden.

Fertig eingestellte Pasten lassen sich auf allen bekannten Streichmaschinen sehr leicht verarbeiten. Insbesondere sind solche Anlagen geeignet, auf denen Gummi- oder Polyvinylchlorid-Pasten gestrichen werden. Je nach Art und Stellung des Rakels können die bekannten Streicheffekte erzielt werden. Um Streichmasse zu sparen, sind die Pasten jedoch so eingestellt, daß sie eine auf der Oberfläche des Textils verbleibende Schicht bilden und nicht ungewollt durchschlagen.

Zur Erschmelzung des in den Pasten enthaltenen Polyäthylens muß die Bahn einer Wärmebehandlung ausgesetzt werden. Hierzu eignen sich insbesondere Tunnelöfen, wie sie aus der Verarbeitung von Polyvinylchlorid bekannt sind. Diese Anlagen entsprechen in allem den Anforderungen bei der Verarbeitung von Polyäthylenen. Anzustreben ist eine Ofentemperatur von + 150° C, um eine genügende Arbeitsgeschwindigkeit zu erhalten. Theoretisch kann bereits ab + 115° C gearbeitet werden. Die Trockenzeiten sind dann erheblich länger. Durch zusätzliche Anordnung von Heizaggregaten können jedoch bestehende Einrichtungen entsprechend in ihrer Leistung gesteigert werden.

Die nach der Wärmebehandlung auf dem Textil verbleibende Schicht ist nur dann ohne mechanische Pressung vollkommen zusammenhängend und porenfrei, wenn sehr starke Aufträge erfolgen, und zwar ab ca. 80 g/m², je nach Art des Materials. Dünne Schichten müssen unbedingt, starke sollen kalandriert werden. Hierbei ist zu beachten, daß die beschichtete Bahn warm, also mit plastischer Polyäthylen-Schicht durch Infrarot-Vorheizung oder direktem Einlauf aus dem Tunnelofen in den Kalander einläuft. Die mit der Schicht in Berührung kommende Walze muß gekühlt und gut isoliert sein. Zur besseren Isolierung benutzt man vorzüglich Silicon-Trennmittel. Es können glatte und polierte oder auch beliebig genarbte Walzen verwendet werden. Sofern ein Doppeleffekt gewünscht wird, d. h. eine beiderseitige Beschichtung oder ein Durchtreten nach links, so muß auch die Gegenwalze entsprechend ausgebildet sein. Die Kalandrierung erhöht durch den Preßdruck die mechanischen Eigenschaften des Polyäthylens, insbesondere seine Knickfestigkeit und die Elastizität. Das Polyäthylen erhält einen weichen Griff.

Nun noch einige Hinweise zur Bearbeitung von Textilien mit Polyäthylen-Wasserdispersionen. Es handelt sich hier in der Regel um die gleichen Massen, die sich lediglich durch ihren Gehalt an Polyäthylen unterscheiden. Obgleich zur Herstellung der Polyäthylen-Wasserpasten und -Dispersionen keinerlei Dispergierhilfsmittel verwendet werden, so sind beide stabil, rahmen nicht auf, sind unbegrenzt lagerfähig und kälteunempfindlich. Eine Wasserdispersion wird dadurch erhalten, daß der Paste die erforderliche Wassermenge durch einfaches Umrühren beigemengt wird. Die Qualität des Wassers spielt kaum eine Rolle. Jedenfalls genügt reines Leitungswasser, destilliertes Wasser ist nicht notwendig, enthärtetes kann jedoch zweckmäßig sein, wenn die Enthärter nicht in der Schicht verbleiben können oder zumindest beim Verdampfen unlösliche Verbindungen ergeben. Die Einmischung des Wassers in die Paste kann von Hand erfolgen oder auf einem beliebigen, langsamlaufenden Mischwerk. Es ist jedoch darauf zu achten, daß solche Mischer keine Luft in die Masse einsaugen können, da es sonst leicht zu Schaumbildung kommen kann.

Die in der Textilindustrie üblichen Methoden können fast alle benutzt werden. Es sind lediglich folgende Ab-

weichungen zu beachten:

Rakel-Auftrag: Dieser drückt die Massen in oder durch das Gewebe, so daß teilweise auch der Effekt auf der linken Seite auftritt.

Streich-Auftrag: Dieser muß mit sehr flachem Messer erfolgen. Die Masse ist kontinuierlich zuzufügen, damit keine Verdickungen durch Wasserentzug entstehen.

Walzen-Auftrag: Er ist am besten aus dem Bad mit Schichtkorrektur durch Abstreicher nach dem System Revers-Rollcoater vorzunehmen. Verschiedene Wasserdispersionen neigen nun zum Benetzen des Gewebes. Zur Abhilfe wird dann eine Grundierung mit anderen Massen oder einer Spezialmaschine für besonders dünne Aufträge auf der Textiloberfläche empfohlen. Viele Dispersionen enthalten keinerlei Zusätze, wie Netzmittel oder Emulgatoren. Sie erzeugen vollkommen reine Polyäthylen-Schichten. Diese sind an sich flexibel genug. Für Textilien können auch lösungsmittelhaltige Pasten und Dispersionen verwendet werden.

Polyäthylen muß über Heizeinrichtungen erschmolzen werden, um einen Film zu bilden. Dies geschieht zweckmäßig in tunnelartigen Kanälen. Die für Aufträge auf Textilien beste Temperatur liegt um + 150° C. Die günstigste Erwärmung erfolgt durch Infrarot. Die Verweilzeit richtet sich fast ausschließlich nach der für die Verdampfung des Wassers erforderlichen Wärmemenge. Legt man einer Berechnung zugrunde, daß alle Flüssigkeit in einer Dispersion Wasser sei, so reicht die danach ermittelte Energie zugleich für das Erschmelzen des Polyäthylens aus. Zur Erzeugung porenfreier Schichten sollen die Textilien mit polierten Walzen kalandert werden. Zweckmäßig wird mit Infrarot-Vorheizung und wassergekühlter Oberwalze gearbeitet, und zwar nach dem 2-Walzen-System.

Die Schichtstärken sind für Textilien sehr unterschiedlich. Starke Gewebe können beliebige Aufträge erhalten. Für die Erzielung einer wasserdampfdichten Schicht ist es je nach Art des Gewebes entweder erforderlich, einen Auftrag von 25 bis 50 g/m² zu erzielen, oder eine spezielle Technik zu verwenden, die Schlichten nur auf der Oberfläche entstehen läßt. Die Schichten sind mit dem Gewebe unlöslich verbunden, sie erhöhen die Reißfestigkeit und können beliebig gefalzt und heiß gesiegelt werden.

H. Anders, Ing.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

Cibalanbrillantrot BL ist wie Cibalanbrillantgelb 3GL und Cibalanbrillantblau GL ein nicht metallisierter Farbstoff vom Echtheitsstandard der Cibalanfarbstoffe. Er erzeugt auf Wolle, Seide, Polyamidfasern und deren Mischungen sehr reine, lebhafte Rosa- und Rottöne. Wird als Selbstfarbstoff und zum Schönen von Cibalanfärbungen empfohlen. Besonders bemerkenswert ist die gute Tongleichheit von Färbungen auf Wolle-Polyamidfasermischungen.

Cibanongoldgelb GW Teig doppelt gibt auf nativen und regenerierten Zellulosefasern lebhafte, farbkräftige Goldgelb-Drucke von guter bis sehr guter Lichtechtheit und sehr guter Wasch- und Chlorechtheit. Der Farbstoff weist den besonderen Vorteil auf, während den Entwicklungsoperationen nicht in Weißpartien auszubluten. Cibanongoldgelb GW Teig doppelt eignet sich für den Direkt- und Buntätzdruck in satten Tönen, außerdem für Buntreserven unter Anilinschwarz. Der Farbstoff wird speziell für Waschartikel empfohlen.

Cibaneutren-Farbstoffe sind neuartig stabilisierte Azofarbstoffpräparate, die sich ohne besondere Zusätze zur Druckfarbe durch kurzes, neutrales Dämpfen, überdies durch saures Dämpfen, durch eine trockene Wärmebehandlung oder im heißen Säurebad entwickeln lassen, wodurch sie sich mit den verschiedensten Farbstoffklassen kombinieren lassen. Die Cibaneutren-Farbstoffe geben lebhafte Drucke von guter Licht-, Wasch- und Chlorechtheit.

Invadin MET ist ein kresolfreies Mercerisiernetzmittel, das in Behandlungsbädern keinen störenden Schaum entwickelt. Es zeichnet sich aus durch gute Löslichkeit in Mercerisierlaugen üblicher Konzentration, Beständigkeit in tiefgekühlten Laugen, rasche und durchgreifende Benetzung der Rohbaumwolle und schaumfreie Behandlungsbäder.

Cibanongrün F6G, ein Grün für CII-Verfahren! Dieses Originalprodukt der CIBA kommt als Mikropulver für Färbung sowie als Pulver mikrodispers und Teig mikrodispers in den Handel. Es ist ein CII-Farbstoff — in Kombination auch nach Verfahren CI anwendbar —, egalisiert gut und deckt tote Baumwolle. Er gibt gelbstichige, satte Grüntöne von sehr guter Lichtechtheit und vorzüglichen Allgemeinechtheiten. Die Färbungen sind vulkanisierecht und gegen Kombinationsbleichen sowie Natriumchloritbleiche beständig.

Cibanongrün F6G empfiehlt sich für Artikel mit höchsten Echtheitsansprüchen, wie Hemden- und Regenmantelstoffe, Buntgewebe, Dekorationsartikel und Stickgarne. Der Farbstoff eignet sich als egalisierende Grünkomponente für Kombinationen mit CII-Farbstoffen. Zirkular Nr. 779.

Cibalanmarineblau RL konz. ist ein einheitlicher Metallkomplexfarbstoff, der auf Wolle, Seide und besonders auch auf Polyamid-Spun und Filamentfasern ein blumiges Marineblau von beliebtem Farbton färbt. Der Farbstoff ist sehr ausgiebig und zieht langsam und gleichmäßig auf. Die Echtheiten entsprechen durchweg dem Cibalan-Standard. Cibalanmarineblau RL konz. empfiehlt sich zum Färben der genannten Fasern und ihren Mischungen in allen Verarbeitungsstadien sowie für den Vigoureuxdruck. Zirkular Nr. 783.

Uvitex ER konz., ein Originalprodukt der CIBA, ist ein optisches Aufhellmittel, das auf Polyesterfasern schwach rotstichige Aufhelleffekte von höchsten, bisher unerreichten Echtheiten gibt.

Nach dem Auszieh- oder einem zum Patent angemeldeten Foulardverfahren angewendet, ist Uvitex ER konz. ebenfalls für Azetat- und Triazetatkunstseide, Polyvinylchlorid- sowie Polyamidfasern geeignet. Auch für Mischgewebe aus diesen Fasern oder aus solchen auf Zellulosebasis kann Uvitex ER konz. erfolgreich eingesetzt werden.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) Nach Mitteilung des Internationalen Baumwollberatungskomitees dürfte der Weltverbrauch an Baumwolle im Marktjahr 1956/57 die noch nie dagewesene Rekordhöhe von 29,3 Millionen Ballen (ohne Sowjetblock und China) erreichen, gegenüber 28,5 Millionen Ballen in

der Saison 1955/56. Für die Vereinigten Staaten wird ein Rückgang des Konsums von etwa 200 000 Ballen vorausgesagt, dagegen nimmt man an, daß in den meisten anderen nichtkommunistischen Ländern der Verbrauch wesentlich steigen wird. Für Westeuropa wird mit einer Gesamtsteigerung von etwa 400 000 Ballen gerechnet, was eine Rückkehr zum höchsten Niveau der Saison 1950/51 bedeuten würde. — Die Entkörnung der ägyptischen Baumwollernte 1956/57 hat bis Ende Januar 5329 Kantars ergeben, gegenüber 6036 Kantars im gleichen Zeitraum der Saison 1955/56. — Das brasilianische Baumwollerntejahr, das am 14. Februar zu Ende ging, soll das schlechteste seit zehn Jahren gewesen sein. Obwohl die Preise nicht ungünstig lagen, hat sich der Ertrag pro gepflanzte Einheit so sehr verringert, daß die Kosten für die gepflanzte Einheit höher lagen als das Bruttoaufkommen. — Nach den bisher vorliegenden Meldungen beliefen sich die Gesamtexporte an peruanischer Baumwolle im Vorjahr auf insgesamt 113 500 t brutto; das sind 20 Prozent mehr als 1955 und ein seit dem Rekordjahr 1946 nicht wieder erzieltes Ergebnis. — Nach einem Bericht des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums lieferte die Baumwollernte im Sudan in der Saison 1955/56 einen Ertrag von 441 000 Ballen zu 500 lb., gegenüber 403 000 Ballen in der vorhergehenden Saison. Die sudanesische Baumwolle wird fast vollständig ausgeführt. In der Zeit vom August 1955 bis Ende Juli 1956 wurde ein Rekordexport von 559 000 Ballen erreicht. — Nicht zuletzt wegen der starken Regenfälle wird damit gerechnet, daß die Baumwollernte in Belgisch-Kongo im laufenden Jahr nicht den Stand des Jahres 1956 erreichen wird. 1956 wurden 159 346 t nichtentkörnte Baumwolle eingebracht, gegenüber einer Rekordernte von 162 219 t im Jahre 1952. Es wurden 1956 rund 64 000 t Rohbaumwolle exportiert, das sind 6000 t mehr als im bisherigen Rekordexportjahr 1950.

Süd- und Südwestafrika haben in den ersten sechs Monaten der laufenden Saison insgesamt 409 643 Ballen Schweißwolle, gegenüber 440 467 in der Vergleichszeit des Vorjahres, und 49 758 Ballen gewaschene Wolle gegenüber 48 261 Ballen exportiert. Die Hauptabnehmer waren wieder Großbritannien und Frankreich. — In der Zeit vom Juli bis Dezember 1956 sind die australischen Ausfuhren an Schweißwolle um 3,3 Prozent, die Exporte an Schweißwollen, gewaschenen und karbonisierten Wollen, Kammzügen und Abgängen um 2,3 Prozent gestiegen. Der Wert entsprach 200,8 Millionen australischen Pfund, 59,9 Millionen mehr als im gleichen Zeitraum des Jahres 1955. Unter den Abnehmerländern steht Großbritannien weiterhin an der Spitze, gefolgt von Frankreich, Japan, Belgien-Luxemburg und Italien. — Die neueste Schätzung der argentinischen Wollschur 1956/57 beläuft sich auf 188 000 t Schweißwolle, gegenüber einem Ergebnis von 177 000 t in der vorhergehenden Saison. Das bisherige Rekordergebnis wurde bei der Kampagne 1946/47 mit 234 000 t erzielt. Für den Export werden aus der diesjährigen Schur etwa 128 000 t Wolle zur Verfügung stehen, zu denen noch der am 1. Oktober vorhandene Ueberhang von 45 000 t kommt. — Die Aufwärtstendenz der Rohwollpreise an den Ursprungsmärkten hatte auf dem Kammzugmarkt in Bradford ein neuerliches Anziehen der Notierungen sämtlicher Qualitäten von Kammzügen, mit Ausnahme der minderen Kreuzzuchten, zur Folge. Die Steigerungen betrugen im Durchschnitt einen Penny, und die Preise liegen weiterhin sehr fest. Das Hauptgeschäft liegt gegenwärtig auf dem Exportsektor. Manche Spinnereien berichten, daß sie gute Geschäfte in Garnen buchen konnten und daß die Lieferfristen derzeit bei den meisten Sorten 4 bis 5 Monate betragen. — Auf den Auktionen für deutsche Wolle, die regelmäßig in Paderborn und in Neu-Ulm abgehalten werden, ergaben sich im Januar erhebliche Preissteigerungen. Die Preise lagen im Durchschnitt um 10 Prozent höher als im Dezember und um fast 70 Prozent höher als im vergangenen September. Da es sich bei dem Angebot überwiegend um hervorragende Qualitäten handelt, werden die Lager in der Regel vollständig ausverkauft.

Statistik über den japanischen Rohseidenmarkt

(in Ballen von 132 lb.)

Produktion	Dez. 1956	Jan./Dez. 56	Jan./Dez. 55
machine reeled	20 140	232 258	220 705
hand reeled	6 012	55 805	48 606
Douppions	2 257	24 724	20 165
Total	28 409	312 787	289 476
Verbrauch			
Inland	22 249	232 404	199 017
Export nach			
den USA	4 424	51 786	54 536
Frankreich	655	8 205	12 389
England	365	2 387	3 180
der Schweiz	—	537	2 384
Deutschland	540	1 925	2 862
Italien	575	6 963	3 962
andern europäischen Ländern	—	—	15
Indien	366	704	1 026
Indochina	380	1 318	4 156
Burma	—	—	635
andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern	203	1 541	1 369
Total Export	7 508	75 366	86 514
Total Verbrauch	29 757	307 770	285 531
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl. ungeprüfte Rohseide)	Dezember 56 16 128	November 56 17 446	Dezember 55 17 064
Regierung	5 402	5 402	—
Custody Corporation	580	610	—
	22 110	23 458	17 064

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

Ausstellungs- und Messeberichte

Genossenschaft Schweizer Mustermesse. — Die Generalversammlung der Genossenschaft Schweizer Mustermesse, die am 30. Januar in Basel stattfand, genehmigte Bericht und Rechnung über das Geschäftsjahr 1955/1956. Die Gewinn- und Verlustrechnung ergab, bei rund 5,9 Millionen Franken Einnahmen, 4,3 Millionen Ausgaben und 1,07 Millionen Abschreibungen, einen Betriebsüberschuß von Fr. 511 210.79, der gemäß Antrag des Verwaltungsrates zur Hauptsache für zusätzliche Abschreibungen verwendet wird. Die Genossenschaftsanteile der Nichtaussteller werden wie im Vorjahr mit 3 % verzinst. Die Bilanzsumme beläuft sich auf 26,4 Millionen Franken. Mobiliar und Einrichtungen sind vollständig abgeschrieben. Die Gebäude stehen bei einem Brandversicherungswert von 32,3 Millionen Franken mit 25,5 Millionen zu Buch. Das Genossenschaftskapital beträgt 4,5 Millionen Franken.

An die Stelle des im Mai 1956 verstorbenen Verwaltungsratsmitgliedes Regierungsrat und Ständerat M. Quartenoud, Freiburg, wählte die Versammlung Ständerat Dr. Jean Bourgknecht, Freiburg, zu einem neuen Mitglied des Verwaltungsrates.

Direktor Dr. H. Hauswirth kam in seinem Referat nach einem kurzen Rückblick auf die erfolgreiche Messe 1956 und einem Ausblick auf die 41. Messe, die vom 27. April bis 7. Mai 1957 stattfinden wird, auf aktuelle Messefragen zu sprechen. Seinen Ausführungen war zu entnehmen, daß die Messeleitung bemüht ist, internationale Fachmessen und Ausstellungen nach Basel zu bringen. Es wurde dabei ausdrücklich betont, daß es sich nur um solche Veranstaltungen handeln soll, die einem wirklichen Bedürfnis entsprechen und die Schweizer Mustermesse als Hauptveranstaltung nicht beeinträchtigen.

Zu den Plänen einer Permanenten Internationalen Industrie-Ausstellung («Permindex») in Basel konnte Direktor Hauswirth mitteilen, daß die Schweizer Mustermesse an der Neugründung selbst nicht beteiligt ist, daß jedoch vertragliche Vereinbarungen vorbereitet werden, durch die eine fruchtbare Zusammenarbeit begründet werden soll.

Die Kölner Textil- und Bekleidungsmesse, die den zweiten Teil der Internationalen Kölner Frühjahrsmesse bildet, bringt wiederum ein großes Angebot. Ueber 400 Firmen stellen auf dieser Messe vom 17. bis 19. März aus.

In gleicher Weise wie in den Vorjahren hat das Ausland wieder einen bedeutenden Anteil an dem Messeangebot. Zum ersten Male nimmt die Tschechoslowakei an dieser Messe teil; daneben stehen französische, holländische, irländische, italienische, österreichische, schwedische und spanische Aussteller sowie Firmen aus Hongkong und Japan miteinander in Wettbewerb.

Das Schwergewicht des Angebots liegt bei Damenoberbekleidung, Damen- und Herrenwäsche sowie bei Strick-, Wirk- und Bettwaren. Die Anmeldungen lassen erwarten, daß das Bild der Messe von 1957 noch interessanter und farbenfreudiger sein wird, als das ihrer Vorgängerinnen. Alle Beteiligten zeigen sich bemüht, die Güte ihrer Erzeugnisse noch weiter zu steigern. Der Verarbeitung vollsynthetischer Fasern kommt dabei eine noch größere Bedeutung als bisher zu.

Bei der Fülle des Angebots kann es als sicher gelten, daß viele Einkäufer aus entfernteren Bereichen des In- und Auslandes die Chancen der großen Auswahl, die ihnen der textile Markt in Köln bietet, nutzen werden. Wie aus den fast täglich eingehenden Anfragen bei der Handelskammer Deutschland-Schweiz in Zürich hervorgeht, zeigt die Schweiz lebhaftes Interesse und man kann erwarten, daß die Kölner Frühjahrsmesse von sehr zahlreichen schweizerischen Fachleuten aufgesucht wird.

Von der kommenden Mailänder Messe. — Die nächsten beiden Monate können wieder als Messe-Monate bezeichnet werden. Den Reigen der großen Veranstaltungen eröffnet dieses Jahr Mailand mit seiner internationalen Messe vom 12. bis 27. April. Da Italien seit Jahren zu den besten Kundenländern unserer Textilmaschinenindustrie zählt — es nahm im letzten Jahre mit Anschaffungen im Werte von über 27 900 000 Franken nach Westdeutschland den zweiten Platz ein —, freuen sich nicht nur die Schweizer in der Textilindustrie in und um Mailand, sondern auch die italienischen Textilfachleute, während diesen Tagen wieder ihren Geschäftsfreunden von «ennet» dem Gotthard zu begegnen.

Wir weisen nachstehend ganz kurz auf das Ausstellungsgut derjenigen Firmen hin, von denen wir in Erfahrung gebracht haben, daß sie sich an der Messe in Mailand beteiligen werden.

Die **Maschinenfabrik Schärer,** Erlenbach (ZH), zeigt die vollautomat. Schuß-Spulmaschinen NON STOP, Modell HHBEZV-CF und Modell HBEV-CLF zum Spulen von Baumwolle, Wolle und Zellwolle, von denen das erste Modell mit 11 000 T/min und das andere mit 9000 T/min arbeitet. Daneben werden eine automatische Schuß-Spulmaschine NON STOP, Modell BNSV-CLF für Baumwolle, Wolle und Leinen, und ein Modell SNS-SSWRKF zum Spulen von Kunstseide, Nylon usw. zu sehen sein. Ferner zeigt die Firma auch ihre Präzisions-Kreuzspulmaschine PA-SSRPL für Pineapple-Spulen von Nylon, Perlon, Orlon und den anderen vollsynthetischen Fasern.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG.,** Horgen (ZH), wird in Mailand ihren bekannten Super-Schuß-Spulautomat Typ MSL für Baumwolle, Wolle und Zellwolle, mit selbsttätiger Zuführung der leeren Spulen und eingerichtet mit der automatischen «Packer»-Vorrichtung der vollen Spulen, sowie den Schuß-Spulautomat Typ MSK für Rayon und vollsynthetische Garne, ausgestattet mit automatischer Aufsteckvorrichtung, vorführen. Sie zeigt ferner den Superkopsautomat Typ MTS, auf dem Wolle, Leinen, Baumwolle usw. zu Superkopsen verarbeitet wird. Dieser Superkopsautomat ist eine Weiterentwicklung des Schlauchkopsautomaten Typ MT, der ebenfalls gezeigt wird. Weiter werden der RAPID-KONER Typ KS und der VARIO-KONER Typ KM zu sehen sein, beide mit den individuellen Trocken-Paraffinierapparaten, und zudem noch der MONOFIL-KONER Typ KEK-PN, die Präzisions-Kreuzspulmaschine für die Anfertigung von Pineapple-Spulen vollsynthetischer Garne.

Die **Aktiengesellschaft Adolph Saurer,** Arbon, führt einige ihrer standardisierten Automaten-Webstühle Typ 100W vor. — Da man die gleichen Typen auch an der Schweizer Mustermesse in Basel sehen wird und wir in der Messe-Sondernummer auf sie aufmerksam machen werden, begnügen wir uns mit diesem allgemeinen Hinweis und erwähnen noch, daß in Mailand auch eine Gruppe des neuentwickelten Greifer-Bandwebstuhles Typ 60BG zu sehen sein wird.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG.,** Rüti (ZH), führt drei ihrer neuesten Webautomaten vor, und zwar den Schnellläufer-Webautomat BANLXK (den man auch an der Mustermesse in Basel sehen wird), ferner den Rayonwebautomat BANLXR und den Buntautomat BANXTW/6. Beim BANLXR handelt es sich um einen auf den bewährten Rüti-Grundkonstruktionen aufgebauten und mit den für die Rayonweberei entscheidenden Vorrichtungen ausgestatteten Webautomaten. Der BANXTW/6 ist der Buntautomat mit sechs Schützen und automatischem Spulenwechsel für vier Farben, der speziell für die modisch orientierten Buntwebereien entwickelt worden ist. Daneben führt Rüti noch den BUNXTU/7, den leistungsfähigen Lancier-Webstuhl für sieben Schützen vor, der den vielfältigen Anforderungen der Phantasie-Weberei für leichte und mittelschwere Gewebe dient.

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co.,** Horgen (ZH), wird in Mailand mit ihrer neuen Gegenzug-Offenfach-Schaftmaschine vertreten sein, die man auch in Basel wieder sehen wird. Der große Vorteil dieser Maschine ist der absolute Stillstand der Schäfte während des Durchganges des Schützen durch das geöffnete Webfach. Die Maschine wird neuestens auch noch mit mechanischem Schußsucher mit Einzelmotor ausgerüstet.

Mit einer Kollektion ihrer verschiedenartigen Webereiutensilien wartet die Firma **Grob & Co. AG.,** Horgen (ZH), auf. Neben ihren bewährten Mehrzweck- und Flachstahl-Dreherlitzen, elektrischen Kettfadenwächtern mit dem Vorschaltgerät «SENSITOR» werden Leichtmetall-Webschäfte mit leicht auswechselbaren Seitenstützen und neuen Schiebereitern die Aufmerksamkeit der Fachleute erwecken.

Mode-Berichte

Lesur-Stoffe mit «Orlon» in amerikanischen Kollektionen

Luxuriöse neue Mischgewebe mit der «Orlon» Akrylharzkunstfaser, die in Frankreich von Lesur gewoben wurden, werden zurzeit in den Frühjahrskollektionen erster amerikanischer Modeschöpfer gezeigt. Lesur hatte schon lange eine anerkannt führende Stelle in der Schöpfung hochmodischer Stoffe. Er hat jetzt bahnbrechende Arbeit in der Entwicklung ungewöhnlicher Fasergemische geleistet, die besonders für die Entwürfe der Haute Couture gedacht sind.

Bei der Schaffung von Stoffen, die in ihrem Gewebe und Fall für die neuen Frühjahrslinien geeignet sind, wählte Lesur «Orlon», weil diese Faser dem Gewebe eine außergewöhnliche Geschmeidigkeit und Weichheit verleiht. Seine neuen Stoffe sind ein Flanell, ein Krepp und ein Tweed, in welchen «Orlon» mit Wolle und gelegentlich auch mit Kaninchenhaar und Mohair vermischt ist. Lesur sagt diesen Fasergemischen einen steigenden Erfolg voraus, nicht nur auf Grund ihrer augenblicklichen modischen Bedeutung, sondern auch weil man mit diesen Mischgeweben faszinierende, neue Webarten für jeden Zweck herstellen kann.

In Amerika wird ein üppiger, in Panamabindung gewebter Tweed, der modisch grob und doch leicht ist, für ein schikkes Stadtkostüm verarbeitet. Dieser an der Oberfläche weiche Stoff ist ein Gemisch aus «Orlon» und Wolle, der ländlich salopp erscheint und dabei seine Form behält, was besonders für enge Röcke von außerordentlicher Wichtigkeit ist. Die kragenlose Jacke hat Raglanärmel, ein eng anliegendes Vorderteil und einen weiten Rücken, dessen ganze Weite von einem gerundeten tiefen Riegel ausgeht.

Ein eng anliegendes strenges Tageskleid ist aus einem vornehmen einfarbigen braunen Tweed gearbeitet. Der Stoff besteht aus einem Gemisch aus Akrylharzkunstfaser «Orlon», Wolle, Mohair und Kaninchenhaar. Dieser Stoff hat ein festes, fast kreppartiges Gewebe von daunenähnlicher Weichheit. Die besondere Wärme und Tiefe der Farben wird durch die vier verschiedenen Fasern erreicht, die alle verschieden auf Farbmittel reagieren und durch diese Nuancierungen einen besonderen Effekt hervorrufen.

Federleichter, superfeiner Flanell aus «Orlon», Wolle und Kaninchenhaar wurde für diese beiden anziehend femininen Cocktailkleider gewählt. Beide Modelle haben eine weiche gefällige Linie, die durch die um einen Bruchteil über der Taille angesetzte Gürtellinie verlängert wird. Das glatte Modell mit dem juwelenverzierten Ausschnitt ist in einem zarten Fliederton gehalten. Die Aermel sind dreiviertellang. Eine kunstvoll drapierte Chiffonschärpe fällt von der natürlichen Gürtellinie dicht unter der gebundenen Taille und wird am Saum eingehalten. Bei dem seegrünen Modell ist die Schärpe vorn aus dem weiten Ausschnitt drapiert, im Miederteil eingehalten und fällt ab Taille offen in einem eleganten Schürzeneffekt.

Diese und andere Modelle aus «Orlon» von Lesur werden voraussichtlich auch in den französischen Kollektionen erscheinen.

Paris spielt mit Seidenbändern

Das berühmte Haus Jean Patou an der rue Saint-Florentin in Paris eröffnete an einem milden Januarmorgen den Reigen der großen Frühjahrspremièren der Haute Couture, und die überaus hübsche, frische und tragbare Kollektion des jungen Modellisten Marc Bohan darf richtiggehend als einmalige Huldigung an das Band angesehen werden. Oder sagen wir besser: an die Masche. Grosgrain-, Moiré- und Samtbänder, zu exakten, adretten Schleifen gebunden, bilden die stilgerechte Ergänzung zu den Modellen aus duftiger Seidenmousseline in aparten Imprimémustern. Ein schmales, vorne gebundenes, schwarzes Grosgrainband ergab das Gürtelchen eines dirndlartigen, weißen Tüllspitzenkleides mit schwarzen Plumetis, um das amüsante, schwarze, sich nach dem Saum zu verschmälernde Spitzenkleid «Falbala» schlang sich ein blitzender Gürtel aus Ciréband, und die bezaubernden Fächer «écrans jalousie» waren mit einem romantischen Satinband gebunden. Sehr stolz und zufrieden wurden wir beim Anblick dieser zahllosen Bänder, denn unsere schweizerische Seidenbandindustrie fabriziert bestimmt die schönsten.

Selbstverständlich finden wir das Band auch wieder auf den heuer so schmeichelhaften und femininen Hüten — bei Paulette schlingt sich ein moosgrünes Grosgrainband um einen in dunklem Beige gehaltenen Breton, ein prachtvoll drapierter Turban aus breitem, hellblauem und meerblauem Taftband gearbeitet, gehört zu ihren apartesten Modellen. Christian Dior, der mit seinen tief den Hinterkopf bedeckenden, die Stirn freilassenden Hüten avantgardistisch den Weg weist, liebt es, diese eher schmucklosen, ganz von der Linie und dem Material lebenden Modelle mit schmalen Grosgrainbändern zu umschlingen, und eine seiner schönsten Interpretationen des diesjährigen Lieblingskindes der Kollektion — der «Vareuse», die von einem bestimmten Matrosensweater inspiriert wurde und hier mit dem Jupe eine hübsche Variante des Deux-pièces bildet — jene aus schwarz-weißem Damier, trägt vorne als rassige Garnitur eine große, schwarze Grosgrainschleife. Wie geheimnisvolle Schmetterlinge sitzen unzählige, winzige, schwarze Satinschleifchen auf einem dramatischen, nachtschwarzen Satinkleid, und für eine große Stickereikrinoline wählte er ein mädchenhaftes, marineblaues Repsband als flatternden Gürtel. Bei Fath gibt es ein ballonförmig rundes Beret aus türkisblauem, weißgetupftem Mousseline mit einem schwarzen Ciréband-gürtelchen, bei Griffe eine marineblaue Strohcloche, garniert mit einem blau-weiß karierten Taftband und einen entzückenden Aufschlaghut aus Tupfenschleier mit einem breiten, dunkelblauen Satinband. — Wir haben eine neue Mode, die den Bändern überaus gut gesinnt ist!

Modefarben 1957 — Von «Azaleen» bis «Sahara». — Für den kommenden Sommer sind von den Modeschöpfern etwa zwölf verschiedene Farben vorgeschlagen, von denen man schon bei den Modepremièren für das Frühjahr eine ganze Reihe auftauchen sieht. Da ist zunächst ein sehr zartes blasses «Violett», dann fällt ein leuchtendes, in das Violett spielendes Rot auf, das an «Azaleen» erinnert. Hansablau wird beibehalten. Die breite Skala der Beige-Töne von «Sahara» bis in Ocker gehende Farbtöne geben eine breite Streuung schöner Farben und stellen wirkungsvolle Ergänzungen zu Blau- und Rot-Tönen dar — neu sind «Geranie» und «Aqua».

Die Lederfabrikanten, die Modellschöpfer der Hutindustrie und die Schöpfer schöner Modelle anderer Gruppen aus dem Accessoires-Bereich haben sich dieser Farbskala besonders gern angenommen. Bei den Stoffen und Geweben bahnt sich die Abkehr von starken Geweben, vom Tweed zu weichen schmiegsamen Qualitäten an. Darüber hinaus wird Jersey, sehr oft mit betonter Reliefstruktur, vermehrt im Vordergrund sein.

Neben Baumwollqualitäten tritt Seide immer mehr in den Vordergrund, sei es als Shantung oder Honan, als Twill oder Surah, die sich der Tendenz der geschmeidigen Stoffe am besten anpassen. Eine wichtige Gruppe bilden die Wollgewebe und die Mischgewebe aus Wolle mit synthetischen Fasern. Bei allen Stoffen spielen Gewebebilder sportlichen Charakters eine besonders große Rolle. H. H,

Gute Nachrichten für die Seidenweberei? — An den diesjährigen italienischen Modeschauen in Rom und Florenz wurden hauptsächlich folgende, von unserer Weberei schon längst vermißte Gewebe gezeigt: *Chiffon, Georgette, Crêpe de Chine und Mousseline,* ferner Voile, Organza, Shantung, Toile Taft, Honan, Rips, Faille, wobei die erstgenannten Stoffe weitaus den größten Teil beanspruchten. AW.

Mit Wolle durch den Frühling. — Ueber diese vom International Wool Secretariat in Zürich am 28. Februar im Kongreßhaus veranstaltete Modeschau folgt ein Bericht in der April-Ausgabe.

Kongresse, Tagungen

Oeffentliche Vortragstagung über Unternehmungsführung und Förderung des Führungsnachwuchses. — Am 12. Februar wurde im Auditorium Maximum der ETH Zürich eine Tagung durchgeführt, die nicht nur die Industrie im allgemeinen, sondern auch ganz besonders unsere Textil- und Seidenindustrie direkt interessiert. Es sprachen fünf Herren über Führungs- und Nachwuchs-Probleme von Groß-, Mittel-, Klein- und Verwaltungs-Betrieben sowie über die Elitebildung in der Demokratie.

Der Schreiber dieser Zeilen weiß nicht, ob sich weitere Herren der Seidenindustrie unter der Zuhörerschaft befanden, jedoch waren die Ausführungen der Herren Referenten in bezug auf unsere Industrie äußerst interessant und lehrreich. Das Gesagte hätte in hohem Maße zur Diskussion gehört, welche an der Generalversammlung des Vereins am 26. Januar über den Nachwuchs so temperamentvoll geführt wurde. Es hat sich erneut gezeigt, daß dieses Problem die Allgemeinheit der Industrie der Schweiz und Europas beschäftigt und daß man doch größtenteils durch interne Schulung und Beobachtung den richtigen Mann an den richtigen Platz stellen kann. Je höher allerdings die Aufgaben liegen, um so weniger «Spezialist» muß der Betreffende sein, der sie zu lösen hat. — Um aber auf unsere Industrie zurückzukommen, muß noch ganz eindringlich auf die Bildung immer weiterer ERFA-Gruppen hingewiesen werden. Die Ansicht, daß sogenannte «Betriebsgeheimnisse» andern zugänglich gemacht und somit zu Schaden für den eigenen Betrieb führen würden, ist als unbegründet zurückzuweisen. Es braucht guten Willen, und das Wesentliche ist, Aufrichtigkeit und Vertrauen zu sich selbst zu haben. Es steht eindeutig fest, daß sich durch die internationale Situation der wachsenden Konkurrenz und eventuellen Zollveränderungen die Notwendigkeit herauskristallisiert, in vermehrtem Maße zusammenzuarbeiten, wo der Einzelne nicht mehr nachkommt.

Die Bildung von ERFA-Gruppen sollte schon im engeren Freundeskreis beginnen. Es ist wohl möglich, daß dabei ein «eigener Trick» auskommt, aber es ist auch so, daß sich jeder etwas Positives herausholen kann; und da eventuelle Versuche und Messungen oder Vergleiche gemeinsam notiert und verfolgt werden, nimmt jeder etwas praktisch zu Verwertendes mit.

Es bleibt noch zu erwähnen, daß im Anschluß an diese Vortragstagung im Sommer und Spätherbst schweizerische Kurse für Unternehmungsführung durchgeführt werden, die Betriebsinhabern unserer Industrie nur von Nutzen sein können. Der immer härter werdende Konkurrenzkampf sollte uns aufhorchen lassen, und die geistig bestgerüsteten Männer werden auch die einzigen sein, die sich in diesen Kämpfen auf die Dauer bewähren werden. AW.

Nachsatz der Redaktion: Wir freuen uns über die hier zum Ausdruck kommende positive Wertung von ERFA-Gruppen und dürfen dabei feststellen, daß die seit drei Jahren bestehende ERFA-Gruppe Seidenweberei heute ein wertvolles Instrument der Zusammenarbeit zwischen den beteiligten Firmen darstellt. Mit der Schaffung eines eigenen Betriebswirtschaftlichen Beratungsdienstes geht die Seidenindustrie anderen Textilgruppen voran. Es darf festgestellt werden, daß auch die schweizerischen Tuchfabriken eine aktive ERFA-Gruppe besitzen; in der Baumwollspinnerei besteht eine ERFA-Gruppe seit mehreren Jahren, und auch die Baumwollweberei hat vor kurzem eine solche ins Leben gerufen. Entgegen der Auffassung des Verfassers vorstehender Zeilen besteht in der schweizerischen Textilindustrie demnach bereits eine ansehnliche Zahl von ERFA-Gruppen, denen selbstverständlich eine größere Ausbreitung zu wünschen ist.

Literatur

Anfang und frühe Entwicklung des Zeugdrucks in der Schweiz unter besonderer Berücksichtigung des Kantons Glarus. — Von *Dr. U. Ferd. Blumer,* 53 Seiten, 21 Abbildungen, Verlag Zollikofer & Co. AG. St. Gallen, 1957, Broschüre Fr. 6.25.

Die vorliegende Arbeit ist aus einem Vortrag entstanden, den der Verfasser seinen Kollegen im Verein Schweizerischer Chemiker-Coloristen im Juni 1955 in Näfels gehalten hat. Sie ist das Ergebnis jahrelanger Studien dieses besondern Zweiges der Textilveredlungsindustrie, der im 18. und 19. Jhrhundert eine Ausdehnung bis ins Welschland erfahren hatte und für den Export seinerzeit von entscheidender Bedeutung war. Die Darstellung ist eine glückliche Synthese von historischer und technischer Beurteilung der Vorgänge, ist doch der Verfasser heute noch selbst führend im Textildruck tätig. Anhand zahlreicher Beispiele wird das Auf und Nieder der Textilindustrie in früheren Jahrhunderten geschildert, vor allem der Glarner Stoffdruckerei und Vergleiche bis in die Gegenwart angestellt. Wenn auch die Krisenempfindlichkeit

nicht überwunden werden konnte, so ist anderseits auch der Unternehmergeist trotz aller Wirren und Enttäuschungen geblieben, da er sich durch technische Verbesserungen und modische Neuschöpfungen immer wieder zu behaupten wußte. Die Arbeit ist sowohl dem Historiker wie dem Textilfachmann warm zu empfehlen.

Taschenbuch für die Textilindustrie 1957.— Herausgegeben von *Dr.-Ing. Max Matthes.* Umfang 464 Seiten, davon 84 Seiten Tabellen, 97 Abbildungen, Format 10,5x15,5 cm, Ganzleinen-Einband, Preis DM 5.50.

Dr.-Ing. Max Matthes, der neue Herausgeber des bekannten, in der Textilwelt seit Jahren eingeführten Taschenbuches, ist Direktor der Staatlichen Textilfach- und Ingenieurschule in Münchberg / Oberfranken, ein Mann also, der mitten drin steht in dem vielfachen Komplex der modernen technischen Textil-Probleme. Der aber auch berufen ist, für ein Taschenkompendium mit über 100 Einzeltiteln verantwortlich zu zeichnen. Auch im Textilwesen steht die Zeit nicht still. Die Entwicklung neuer Arbeitsmethoden, die grundlegenden Verbesserungen an den einschlägigen Maschinen und die Erfindung immer neuer Kunstfasern überschlagen sich förmlich; der Fachmann, der nicht ständig die Augen offen hält, kommt nach und nach so weit ins Hintertreffen, daß er den Erfordernissen unseres ständig fortschreitenden technischen Zeitalters nicht mehr gerecht zu werden vermag. Gewiß, es gibt Spezialliteratur für alle Belange der Textilindustrie; wer aber hat die Zeit und die Energie, dickleibige Bucherscheinungen durchzustudieren, um über den Fluß der Ereignisse im Bilde zu sein?

Hier hat das aktuelle Jahrbuch sein Feld, weil es in konzentrierter Form Jahr um Jahr auf den neuesten Stand ausgerichtet ist, dabei natürlich aber auch nicht das Allgemeine vergißt, das alltäglich den Textilfachmann mit Fragen und Problemen bedrängt. Es ist ein verdienstvolles Unternehmen des Verlages, dem Praktiker des Textilwesens ein so übersichtlich geordnetes, mit wertvollen Tabellen, Berechnungen, Rezepten und Neuheitsberichten ausgestattetes Werk in die Hand zu geben. Das Taschenbuch hat zudem den Vorzug, daß es alle Zweige der Textilindustrie umfaßt: Spinnerei, Weberei, Wirkerei und das weite Feld der Textilveredlung.

Es sollte deshalb in jedem Betrieb stets zur Hand sein, wenn die Aufgaben der Praxis schnellen Rat und umfassende Erkenntnis erfordern. Der dauerhafte flexible Leinenband, das bequeme Format und nicht zuletzt der geringe Preis erheben diese Forderung in den Bereich des absolut Möglichen. Das Taschenbuch 1957 ist dazu angetan, zu seinen alten Freunden eine große Schar neuer zu gewinnen.

F. Genzmer

Der Wollstoff - Appreteur. — Verfasser: *Karl-Heinz Schicktanz,* Textilingenieur, Verlag: Alfred Halscheidt, Heidenheim / Brenz, Februar 1957, Format: DIN A 5, 97 Seiten mit 48 Abbildungen, Preis DM 7.80.

In diesem Buch wird das umfangreiche Spezialgebiet der Naß- und Trockenappretur für Woll- und Halbwollwaren behandelt. Es wird besonders dem Nachwuchs, dem eine geeignete Literatur in dieser Form nicht immer zugängig ist, eine gute Einführung in die Wollstoffappretur sein. In ausführlichen Beschreibungen wird auf die Arbeitsvorgänge und die dabei verwendeten Maschinen eingegangen, wobei der Verfasser aus seiner langjährigen Praxis wertvolle Winke für die tägliche Arbeit geben kann. Besonders wichtig werden dem Appreteur die Aufzählungen der verschiedenen Appreturfehler, deren Ursache und Verhütung sein. Einen großen Raum nehmen auch die chemischen Textilhilfsmittel ein. So kann das kleine Werk auch dem erfahrenen Appreturfachmann gute Dienste leisten.

Inhalt: Knoten und Stopfen, Waschen, Waschmittel, Waschmaschinen, Waschfehler, Sengen, das Wasser, Walken, Methoden der Walke, Walkmaschinen, Walkmittel, Karbonisieren, Kochen, Fixieren, PH-Messung, Vortrocknen, Appretieren, Trocknen und Rahmen, Rauhen, Kratzenrauherei, Kardenrauherei, Rauhmaschinen, Dämpfen und Bürsten, Scheren, Pressen, Dekatieren, Shrinken, Krumpfen, Fertigwarenschau, Doublieren, Messen, Wikkeln, Appreturverlust, Waschfehler, Walkfehler, Karbonisationsfehler, Rauhfehler, Scherfehler.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Dr. v. Ziegler & Co., in Zürich 1, Rohmaterial sowie Halb- und Fertigfabrikate der Textilbranche usw. Kollektivprokura ist erteilt worden an Rudolf Blaser, von Langnau im Emmental, und Christian Härz, von Grabs und Zürich, beide in Zürich.

Sathurna AG., in Basel, Fabrikation von und Handel mit Seidenbändern aller Art und anderen Textilien. Grundkapital: 300 000 Franken. Dem Verwaltungsrat gehören an: Alfred Weber-Stehlin, Präsident, Wilhelm Max Brenner sen., Vizepräsident, je mit Einzelunterschrift, Wilhelm Max Brenner jun., zugleich Direktor, mit Unterschrift zu zweien, alle von und in Basel, sowie Dr. Max Frölicher, von Solothurn, in Allmendingen bei Bern. Domizil: Sankt-Alban-Vorstadt 91.

Textil-Produkte AG., in Basel. Die Prokura des Franz Wild ist erloschen. Neues Domizil: Gartenstraße 128.

Aktiengesellschaft für Seidenwaren, in Zürich 1. Die Prokura von Walter Klingler ist erloschen. Werner Mosimann führt Einzelprokura. Einzelunterschrift ist erteilt an Liselotte Steiner-Philipp, von Pfungen, in Zürich.

A. Amrhein & Co., in Zürich 2. Unter dieser Firma sind Arthur Amrhein, von Engelberg, in Zürich 2, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Willy Schneebeli, von und in Zürich, als Kommanditär mit Fr. 10 000, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Fabrikation von und Handel mit Textilien. Lavaterstraße 46.

Hausammann Textil AG., in Winterthur 1. Emil Georg Bührle ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Siber Hegner & Co. Aktiengesellschaft, in Zürich 1. Robert Siber Hegner, Präsident des Verwaltungsrates, ist auch Direktor; Wolfgang Edmund Siber Hegner, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nicht mehr Direktor, jedoch Vizepräsident des Verwaltungsrates. Die beiden Genannten sowie Max Binney, Mitglied des Verwaltungsrates und Direktor, und Friedrich Heinrich Zürrer, Direktor, führen nun Kollektivunterschrift zu zweien. Zum Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ist ernannt worden Ralph Harold Gautier, von Cologny, in Kilchberg (Zürich).

Taco AG., in Zürich 1. Fabrikation von Textilwaren usw. Kollektivunterschrift zu zweien ist erteilt worden an das Verwaltungsratsmitglied Dr. Jean Hotz, Zürich.

Trudel & Co. AG., in Zürich 1. Handel mit Textilmaschinen usw. Ernst Gilomen ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Aktiengesellschaft Cilander, in Herisau, Veredlung von Textilien jeglicher Art. Aus dem Verwaltungsrat ist Dr. h. c. Friedrich Hug infolge Todes ausgeschieden. Als neues Mitglied wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Curt Wild-Simmler, von und in St. Gallen.

Wollweberei Rothrist, in Rothrist, Aktiengesellschaft. Kollektivprokura wurde erteilt an Max Inhelder-Bader, von Sennwald (St. Gallen), in Oftringen.

Wotex AG., in Liestal, Handel mit Textilrohprodukten. Das Grundkapital von bisher Fr. 100 000 wurde durch Ausgabe von 100 neuen Inhaberaktien zu Fr. 1000 erhöht auf Fr. 200 000.

S. Wuhrmann AG., in Basel, Handel mit Textilrohstoffen usw. Das Aktienkapital von Fr. 100 000 wurde durch Ausgabe von 100 neuen Aktien zu Fr. 1000 erhöht auf Fr. 200 000.

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, in Arbon. Dr. Hans Sulzer ist als Präsident und Mitglied des Verwaltungsrates zurückgetreten; seine Unterschrift ist erloschen. Dr. h. c. Paul Jaberg ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Der Vizepräsident Albert C. Nußbaumer wurde zum Präsidenten des Verwaltungsrates ernannt und das bisherige Mitglied Fritz Steinfels-Hirzel, von und in Zürich, zum Vizepräsidenten. Beide führen Einzelunterschrift. Als weitere Verwaltungsratsmitglieder ohne Unterschrift wurden gewählt: Dr. Alfred Schaefer, von Aarau, in Zürich, und Dr. h. c. Otto Zipfel, von Basel, in Bern. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an: Eugen Diethelm, von Lachen (Schwyz), und Daniel Hatz, von Chur, beide in Arbon. Die Prokura von Albert Lampert ist erloschen.

Textilwerk AG., Goßau, bisher in Goßau. Die Firma lautet: **Textilwerk AG. Zürich.** Sitz der Gesellschaft ist jetzt Zürich. Die Gesellschaft bezweckt die Fabrikation und den Verkauf von Textil-Erzeugnissen aller Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 500 000 und ist voll einbezahlt. Henry Burrus ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Gérard Burrus, von und in Boncourt, und Hans Kunz, von Zürich, in Küsnacht (Zürich). Hans Kunz bleibt Direktor und führt nun Einzelunterschrift. Im übrigen gehören dem Verwaltungsrat an: Hans Benedikt La Roche, von Basel, in Riehen, als Präsident, mit Einzelunterschrift, sowie Heinrich Alioth, von Basel, in Arlesheim, und Alexander Clavel, von Basel, in Riehen, beide mit Kollektivunterschrift. Geschäftsdomizil: St. Peterstraße 10, in Zürich 1.

Carl Johler, in Zürich. Inhaber dieser Firma ist Karl Johler, von Bauma, in Zürich 2. Diese Firma hat Aktiven und Passiven der bisherigen Kommanditgesellschaft «Johler & Co.», in Zürich 2, übernommen. Import und Export sowie Handel en gros in Rohbaumwolle sowie in Baumwoll-, Zellwoll- und Kunstseidenabfällen; Verarbeitung von Abfällen aus der Textilindustrie. Claridenstraße 36.

Wollfärberei Bürglen Dr. Jakob Cunz Aktiengesellschaft, in Bürglen. Hans Etter-Ziegler wurde zum Delegierten des Verwaltungsrates und geschäftsleitenden Direktor ernannt; er führt wie bisher Kollektivunterschrift. Dr. Jürg Nabholz wurde zum technischen Direktor ernannt; er führt nun Kollektivunterschrift. Zum Prokuristen mit Kollektivprokura wurde Kurt Fehr, von Thalheim (Zürich), in Bürglen, ernannt.

Spinnerei & Weberei Dietfurt AG., in Dietfurt, Gemeinde Bütschwil. Emil Georg Bührle, Präsident, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Dr. Dietrich Bührle, Mitglied des Verwaltungsrates, wurde zum Präsidenten ernannt.

Mitteilung an unsere Mitglieder und Abonnenten

Wir setzen unsere geschätzten Mitglieder und Abonnenten in Kenntnis, daß der Mitgliederbeitrag und der Abonnementsbeitrag für das Jahr 1956 zur Zahlung fällig sind.

Wir richten daher die höfliche Bitte an Sie, den beiliegenden Einzahlungsschein zur Anweisung des Jahresbeitrages pro 1957 zu benützen. Zur Orientierung diene Ihnen, daß der Jahresbeitrag für Aktivmitglieder Fr. 16.—, für Veteranen-Mitglieder Fr. 9.— und für die Abonnenten Fr. 16.— beträgt.

Diejenigen Beiträge, welche bis Ende April 1957 nicht einbezahlt sind, werden zuzüglich Spesen durch Nachnahme erhoben. Um unnötige Spesen und Arbeit zu verhüten, sind wir für prompte Anweisung dankbar.

Der Quästor

Vereins-Nachrichten

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

Generalversammlung vom 26. Januar 1957. — Drei erfreuliche Dinge bildeten die Hauptmerkmale der 67. Generalversammlung: 1. eine Rekordbeteiligung von 105 Mitgliedern, 2. eine reibungslose Behandlung der Traktanden und 3. ein aktueller Vortrag mit reger Diskussion.

Nach der Begrüßung durch den Präsidenten, der Totenehrung und der Wahl von drei Stimmenzählern, welche nie in Aktion treten mußten, wurden die Geschäfte in der vorgesehenen Reihenfolge erledigt.

Der Rückschlag im Vereinskonto wurde von Herrn Steinmann begründet: Vor allem fällt der Jubiläumsabend vom 14. Juli 1956 in Betracht. Der für diesen Abend im voraus bewilligte Kredit wurde allerdings nicht voll beansprucht. — Zum Weben der Webschulbilder, die den Veteranen als Erinnerung abgegeben werden, mußte ein neues Spiel geschlagen werden. Die Einrahmungen dieser Bilder kosten auch einen netten Batzen. Es werden aber jeweils 30 Bilder auf einmal fertiggestellt, so daß sich die Ausgabe meistens auf zwei Jahre verteilt. — Da alle Mitglieder die Bemerkungen zu den verschiedenen Geschäften gedruckt im Jahresbericht erhielten, wurde nur noch erwähnt, daß der Verein einen Teil seines Vermögens in Obligationen der Zürcher Kantonalbank anlegte.

Sämtliche Wiederwahlen wurden mit Applaus und einstimmig vorgenommen. Im Vorstand wurden die Herren Balderer, Steinmann und Meier bestätigt und von der Redaktionskommission die Herren Honold und Dr. Honegger. Für den zurücktretenden Rechnungsrevisor Herrn Meierhofer wurde Herr Jan Bernas, Feldmeilen, gewählt. Der Vorstand dankte beiden Herren, dem einen für seine vorzüglich geleisteten Dienste, dem andern für die Freundlichkeit, sich dem Verein zur Verfügung zu stellen, bestens.

Eine besondere Freude für den Verein bildete die Ernennung von Herrn *Robert Deuber*, Stäfa, zum *Ehrenmitglied*. Wir brauchen wohl nicht mehr besonders zu erwähnen, was Herr Deuber als langjähriger Kursleiter für den Verein alles tat. Es ist wichtig für uns, gute

Kurse durchzuführen, aber noch wichtiger ist es, einen solch ausgezeichneten Kursleiter wie Herrn Deuber zu haben, der seine Aufgabe nicht nur vorbildlich, sondern auch mit großer Freude löst. — Es konnten ferner 14 Mitglieder zu *Veteranen* ernannt werden. Da wir die Namen bereits publizierten, sei bloß noch gesagt, daß sechs Herren persönlich den Dank und die Erinnerungsgabe des Vereins entgegennehmen konnten.

Der Betrag von 300 Franken, welchen der Vorstand von sich aus dem IKRK für die *Ungarnhilfe* überwies, wurde von der Versammlung gutgeheißen.

Am Knabenschießenmontag wird der Verein voraussichtlich eine Exkursion in die BBC Baden durchführen. In diesem Zusammenhange wies der Präsident noch einmal auf die Unsicherheit punkto Teilnehmerzahl hin, weshalb man in Zukunft auf ein Kollektivbillett verzichten wird.

Nach dem vom VES gestifteten Zvieri hielt Herr *Werner Frick* seinen Vortrag über die

Automation in der Weberei.

Der Referent erwähnte einleitend, daß er das Thema generell behandeln werde und nicht speziell über seinen Arbeitgeber und dessen Webstühle spreche. Er hat das Wort Automation auch nicht eingehender definiert, sondern sich strikte an die Textilbranche und vor allem an die Automatenweber gehalten. Es würde zu weit führen, den Vortrag ausführlich zu resümieren oder gar zu diskutieren. Wir möchten lediglich einige wichtige Punkte, die nicht nur interessant sind, sondern auch zur Besinnung mahnen, aus dem Manuskript hervorheben. Einen *Automatenstuhl,* so führte Herr Frick aus, kann man am Morgen einschalten und am Abend wieder abstellen, ohne daß man etwas, mit Ausnahme des Spuleneinlegens, an der Bewegungsfolge ändert. Diese Arbeit können wir also nicht automatisieren, sondern nur *rationalisieren,* das heißt verbessern, die Handreichungen vermindern, die Maschinen besser ausnützen, Fehler vermindern und die Arbeitskräfte besser einsetzen. Der Schreibende findet, daß in diesen paar Worten die wichtigsten Probleme der modernen Weberei erfaßt sind. Auch in der Diskussion, in der vor allem Herr Zeller seiner Ansicht über das Rationalisieren und Organisieren deutlich Ausdruck verlieh, wurden die Ausführungen von Herrn Frick bestätigt:

Den richtigen Artikel auf den richtigen Stuhl,

Spezialisierung und Aufteilung der Arbeitskräfte,

Koordination und besseres Verständnis innerhalb der Verbände,

Vorausplanung und straffe Führung.

Der Referent hat im Verlaufe seines Vortrages den Grundsatz geprägt, welchen wir an den Schluß unserer Berichterstattung stellen möchten: *Was früher einmal richtig war, ist heute vielleicht falsch und — umgekehrt!*

Die bereits erwähnte Diskussion hat gezeigt, wie nötig es ist, einmal das Kind beim Namen zu nennen, und welch mannigfaltigen Probleme gerade in der schweizerischen Seidenindustrie vorhanden sind. Im Laufe der Aussprache meldeten sich verschiedene Herren, Fabrikanten und Techniker, zum Wort und hoben besonders das *Nachwuchsproblem* hervor. Der Vorstand wurde beauftragt, sich mit der Seidenindustrie-Gesellschaft in Verbindung zu setzen, um zu versuchen, im erweiterten Kreise die verschiedenen Aufgaben zu lösen. Wir werden von den unternommenen Schritten an dieser Stelle unseren Mitgliedern berichten. rs.

Kurs über Schwachstromtechnik und Einrichtungen. — Am 9. und 16. Februar wurde vom «Verein Ehemaliger» in der Gewerbeschule ein Kurs durchgeführt, wobei unsere Unterrichtskommission die glückliche Hand hatte, als Kursleiter den bewährten Elektrotechniker Hrn. Fr. Wydler zu wählen.

Der Kurs war ein Erfolg in jeder Beziehung, und die etwa 40 Teilnehmer waren ausnahmslos begeistert. Herr Wydler verstand es, den Kurs so aufzubauen und zu gestalten, daß auch der Laie mühelos alles restlos aufzunehmen imstande war. Herrn Wydler gelang es, das Interesse in dem Maße zu steigern, daß am letzten Nachmittag nicht nur die Kurszeit überschritten, sondern sogar der Wunsch geäußert wurde, daß der Kurs noch weitere Nachmittage fortgesetzt werden sollte. Herr Bollmann, Präsident der Unterrichtskommission, hat dann auch die Frage einer Neuansetzung eines Fortsetzungskurses gestellt, welche von allen Teilnehmern in bejahendem Sinne beantwortet wurde. Es ist dies mehr wie ein bloßer Dank an Herrn Wydler und ein Beweis dafür, daß es unsere Unterrichtskommission versteht, die richtigen und akuten Probleme zu treffen. AW.

Kurs über Sektional-Schärerei und Sektional-Schärmaschinen. — Am 2. Februar 1957 kamen aus allen Teilen der Schweiz Textilfachleute zu einem Instruktionskurs in der Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil, zusammen.

Der Ansporn zu diesem großen Aufmarsch war bestimmt die Devise: «Gut gespult und gut gezettelt ist halb gewoben». Um für den beruflichen Alltag besseres Rüstzeug zu holen, bot die Firma Benninger — die seit 75 Jahren im Bau von Zettel-Maschinen spezialisiert ist — volle Gewähr. Um es vorwegzunehmen, der Tagung war ein voller Erfolg beschieden. Herr Direktor Peter begrüßte in seiner freundlichen Art die Wißbegierigen aufs herzlichste. In klaren Umrissen schilderte Herr Eichholzer, Textiltechniker, die Entwicklung der modernen Hochleistungs-Schärmaschinen.

Wenn in diesem Bericht wiederholt vom Schären und von Schärmaschinen die Rede sein wird, so deshalb, weil man sich in maßgebenden Fachkreisen einiggeworden ist, die Bezeichnung Sektional-Zettelmaschine und Sektional-Zettlerei fallen zu lassen.

Um das Jahr 1887 kam die erste Benninger-Sektional-Zettelmaschine mit angebauter Aufbäumvorrichtung auf den Markt. Interessanterweise wurde der Haspelumfang mit 2,5 Meter gewählt, der heute — nachdem er einige Zeit durch einen Haspelumfang von 4 Meter ersetzt wurde — wieder zur Anwendung kommt.

Die Tatsache, daß bei der ersten Zettelmaschine die Zettelgeschwindigkeit 7—12 m/min betrug und daß die heutigen Modelle mit einer Schärgeschwindigkeit bis 800 m/min in Betrieb gehalten werden, erleuchtet blitzartig, welche enormen technischen Leistungen vollbracht worden sind, um das systematisch abgesteckte Ziel zu erreichen.

Die Entwicklung im Webstuhlbau verlangte von den Herstellern von Schärmaschinen immer leistungsfähigere Modelle. In der Folge erschien im Jahre 1927 der Typ SEZ mit verlängertem Keil und erhöhter Geschwindigkeit von 23—27 m/min. Dadurch war die Möglichkeit geboten, auch lange Ketten aus grobem Material herzustellen.

Als die Garnlieferanten und die Färber im Zuge der Rationalisierung das Material auf großen konischen Spulen anlieferten, war der Fa. Benninger die Gelegenheit geboten, an die Konstruktion von Hochleistungs-Schärmaschinen heranzutreten. Im Jahre 1936 erschien das Modell SOZ mit einem 600 mm langen Keil und einer Keilhöhe von max. 100 mm; die Höchstgeschwindigkeit betrug 300 m/min. Dieser Typ wurde im Jahre 1944 durch Modell SOZk überholt, das eine Geschwindigkeit von 530 m/min. entwickelte. Aber auch hier machte die Entwicklung noch keinen Halt. Die neueste Konstruktion der Modelle ZAS / ZAL / ZAT und ZASe haben nun eine Stufe erreicht, die scheinbar kaum mehr zu überbieten sein wird.

Die Bedienung solcher Maschinen muß unweigerlich zu einem technischen Erlebnis werden, das heißt, man wird

mit einer solchen Maschine eine tief verbundene Arbeitsgemeinschaft eingehen, wie dies auch bei einem Auto der Fall sein kann.

Herr Eichholzer kam noch auf die verschiedenen markanten Einzelheiten zu sprechen, die in der anschließenden praktischen Vorführung im Zettlereisaal und in der Montagehalle noch anschaulicher wurden. Der Referent erntete für seinen vortrefflichen Vortrag lebhafte Anerkennung und Beifall.

Nach einem Rundgang durch die Fabrik, der wertvolle Einblicke vermittelte, gingen die Besucher zum gemeinsamen Mittagessen. Während des vortrefflichen Mahles wurde selbstverständlich weiter «gefachsimpelt», wobei aber die Pflege der Kameradschaft nicht zu kurz kam. Herzlichen Dank für die Gastfreundschaft.

Am Nachmittag wurde in der Montagehalle während einer Stunde der Zusammenbau von Schärmaschinen erklärt. Eine raffinierte Konstruktion wurde erdacht, um bei verhältnismäßig langen Ketten, trotz starkem Materialauftrag, eine konstante Fadengeschwindigkeit beibehalten zu können, und durch eine besonders sinnreiche Vorrichtung kann die Konushöhe ermittelt werden.

Um die Automatisierung zu fördern, wurde die Schärmaschine mit Transporttrommeln ausgerüstet. Mittels der Transporttrommeln ist es möglich, die geschärten Ketten direkt der Schlichtmaschine vorzusetzen, ohne daß vorher umgebäumt werden muß.

Große Sorgfalt wurde auch der Entwicklung der Schär- oder Zettelgatter mit elektrischen Kettfadenwächtern gewidmet. Damit durch das Neubestecken des Gatters nicht zu große Maschinenstillstände eintreten, kann das Zwei- oder Mehrgattersystem angewendet werden, wobei Gatter oder Maschine seitlich verschiebbar sind, damit der Einlaufwinkel für die Fäden stets annähernd gleich bleibt. Der Gatter war mit der Fadenbremse GZA ausgerüstet. Bei der Konstruktion dieser Fadenbremse kamen die neuesten Erkenntnisse und Erfahrungen auf diesem Gebiete zur Verwirklichung.

In der anschließenden Diskussion wurden mancherlei Fragen gestellt und von den Herren Eichholzer und Iten vorzüglich behandelt und beantwortet. Zum Abschluß der Tagung erhielt jeder Kursteilnehmer eine wertvolle Instruktionsmappe.

Herr Bollmann, Präsident der Unterrichtskommission, dankte im Namen aller Teilnehmer der Direktion und den Mitarbeitern der Firma Benninger für das Gebotene und wünschte dem Unternehmen alles Gute. — Der Unterrichtskommission gebührt ebenfalls großer Dank dafür, daß sie stets mit gut organisierten Kursen aufwartet. Gr.

Chronik der «Ehemaligen». — An Korrespondenz sind vom vergangenen Monat zwei Karten und zwei Briefe zu erwähnen. Unser lieber Veteranenfreund Mr. *Robert J. Freitag* (ZSW 1893/95) in Philadelphia (USA), der letzten Sommer seine alte Heimat wieder einmal besucht hatte, grüßte mit seiner Frau Gemahlin von einer Meerfahrt unterwegs nach Venezuela. Er reist in seinen alten Tagen gerne noch in der Welt herum und hat damit recht. — Aus Mexiko-City grüßte von seiner Vortragstournee durch Lateinamerika, von der man gelegentlich wohl noch etwas mehr hören wird, Señ. *Armin H. Keller* (ZSW 31/32).

Unser neuernannter Veteran Mr. *Robert Frick* in New York (ZSW 1910/12), dem der Chronist noch herzlich gratuliert, schrieb, daß die «Ehemaligen» in den Staaten dieses Jahr wieder ein «meeting» planen. Wenn der Plan zustande kommt, wird man vermutlich etwas mehr darüber vernehmen.

Mr. *Ivan Bollinger* in New York, ein einstiger Lettenstudent vom Kurse 1927/28, sandte in einem kurzen Briefe beste Grüße.

Am 30. Januar hatte der Chronist Besuch der beiden Studienkameraden *Hans Suter* und *Karl Anderegg* vom Kurse 45/46 der Textilfachschule. Man saß dann wieder einmal für kurze Zeit in der «Schönau» in Erlenbach, die ja den meisten «Ehemaligen» gut bekannt ist, zusammen, wobei Mr. Suter einiges von seiner Tätigkeit in Puerto Rico erzählte. Ein paar Tage nachher ist er wieder nach jener Insel der USA hinübergeflogen. — Am 4. Februar erzählte Mons. *Hans J. Rumpel* (ZSW 43/44) dem Chronisten von seiner Arbeit in Huningue (France). — Am Abend vom 15. Februar hatte er den Besuch von Hrn. *Hans-Jakob Burkhard,* der in den Jahren 46/47 und 50/51 im Letten studiert hatte und ihm allerlei Neuigkeiten zu berichten wußte.

Die Begegnung mit unserem lieben Veteran Sig. *Max Eberle* (ZSW 21/22), Direktor in Merate (Italien), am frühen Morgen des 13. Februar auf der Bahnhofstraße, die nachherige Fahrt mit Veteran *Herm. Bechter* (16/17) nach Wollmatingen und der dortige freundliche Empfang von unserem Veteran *Oskar Zürrer* (24/25), Direktor, gehört als kleinere zufällige Veteranenbegegnung auch in die Chronik.

Zum Schluß ist noch der nette Abend vom 25. Februar bei unserem sehr geschätzten Veteran Hrn. *Bernh. Reimann* (ZSW 1898/99) in Zollikon und seinem Sohn Mr. *B. Reimann* aus New York (ZSW 1926/27) zu erwähnen. Herr Reimann sen., der am 5. Oktober des letzten Jahres einen sehr schweren Unfall erlitten hatte, ist nun soweit wieder hergestellt, daß er, auf eine Krücke gestützt, wenigstens in seinem schönen Heim wieder herumwandern kann.

Mr. Reimann Sohn fliegt am 15. März wieder in seine zweite Heimat hinüber. Bald nachher wird dann sein Sohn in die Schweiz kommen, um sich noch weitere Vorkenntnisse für den Besuch der Textilfachschule anzueignen. Und dann wird es gar nicht mehr lange dauern, bis auch der Name Peter Reimann im Verzeichnis des «Vereins Ehemaliger» figurieren wird.

Damit wünscht der Chronist allerseits alles Gute und entbietet herzliche Grüße.

«Letten-Chronik». — Die Betreuer der Chronik freuten sich, Mons. *Guy de Jaegher* (Kurs 47/49) aus Courtrai-Heule in Belgien, kürzlich «im Letten» begrüßen zu dürfen. Anläßlich eines Schweizerbesuches unterließ er es nicht, wieder einmal an der Wasserwerkstraße 119 nähere Umschau zu halten.

Gleichzeitig erhielten wir aus Brasilien die Vermählungsanzeige von *Hans Schoch* (Kurs 51/52). Er schließt mit Fräulein Licia Velloso Freire den Bund fürs Leben. Wir gratulieren Hans Schoch und wünschen ihm und seiner inzwischen angetrauten Gattin für den gemeinsamen Lebensweg alles Gute.

In alter Verbundenheit grüßen die Betreuer der Lettenchronik.

Monatszusammenkunft. — Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 11. März 1957, ab 20 Uhr, wie gewohnt im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. Wir erwarten eine rege Beteiligung. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

8. **Schweiz. Seidenweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Jacquard-Webermeister.
9. **Größere Seidenweberei** im Kanton Zürich sucht tüchtigen Webermeister für Rüti-Crêpe und Automatenstühle.
10. **Kleider- und Krawattenstoff-Weberei** im Kanton Zürich sucht tüchtigen Jacquard-Webermeister.
11. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Stoffkontrolleur für Fertigfabrikate.
12. **Zürcherische Textilvertretung** sucht per 1. April 1957 jüngeren, tüchtigen Textilkaufmann mit französischen, englischen und italienischen Sprachkenntnissen.

Stellensuchende:

2. **Jüngerer Baumwoll-Hilfsmeister** sucht Stelle als Webermeister.
3. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** mit mehrjähriger Praxis als selbständiger Disponent sucht Stelle.
4. **Erfahrener, selbständiger Webermeister** sucht passende Stelle.
5. **Webereifachmann** sucht Stelle als Vorwerkmeister. Langjährige Erfahrung in Weberei und Vorwerk. Praxis auf Saurer-Webstühle, Spulerei, Winderei, Zwirnerei, Zettlerei und Andreherei.
6. **Absolvent der Textilfachschule Zürich,** mit Praxis in Disposition, Englisch- und Französischkenntnisse, sucht Stelle in England oder Frankreich.
7. **Webereipraktiker,** Absolvent der Zürch. Seidenwebschule, mit langjähriger Auslandspraxis, sucht in der Schweiz interessanten Betriebsleiterposten.

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.

Wir suchen in unsere mittelgroße Baumwollweberei (Fantasie- und Buntgewebe, Taschentücher) jungen

Weberei-Techniker

wenn möglich mit abgeschlossener Webschulbildung, zur Mithilfe in **Musterung** und **Kalkulation.** Entwicklungsfähige Vertrauensstellung.

Offerten mit Lebenslauf, Bild, Saläranspruch, Zeugniskopien, Referenzen erbeten unter Chiffre TJ 4272 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Webermeister mit langjähriger Praxis auf Baumwoll-, Bunt- und Phantasiegeweben, Absolvent der Textilfachschule für Bindungs- und Dispositionslehre,

sucht Stelle in der Textilindustrie

Offerten unter Chiffre TJ 4259 an **Orell Füssli-Annoncen Zürich 22**

Günstig zu verkaufen:

6 Stck. Pic à Pic, Webstühle

Fabr. Schönherr HDW., beidseitig 4 Schützenkasten. 180 cm Blattbreite. Komplett mit Motor.

Anfragen sind zu richten unter Chiffre OFA 28696 A an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Größere Seidenweberei sucht für ihre Krawattenstoff-Abteilung einen tüchtigen selbständigen

Webermeister

wenn möglich mit Kenntnissen der Jacquardweberei zu möglichst baldigem Eintritt.

Handgeschriebene Offerten mit Gehaltsansprüchen, Foto und Lebenslauf sind zu richten unter Chiffre TJ 4269 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Zu verkaufen: Einige

Doppelhub-Jacquardmaschinen

Fabr. Rüti, Verdolstich, 896 und 1344 Platinen. Kettenantrieb, komplett betriebsbereit.

Anfragen sind zu richten unter Chiffre OFA 28696 A an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Rohseiden-Import

Handelsgesellschaft sucht zu baldigem Eintritt

Sekretärin

für allgemeine Büroarbeiten. Bewerberinnen mit früherer Tätigkeit im Rohseidenhandel bevorzugt. Offerten unter Chiffre TJ 4263 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Wir verkaufen

Zeichnungen und Fabrikationsrechte

unserer

Mabag-Garnsengmaschine

Mabag-Gasmischapparate

mit Gießerei-Modellen, Lehren, Werkzeugen, Ersatzteillager und einer Ausstellungsmaschine wegen Aufgabe der Fabrikation.

Interessenten bitten wir um ihr Angebot an

MABAG Maschinenbau AG. Langenthal