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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 64 (1957)

**Heft:** 9

**Heft**

**Nutzungsbedingungen**

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

**Conditions d'utilisation**

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

**Terms of use**

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

**Download PDF:** 22.08.2025

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

# 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. 9 64. Jahrgang** **Zürich, September 1957**

## Von Monat zu Monat

**Kopieren und Patentieren.** — Es ist begreiflich, daß ein Fabrikant oder Manipulant, der ein modisch neues Gewebe auf den Markt bringt, nicht gerne sieht, wenn seine Konkurrenten die Neuschöpfung sofort nachahmen und wenn immer möglich billiger verkaufen. Es ist deshalb durchaus verständlich, wenn versucht wird, besonders schöpferische Leistungen nicht in der Weise Allgemeingut werden zu lassen, daß sie von jedem beliebig und unbestraft nachgeahmt werden können. Ob allerdings der Weg einer St.-Galler Firma der richtige ist, die Herstellung von naturseidenartigen Geweben zu patentieren, die dadurch gekennzeichnet sind, daß in einen Satinfond aus Nicht-Naturseidengarnen unregelmäßige Effektgarne eingewoben werden, dürfte höchst fraglich sein. Bisher entsprach es auf alle Fälle nicht den Gepflogenheiten der Textilindustrie, Gewebekonstruktionen und Bindungen zu patentieren. Da die schweizerischen Patente keiner Vorprüfung unterliegen, kann grundsätzlich jede «neue Erfindung» patentiert werden, wobei es dem Richter obliegt, in einem Streitfalle festzustellen, ob die Erfindung neu ist. Ohne Zweifel ist das Einweben von Effektgarnen in einen Satinfond insbesondere in der Seidenindustrie durchaus nichts Revolutionäres. Es wäre wohl ein leichtes, aus den Musterbüchern der Webereien zahlreiche Gewebe auszuwählen, die dem Patentverfahren entsprechen, die aber lange vor der Patentanmeldung bereits hergestellt wurden.

Wenn wir aus den dargelegten Gründen dem Patent in einem Prozeßfalle keine großen Chancen einräumen, so zeigt dieser Vorfall doch, daß es endlich an der Zeit ist, daß wenigstens im Textilsektor die Vorprüfung eingeführt wird, wie dies übrigens im neuen schweizerischen Patentgesetz vorgesehen ist.

Da das genannte Patent auch in Oesterreich und Deutschland angemeldet worden ist, wird es interessant sein, festzustellen, wie die in diesen Ländern bestehenden Vorprüfungsorgane den Neuigkeitswert des Patentes beurteilen.

**Fragliche EZU-Gebührenpolitik.** — In den «Mitteilungen» Nummer 6 vom Juni 1956 haben wir bereits darauf hingewiesen, daß die Schweizerische Verrechnungsstelle kein Fiskalinstrument sein darf und auf die Erzielung von Gewinnen verzichten sollte. Der neue Bundesbeschluß über wirtschaftliche Maßnahmen gegenüber dem Ausland vom 28. September 1956 sowie die Verordnung über die Verrechnungsstelle vom 17. September 1956 sagen im übrigen klar und deutlich, daß die Gebühren der Verrechnungsstelle nur zur Deckung ihrer Unkosten dienen dürfen. Seit 1940 hat nun die Verrechnungsstelle Betriebsüberschüsse in der Höhe von 55 Mio. Franken erzielt, wo-

### AUS DEM INHALT

**Von Monat zu Monat**
- Fragliche EZU-Gebührenpolitik
- Textilien und französische Abwertung

**Handelsnachrichten**
- Außenhandel in schweizer. Seiden- und Kunstfasergeweben

**Aus aller Welt**
- Aktuelle Probleme der österreichischen Seidenindustrie
- Italiens Wollindustrie auf dem Weltmarkt

**Industrielle Nachrichten**
- Lagebericht der schweizer. Seiden- und Rayonindustrie

**Betriebswirtschaftliche Spalte**
- Zur Frage der Stuhlzuteilung

**Rohstoffe**
- Man Made Fibres
- Neue Fortschritte mit TREVIRA

**Spinnerei, Weberei**
- Metallbedampfung von Textilgeweben und Kunststoff-Folien

**Färberei, Ausrüstung**
- CIBA-Färbeapparat

von 42 Mio. Franken an die allgemeine Bundeskasse abgeliefert wurden.

Wir werden den Eindruck nicht los, daß man an «zuständiger Stelle» die Quelle einer stets fließenden Exportsteuer nicht gerne versiegen lassen will, obschon weder materiell eine Notwendigkeit besteht, noch rechtlich die entsprechenden Grundlagen geschaffen sind.

Auch die zur Deckung der dem Bund aus der Mitgliedschaft bei der EZU erwachsenden Kosten seit 1952 erhobene Auszahlungsabgabe ist kaum mehr gerechtfertigt. Nachdem der Bundeskredit bei der EZU am 1. August 1957 noch 165 Mio. Fr. betrug und die Tendenz der passiven Zahlungsbilanz im Verkehr mit den OECE-Ländern anhält, wird wohl niemand mehr von besondern Kreditkosten, Kursverlusten auf Gold- und Dollarverrechnungen und Liquidationsrisiken sprechen wollen. Der bisher angehäufte Reserve-Fonds aus den dem Bund seit 1956 zugeflossenen Auszahlungsabgaben hat die Höhe von 100 Mio. Fr. erreicht und sollte nach menschlichem Ermessen für lange Zeit ausreichen, um allen Eventualitäten Rechnung tragen zu können. Eine Abschaffung der Auszahlungsabgabe drängt sich deshalb auf. Die zuständigen Behörden wären gut beraten, wenn sie sich des Zweckes der Erhebung der Auszahlungsabgabe im gebundenen Zahlungsverkehr erinnern wollten. Sie würden dann feststellen, daß die Voraussetzungen, die im Jahre 1952 für die Erhebung dieser Gebühr maßgebend waren, heute nicht mehr bestehen und deshalb auch die gesetzlichen Grundlagen nicht mehr ausreichen, um den Export weiterhin mit überflüssigen Abgaben zu belasten.

Gerade die nicht zu den auf Rosen gebetteten Exportbranchen gehörende Seidenindustrie hat in ihrem Kampf um ihre Absatzmärkte mit äußerst geringen Margen zu rechnen. Ihr wäre es deshalb sehr willkommen, wenn die Gebühren der Verrechnungsstelle im gebundenen Zahlungsverkehr ohne Verzug gesenkt und die kaum mehr zu rechtfertigende Finanzauszahlungsabgabe abgeschafft würde.

**Die deutsche Textilindustrie bedauert.** — Die deutsche Textilindustrie hat sich mit Händen und Füßen gegen die von der Bundesregierung schon seit längerer Zeit geplante und am 20. August 1957 in Kraft gesetzte autonome Zollsenkung gewehrt. Es ist ihr denn auch gelungen, einige wesentliche Ausnahmen (Kunstfaser- und Wollgewebe sowie Stickereien) von der 25prozentigen Zollsenkung zu erreichen. Die von den neuen Zollmaßnahmen erfaßten Seiden- und Baumwollgewebe-Positionen werden von der deutschen Textilindustrie als gefährdet bezeichnet, weil es sich um Textilien handeln soll, die im Wettbewerb mit Lieferungen aus Ländern stehen, die politische Preise zur Anwendung bringen, oder Exportsubventionen gewähren, oder die ihre Preise auf Grund vollkommen anderer sozialer Verhältnisse unvergleichlich niedriger festsetzen können, das heißt Partner, mit denen ein freier Wettbewerb unmöglich ist.

Es ist durchaus begreiflich, daß sich die deutsche Textilindustrie nicht ohne weiteres dem asiatischen Sozial-Dumping, noch den Staatsmonopolen der kommunistisch regierten Balkanländer schutzlos ausliefern will. Wäre es aber nicht naheliegender gewesen, autonom oder bilateral dafür zu sorgen, daß Einfuhren aus solchen Ländern besonders überwacht oder mengenmäßig beschränkt worden wären, anstatt mit einer etwas fadenscheinigen Begründung sich auch die Konkurrenz der OECE-Länder vom Halse zu halten. Schließlich gehören weder Japan, Indien noch die kommunistisch regierten Länder Europas der OECE an, was der deutschen Regierung erlauben würde, die ihr gutscheinenden Schritte ohne Verletzung irgend welcher OECE-Bestimmungen zu unternehmen, sofern sich die Einfuhr aus den genannten Ländern zum Schaden der deutschen Textilindustrie entwickeln sollte. Eine solche Handelspolitik wäre im übrigen bedeutend wirkungsvoller als Zollmaßnahmen. Stoßend wirkt aber, daß wegen solcher Gefahren eine an und für sich unbestrittene Zollsenkung einigen wichtigen Textilpositionen vorenthalten wird.

**Textilien und französische Abwertung.** — Die französische Regierung hat mit ihrer am 10. August 1957 in Kraft getretenen Neuordnung des Außenhandels ein recht kompliziertes und unübersichtliches System gewählt, dessen Folgen noch nicht in allen Teilen abzusehen sind. Wir wollen keineswegs all die neuen Vorschriften Revue passieren lassen, sondern uns darauf beschränken, auf die etwas eigenartige Behandlung der französischen Textilien zurückzukommen. Bekanntlich profitiert die französische Textil- und Bekleidungsindustrie bei der Ausfuhr ihrer Produkte nicht vom 20prozentigen Aufgeld, das bei der Ablieferung ausländischer Devisen generell bezahlt wird. Dafür können aber ausländische Textilrohstoffe, wie Seide, Baumwolle und Wolle, zum alten Franc-Kurs in Frankreich eingeführt werden. Die Vermutung lag nahe, daß diese Ausnahmeregelung deshalb geschaffen wurde, weil die bisherigen Steuer- und Soziallasten-Rückvergütungen beim Textilexport mehr als 20 Prozent ausmachten und deshalb die Währungsabwertung im Endergebnis für die französische Textilindustrie eine Schlechterstellung gegenüber bisher bedeutet hätte. Diese Version scheint nun aber offenbar nicht zuzutreffen, weil die französische Tetilindustrie überhaupt nicht konsultiert worden ist und auch mit den nun getroffenen Maßnahmen sich nicht einverstanden erklärt. Vielmehr dürfte der Grund dieser Ausnahmeregelung darin liegen, daß die französische Textilindustrie mit ihren zahlreichen rohstoffnahen Erzeugnissen (Kammzüge und Kammgarne) durch die Export-Subventionierung von zwanzig Prozent die internationalen Textilmärkte so verfälscht hätte, daß mit scharfen Gegenmaßnahmen des Auslandes gerechnet werden müßte. Die schematische Regelung der Ausklammerung der gesamten Textil- und Bekleidungsindustrie aus den neuen französischen Währungsmaßnahmen ist nun aber wiederum mit so vielen Härten verbunden, daß kaum damit zu rechnen ist, daß sie die Geburtswehen überstehen wird.

Im übrigen bleibt die bisher schon recht unübersichtliche Export-Subventionierung im französischen Textilsektor bestehen, die aber in der Regel zwanzig Prozent nicht erreichte. Nachdem es den französischen Textil-Exporteuren nicht gestattet ist, in französischen Franken zu verkaufen, sondern nur in ausländischen Devisen, ist auch nicht anzunehmen, daß die französischen Textilexporte wesentlich billiger werden als bisher. Eine zusätzliche Konkurrenzierung ist deshalb auf Drittmärkten kaum zu erwarten. Hingegen hat die französische Abwertung zur Folge, daß die schweizerischen Textilien auf dem französischen Markt entsprechend teurer werden, was allerdings nur dann zutrifft, wenn es gelingt, das bisherige französische Preisniveau zu halten.

Die gegenwärtige «Doppelwährung» Frankreichs wird kaum lange aufrecht erhalten bleiben können. Die Schaffung klarer und übersichtlicher Verhältnisse liegt im eigenen Interesse Frankreichs, weil das Vertrauen in die französische Währung bestimmt nicht mit Maßnahmen gefestigt werden kann, die das Chaos der Verbote und Gebote nur vergrößern.

# Handelsnachrichten

## Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben

**Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben.**

| | Total inkl. Eigenveredlungsverkehr | | davon Eigenveredlungsverkehr | | in der Schweiz gewoben | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **1956** | q | 1000 Fr. | q | 1000 Fr. | q | 1000 Fr. |
| 1. Quartal | 7 082 | 26 327 | 635 | 5 907 | 4 145 | 18 523 |
| 2. Quartal | 6 959 | 22 627 | 477 | 3 507 | 4 286 | 17 288 |
| **1957** | | | | | | |
| 1. Quartal | 7 510 | 26 954 | 613 | 6 078 | 4 215 | 19 030 |
| 2. Quartal | 4 992 | 20 467 | 454 | 3 616 | 3 680 | 16 223 |

Die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben hat sich im zweiten Quartal 1957 gegenüber dem Vorquartal mengen- und wertmäßig um etwas mehr als 10% verringert, wobei vor allem die Seidengewebe einen Rückschlag von 13,0 Mio. Fr. auf 8,7 Mio. Fr. zu verzeichnen hatten. Der Grund für diese durchaus normale und den Saisonbedürfnissen entsprechende Entwicklung liegt einmal in bedeutenden Minderexporten von in der Schweiz gefärbten und bedruckten Honangeweben, die im Verlaufe des zweiten Vierteljahres 1957 auf beinahe die Hälfte des Umfanges des ersten Quartals 1957 gefallen sind. Aber auch die in der Schweiz hergestellten Seidengewebe mußten sich die saisonmäßigen Ausfuhreinbußen von 1,6 Mio. Fr. gefallen lassen. Trotz diesem Rückgang ist es aber dennoch gelungen, im ersten Semester 1957 gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres den Export von Seiden- und Seidenmischgeweben etwas zu verbessern, was dem guten Ergebnis des ersten Quartals zu verdanken ist.

Der Gesamtexport von in der Schweiz gewobenen Seiden- und Kunstfasergeweben hat sich im ersten Semester 1957 gegenüber dem Vorjahr nicht verändert. Der beträchtliche Exportausfall von Nylon- und synthetischen Kurzfasergeweben, der gegenüber dem ersten Semester 1956 immerhin 35% ausmachte, konnte durch Mehrexporte von andern Stoffen weitgehend wettgemacht werden. Trotz allen Bemühungen und größten Propaganda-Anstrengungen der Garnlieferanten will es nicht gelingen, den Absatz von synthetischen Produkten zu steigern. In eingeweihten Kreisen glaubt man, daß der fehlende Verkauf nicht nur der preislichen Konkurrenzfähigkeit, sondern vielmehr auch der grundsätzlichen Zurückhaltung der Kundschaft gegenüber synthetischen Geweben zuzuschreiben ist. Diese Auffassung untermauert denn auch die Notwendigkeit einer breiter angelegten Werbung für die «Man-Made Fibres»-Erzeugnisse, wofür die Kunstseide fabriken auch Verständnis zeigen. Ob es allerdings gelingen wird, die Nylonrohgewebeexporte, die früher im Produktionsprogramm verschiedener Webereien eine ausschlaggebende Rolle spielten, zurückzugewinnen, dürfte mehr als fraglich sein.

Interessant ist auch die Feststellung, daß der Export von Uniware nach wie vor rückläufige Tendenz aufweist, währenddem Druck und buntgewobene Stoffe bessere Umsätze zu erzielen vermochten.

Ueber die wertmäßige Zusammensetzung der Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im ersten Halbjahr 1957 orientiert folgende Zusammenstellung:

| | 1956 | | 1957 | |
|---|---|---|---|---|
| Ausfuhr in 1000 Fr. | 1. Quart. | 2. Quart. | 1. Quart. | 2. Quart. |
| Schweiz. Seidengewebe | 6620 | 5642 | 7607 | 6072 |
| Honangewebe | 5583 | 3195 | 5950 | 3254 |
| Rayongewebe | 6212 | 5562 | 6433 | 5730 |
| Nylongewebe | 2914 | 2705 | 2102 | 1695 |
| Synth. Kurzfasergewebe | 393 | 891 | 192 | 227 |
| Zellwollgewebe | 2040 | 2149 | 1958 | 1866 |
| Seidentücher | 553 | 518 | 703 | 556 |

Ein Blick auf die Abnehmerländer zeigt, daß im ersten Semester 1957 gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres insbesondere die europäischen Länder mehr Käufe tätigten. Einen wesentlichen Exportzuwachs weisen Deutschland, Oesterreich, Italien, Spanien, Dänemark und Griechenland auf. Nach wie vor ist Deutschland mit 10 Mio. Fr. der bedeutendste Käufer schweizerischer Seiden- und Kunstfaserstoffe, gefolgt von Schweden mit 4 Mio. Fr., USA und Belgien mit je 3,4 Mio. Fr. Der Rückgang der Nylongewebeausfuhr wirkte sich fast ausschließlich auf unsere Beziehungen mit Australien aus. Während im ersten Semester 1956 noch für 6 Mio. Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe nach Australien exportiert werden konnten, waren es im ersten Semester 1957 noch 3,1 Mio. Fr., wobei die Differenz größtenteils auf Nylonstoffe entfällt.

Insgesamt kann also festgestellt werden, daß die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im ersten Halbjahr 1957 das Vorjahres-Niveau halten und mit Ausnahme der Nylongewebeausfuhr sogar verbessern konnte, eine Tatsache, die aus der offiziellen Handelsstatistik nicht hervorgeht, weil die darin enthaltenen Cordgewebe-Exporte, die bekanntlich nicht von Seidenwebereien hergestellt werden, das Bild verfälschen.

**Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben.**

| | Total inkl. Eigenveredlungsverkehr | nur Eigenveredlungsverkehr | in der Schweiz verzollt |
|---|---|---|---|
| **1956** | q | q | q |
| 1. Quartal | 4677 | 1160 | 3516 |
| 2. Quartal | 3668 | 1063 | 2605 |
| **1957** | | | |
| 1. Quartal | 6014 | 1695 | 4318 |
| 2. Quartal | 4576 | 1378 | 3198 |

Die Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergewebe für den schweizerischen Inlandsmarkt ist im ersten Semester 1957 gegenüber der gleichen Zeitperiode des Vorjahres wiederum beträchtlich angestiegen und erreicht mit 19,4 Mio. Fr. bereits 55% der entsprechenden Exporte.

Die Einfuhr im Eigenveredlungsverkehr hat sich im ersten Halbjahr 1957 um 40% erhöht. Vor allem die Einfuhr von mit Freipaß begleiteten Seidenstoffen (Honan) hat sich annähernd verdoppelt und erreicht mit 7,4 Mio. Fr. für das erste Halbjahr 1957 eine in den letzten Jahren nie erreichte Höhe. Dieser Transitveredlungsverkehr mit Honangeweben zeigt sehr deutlich, welche Bedeutung der Frage der Ursprungskriterien in der Freihandelszone zukommt und wie gefährlich es wäre, wenn der insbesondere von der europäischen Baumwollindustrie vertretene Standpunkt, daß ein europäisches Ursprungszeugnis nur dann erteilt werden soll, wenn Gewebe aus in europäischen Ländern gesponnenen und gezwirnten Garnen hergestellt und in Freihandelszonenländern gefärbt und ausgerüstet werden, Wirklichkeit würde. Eine solche Regelung hätte zur Folge, daß in der Schweiz veredelte Honangewebe unter dem Regime der Freihandelszone nicht nur einen vielleicht zu überbrückenden Eingangszoll zu bezahlen hätten, sondern — was von viel größerer Tragweite ist — als chinesische Ware von keinerlei Liberalisierungsmaßnahmen profitieren könnten, wie dies bis-

her für in der Schweiz veredelte Gewebe der Fall ist. Die Verwirklichung der Freihandelszone in der Anwendung der Ursprungskriterien, wie sie der Baumwollindustrie vorschwebt, hätte für die Honangewebe-Exporteure unangenehme Folgen, wurden doch allein im ersten Semester 1957 für 9,2 Mio. Fr. in unserem Land gefärbte und bedruckte Honangewebe nach Drittstaaten weiterexportiert.

Auch die Nylongewebe-Einfuhr aus den USA im Transitstickerei-Veredlungsverkehr hat im ersten Semester 1957 erneut zugenommen und erreicht mit 5,3 Mio. Fr. bedeutend mehr als die Nylon-Exporte der schweizerischen Webereien. Obschon die Stickereiindustrie vor einiger Zeit ein Abflauen der Nylonstickereiumsätze voraussagte, beweist die ständige Zunahme der Importe von amerikanischen Nylonstickböden das Gegenteil. Leider merkt die Weberei von diesem interessanten Geschäft in Nylongeweben nichts, weil die amerikanischen Konkurrenten zu Preisen offerieren, die in der Schweiz bei weitem nicht zu erreichen sind.

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

Einfuhr von Geweben aus:

| | Seide | Rayon | Nylon | Zellwolle | Synth. Kurzfasern |
|---|---|---|---|---|---|
| **1956** | q | q | q | q | q |
| 1. Quartal | 121 | 684 | 193 | 2247 | 112 |
| 2. Quartal | 106 | 604 | 157 | 1534 | 39 |
| **1957** | | | | | |
| 1. Quartal | 144 | 898 | 218 | 2786 | 89 |
| 2. Quartal | 111 | 796 | 188 | 1843 | 53 |

Eine Analyse der Einfuhrzahlen zeigt, daß ein Drittel der Importe von Seiden- und Kurzfasergeweben auf die immer noch steigenden Einfuhren von Zellwollstoffen entfällt, wovon wiederum die Hälfte buntgewobene Artikel sind. Die Seiden- und Nylongewebekäufe im Ausland haben nur sehr wenig zugenommen, während die gefärbten und buntgewobenen Kunstseiden- und mit Kunstseide gemischten Gewebe, wie die Zellwollstoffe, ansehnliche Einfuhrzunahmen zu verzeichnen haben.

Die wichtigsten Lieferanten von Seiden- und Kunstfasergeweben für den Inlandsmarkt waren im ersten Semester 1957 Deutschland mit 5,8 Mio. Fr., Italien mit 5,4 Mio. Fr., Frankreich mit 3,9 Mio. Fr., USA mit 2,3 Mio. Fr. und Japan mit 0,7 Mio. Fr.

# Aus aller Welt

## Aktuelle Probleme der österreichischen Seidenindustrie

*Vorbemerkung der Redaktion:* An der im vergangenen Monat durchgeführten Export- und Mustermesse Dornbirn schilderte an einer gutbesuchten Pressekonferenz Kommerzialrat Dr. Oskar *Schiel,* Wien, Präsident der Vereinigung Oesterreichischer Seidenweber, die derzeitige Lage und die Probleme der österreichischen Seidenindustrie. Wir entnehmen seinem Referat folgende Ausführungen, die zweifellos viele unserer Leser interessieren dürften.

### Stellungnahme der österreichischen Seidenindustrie zum gemeinsamen europäischen Markt

*a) Allgemeine Einstellung*

Es ist klar, daß ein kleines Land wie Oesterreich infolge seiner Abhängigkeit vom Außenhandel zum gemeinsamen Markt nur positiv eingestellt sein kann und daher an den Fortschritten der europäischen Integration interessiert sein muß.

Diese Einstellung muß daher auch von der österreichischen Textilindustrie und von der Seidenindustrie im besonderen bezogen werden. Die Seidenindustrie muß die europäische Integration bejahen, auch wenn der gemeinsame Markt schwierige Probleme mit sich bringen wird. Sie sieht diesen Fragen mit großer Sorge entgegen, weil Europa in Deutschland, Frankreich, Italien, Schweiz und Holland über außerordentlich leistungsfähige Seidenindustrien verfügt. Die Seidenindustrie ist in diesen Ländern durch standortmäßige Konzentration, insbesonders in Krefeld, Lyon und Como äußerst günstig gelagert. Im Gegensatz dazu ist die Textilbranche in Oesterreich mehr oder weniger dezentralisiert und hat noch den Nachteil, daß sie im äußersten Osten liegt und dadurch im Hinblick auf den gesamteuropäischen Raum frachtmäßig sehr ungünstige Bedingungen hat.

*b) Notwendigkeit von Investitionen*

Um überhaupt bestehen zu können, wird die österreichische Seidenindustrie die derzeit bestehende und bisher notwendige Zersplitterung in ihrem Erzeugungsprogramm vermeiden und durch weitgehende Arbeitsteilung und Typisierung eine wesentliche Kostensenkung und Rationalisierung herbeiführen müssen. Die Konkurrenzfähigkeit der österreichischen Seidenindustrie beruht unseres Erachtens hauptsächlich auf der Erzeugung von Spezialartikeln, die auch jetzt schon in alle Welt exportiert werden können. Gerade diese Artikel sind es, in denen Oesterreich wie auch auf anderen Gebieten durch feinen kunstsinnigen Geschmack und durch besondere Anpassungsfähigkeit einen gewissen Vorrang besitzt.

Um aber unsere Leistungsfähigkeit den Erfordernissen des europäischen Marktes anzugleichen und die notwendigen Ausrichtungen durchzuführen, werden gewaltige Investitionen notwendig sein. Wir sind hier in einer viel schlechteren Lage als die Industrien in den übrigen europäischen Ländern, die nicht wie Oesterreich durch die Kriegsereignisse und die lange Besetzung schwer zu leiden hatten.

*c) Kapitalbedarf*

Um diese strukturelle Anpassung der österreichischen Seidenindustrie an den europäischen Markt zu erreichen, wird viel Kapital notwendig sein. Vor dieses Problem ist allerdings nicht nur die österreichische Seidenindustrie gestellt, sondern es ist bekannt, daß man sich überall in Europa den Kopf darüber zerbricht, die mit der Integration zusammenhängende Frage einer gesteigerten Kapitalsbeschaffung einer Lösung zuzuführen. In Oesterreich gehört die Seidenindustrie jedenfalls zu jenen Branchen, die schon heute ihren Anspruch auf Berücksichtigung in der Kapitalsfrage anmelden muß.

Welche Investitionen innerhalb der nächsten 12 bis 15 Jahre in unserer Industrie notwendig sein werden, ist heute noch nicht zu übersehen. Wir können aber eine vorsichtige Schätzung anstellen, wenn wir folgendes berücksichtigen:

Die österreichische Seidenindustrie hat derzeit ca. 20% ihrer rund 2500 Webstühle automatisiert. Um aber am europäischen Markt erfolgreich teilnehmen zu können und jenen Stand zu erreichen, den unsere Seidenindustrien in den übrigen Staaten bis zu dem Zeitpunkt der vollen Integration erreicht haben werden, dürfte eine

mindestens 50—60 prozentige Automation notwendig sein. Es muß daher von einer mindestens 30—40 prozentigen zusätzlichen Vollautomatisierung ausgegangen werden. Die restliche Differenz auf 100% Automatisierung kann man deshalb außer acht lassen, weil es einige Jacquardgewebe und Spezialartikel gibt, bei denen eine Vollautomatisierung nicht unbedingt notwendig erscheint. Diese bescheidene und vorsichtige Schätzung der zusätzlich notwendigen Investitionen ergäbe bereits einen Gesamtkapitalbedarf von mindestens 100 Mill. Schilling. Wir nehmen an, daß bei der Durchführung eines solchen Investitionsprogrammes die österreichische Seidenindustrie jenen technischen Stand erreicht haben wird, der in den übrigen Ländern bis dahin auch bestehen wird.

Die gigantischen Mittel, die erforderlich sein werden, um in der Integration bestehen zu können, erhoffen wir uns in erster Linie aus einer konstruktiven Steuerpolitik, als aus in- oder ausländischen Kredithilfen.

### Gegenwärtige Situation der Seidenindustrie

*a) Import*

Die gegenwärtige Situation ist dadurch gekennzeichnet, daß der Import unserer Gewebe ständig im Anstieg begriffen ist. Die Importe betragen derzeit schon mehr als ⅓ der gesamten Inlanderzeugung. Wie sehr anderen Staaten diese überdimensionierten Importe zustatten kommen, ersieht man beispielsweise aus der amtlichen deutschen Außenhandelsstatistik, aus der hervorgeht, daß Oesterreich in der deutschen Ausfuhr von Kunstseiden- und synthetischen Geweben im 1. Quartal 1957 mit 3 824 000 DM vor allen anderen Staaten weitaus an erster Stelle steht und daß der Export nach Oesterreich vom 1. Quartal 1956 zum 1. Quartal 1957 eine Steigerung von nahezu 50% erfahren hat.

Der gesamte Garnverbrauch, und zwar Kunstseidengarne, Zellwollgarne, Garne aus synthetischen Spinnstoffen, Naturseidengarne und sonstige betrug im Jahre 1955 2 377 000 kg, im Jahre 1956 2 790 000 kg.

Die Produktion der österreichischen Seidenindustrie betrug im Jahre 1955 ca. 18 200 000 m, im Jahre 1956 ca. 21 100 000 m. Im ersten Vierteljahr 1957 ist gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres eine weitere Steigerung von ca. 5% zu verzeichnen.

Die Preise unserer Erzeugnisse haben auch im vergangenen Jahr noch bedeutende Ermäßigungen erfahren, trotzdem fast alle Kosten, wie die meisten Rohmaterialien, Webereizubehör, die Löhne und Gehälter, Kohle und Oel, etc. noch im Preis gestiegen sind. Wir sind nur durch die verhältnismäßig gute Beschäftigung von ca. 150% auf eine Schicht in der Lage gewesen, diese Kostenerhöhungen aus eigenem zu tragen. Die Rendite ist unter diesen Umständen allerdings stark gesunken.

Im allgemeinen möchte ich die modische Tendenz für die Seidenindustrie günstig beurteilen. Hier möchte ich auch betonen, daß durch die zahlreichen Neuschöpfungen von Chemiefasern der Seidenindustrie ein besonderer Auftrieb gegeben erscheint. Gerade der Seidencharakter, den man bei diesen Geweben und auch bei anderen Fasern zu erzielen versucht und die bei der Hochveredlung erzielten Effekte wie Lichtechtheit, Knitterarmut und Prägung geben den Geweben einen anspruchsvolleren Charakter, der jetzt besonders gesucht wird. Auch schwere Jacquard- und Brokatgewebe für festliche Anlässe haben sich schon für Nachmittags- und Sommerkleider eingebürgert.

*b) Export*

Der Export hat sich erfreulicherweise auch im vergangenen Jahr wieder recht zufriedenstellend entwickelt. Wir haben in diesem letzten Jahre bereits die 20 Millionen-Grenze überschritten. Es ist Tatsache, daß Spezialartikel besonders auch in die Zentren der europäischen Seidenindustrie, wie nach Como und Krefeld abgesetzt werden. Es handelt sich dabei hauptsächlich um Krawattenstoffe, aber auch hochmodische Brokate, Schirmstoffe, Paramentenstoffe für liturgische Gewänder, Trachtenstoffe, Tücher und Schals, u. a. werden steigend exportiert.

## Italiens Wollindustrie auf dem Weltmarkt

(Garne im Aufschwung, Gewebe in Führung)

Die Exporterfolge der italienischen Wollindustrie sind erstaunlich. Die Ausfuhr an Wollgarnen (Kamm- und Streichgarne) hat sich seit 1953 mehr als vervierfacht; sie betrug im letzten Jahre 4500 t (i. V. 2800), schoß also 1956 erneut um 62 % empor. So weiß der Wirtschaftsausschuß des britischen Weltreichs zu berichten.

### Italienische Wollgarn-Ausfuhren mit Spitzenfortschritt

Italien, noch vor vier Jahren als Wollgarn-Exporteur eine Belanglosigkeit, hat inzwischen Japan, die Bundesrepublik, Holland, die Schweiz und Oesterreich überrundet und ist nach Frankreich, Belgien, England auf den vierten Platz vorgestoßen. Zwar ist es von diesen drei führenden Ländern, die im letzten Jahre rund das Dreibis fast das Fünffache der italienischen Garnausfuhren bestritten, noch eine weite Wegstrecke entfernt; aber mit seinem rapiden Aufschwung kann sich nicht ein einziges Land der Weltwollindustrie messen. Frankreich verharrte 1955/56 bei rund 21 000 t, Belgien folgte schätzungsweise mit rund 14 000 t, England brachte es mit einem Mehr von 9 % nach Ueberwindung zwischenzeitlicher Rückschläge wieder auf den Stand von 1953 (13 100 t). Die Bundesrepublik (2100 t) mußte im letzten Jahre sogar eine Einbuße von 9 % hinnehmen, während die Schweiz (1500), Holland (3000) und Oesterreich (2100) sich hoher Fortschrittsraten von 15, 25 und 40 % erfreuen konnten.

### Britische Wollgewebe-Exporte von Italien überrundet

Weit schwerer als die Garnexporte fallen die italienischen Gewebeausfuhren ins Gewicht. Sie sind bekanntlich eines der meist erörterten Themen der europäischen Wollindustrie. Dabei handelt es sich in erster Linie um Streichgarngewebe aus Reißwolle, doch um der Gerechtigkeit willen sei nicht verschwiegen, daß die italienische Industrie auch gute Kammgarnstoffe anzufertigen weiß und damit Auslandskunden beliefert. Die Erfolge ihrer Gewebeausfuhr sind in Großbritannien, dem traditionell führenden Exportlande, nicht ohne einige Bestürzung vernommen worden; begreiflich, weil das britische Prestige, das schon manche Federn hat lassen müssen, auch hierbei empfindlich berührt worden ist. Seit 1955 muß sich England, durch Italien überholt, mit dem zweiten Ausfuhrrang begnügen, zumindest nach dem Gewicht der Stoffe, während die britischen Ausfuhr w e r t e dank der hohen Durchschnittsqualität nach wie vor einen erheblichen Vorsprung besitzen; das ist immerhin ein Trost bei der schockierenden Entwicklung geblieben.

### Bundesrepublik größtes Einfuhrland

Der «World Wool Digest» hat unlängst die Wollgewebe-Ausfuhren (einschließlich Wolldecken) einer Anzahl führender Industrieländer unter die Lupe genommen. Wir

verdanken die Ergebnisse dem Internationalen Wollsekretariat (Geschäftsstelle Düsseldorf). Danach hat Italien seinen Export von 22 500 t (1953) im ununterbrochenen Anstieg auf 41 900 t (1956) erhöht, während England im gleichen Zeitraum unter Schwankungen nur eine Steigerung von 28 900 auf 31 000 t verbuchen konnte; die letztjährige Ueberrundung Großbritanniens durch Italien um fast 11 000 t war für eine Industrie mit altem Ehrgeiz naturgemäß eine bittere Pille. Hinter diesen beiden führenden Ausfuhrländern sind alle übrigen weit zzurück. Belgien, das an dritter Stelle folgt, brachte es ohne Aufschwung-Stockungen im Zeitabschnitt 1953/56 von 6200 auf 9800 t. Japan schob sich mit unaufhaltsamen Elan von 1200 auf 6800 t, also auf über das Fünffache vor. Holland und Frankreich beharrten bei 5000 bzw. 4800 t. Die Bundesrepublik, an letzter Stelle unter den größeren Industrieländern, konnte den Export seit 1953 zwar von 1300 auf 2600 t verdoppeln; hinkte aber dennoch hinter allen genannten im tiefen Felde nach, ist dagegen mit ihrer Einfuhr allen anderen Ländern weit vorausgeeilt, denn der Gewebeimport stieg in der gleichen Zeit von 8000 auf 16 400 t, eine Entwicklung, die der heimischen Tuchindustrie schon manchen Kummer bereitet hat, zumal der größte Teil auf billigste italienische Reißwollstoffe entfällt.

**Wodurch solche Erfolge?**

Wie ist dieser «Exportrausch» Italiens zu erklären? Worauf können sich die Erfolge stützen? Kritische Besucher, die an Ort und Stelle an die Dinge herangegangen sind, haben auf den gewinnbringenden Wiederverkauf von abgelegter Kleidung aus Amerika verwiesen, die als Altmaterial zum Spottpreise bezogen und vom Lumpensortiergewerbe in mittelmeerischen Gebieten als gebrauchsfertig an den Mann gebracht würde; dieses Nebengeschäft erkläre schon manches vom Rätsel «Prato». Außerdem ist nicht zu leugnen, daß die italienische Wollindustrie sich seit Jahren um eine moderne technische Ausrüstung bemüht; so sind in der Kammgarnspinnerei die Selfaktoren im großen Umfang durch neuzeitliche Ringspindeln ersetzt und in der Prateser Streichgarnindustrie (bei verdoppeltem Spindelbestande gegenüber der Vorkriegszeit) überwiegend moderne Spinnmaschinen installiert worden. Die italienische Wollindustrie selbst hat schließlich nach dem «Wool Record» nachdrücklich bestritten, daß sie ihre Exporterfolge öffentlicher Nachhilfe verdanke; vielmehr beruhe das ganze Geheimnis auf einer «talentierten Verarbeitung» von Alt- und Abfallstoffen. Der Vorwurf der Subvention scheint denn auch mehr und mehr zu verstummen, während der Hinweis auf die sozial gedrückte Stellung der vom Lumpensortieren lebenden Familien geblieben ist. Zweifellos wirken eine ganze Anzahl Faktoren zu den Erfolgen der italienischen Wollindustrie zusammen. Ihr Talent zum Tuchmacherhandwerk aber läßt sich nicht bestreiten, ganz gleich, ob es sich um vollwertige Kamm- und Streichgarnstoffe handelt oder um unterwertige Reißwollgewebe, die zumindest das äußere «Gesicht» vortrefflich zu wahren wissen. Man wird vermutlich in der Diskussion der internationalen Fachwelt noch sehr oft davon hören, vor allem in den Ländern, die (wie die Bundesrepublik) sich bislang nicht entschließen konnten, Reißwollstoffe klar und deutlich als Reißwolle statt als Wolle zu deklarieren und diese Deklaration auch für Einfuhren zwingend vorzuschreiben.

## Die «Schwierigkeiten» der japanischen Textilindustrie

In Japan zwingt die rasche Steigerung der Produktion zusammen mit der langsamen Entwicklung der Exporte zum Studium der Möglichkeiten im Hinblick auf eine Reduktion der übermäßigen Konkurrenz. In den letzten Monaten sind die Preise nämlich stark gesunken, und einige kleinere Händler sind bereits der Liquidation verfallen.

Auf Anraten des Handelsministeriums begannen die Hersteller von Spun Rayon bereits im April dieses Jahres sich einzuschränken. Es scheint wahrscheinlich, daß die Filament Rayon Produzenten bald nachfolgen werden.

Nachdem die Baumwollspinnereien die Beschränkungen letztes Jahr aufgaben, werden sie wohl bald die Fabrikation wieder eindämmen müssen. Gleichzeitig werden auch die Möglichkeiten für neue Absatzmärkte geprüft.

Zur Zeit studieren die Exporteure von Spun Rayon die Bildung eines Preiskartells, um dadurch die Preise bei Steigerung der Lieferungen halten zu können.

Es darf nicht vergessen werden, daß die japanische Textilindustrie 1956 ein sehr gutes Jahr hatte. Infolge der großen Nachfrage im Inland wurde trotz der Warnung von Seiten der Regierung die Produktionskapazität ausgedehnt. Auch die Exporte konnten in den meisten Sektoren gesteigert werden. Eine weitere Ausdehnung wird jetzt von der Regierung durch Kreditrestriktionen bekämpft. Es ist nämlich möglich, daß die inländische Textilnachfrage nicht der erweiterten Produktion entspricht. Dazu kommt, daß die Textilexporte (mit Ausnahme der Baumwoll-Stückware) seit Beginn dieses Jahres im Rückgang begriffen sind. Auf dem Gebiet des Eportes zeigten sich noch weitere Schwierigkeiten: Die Erzeuger von japanischem Spun Rayon versuchten, unter dem Druck der sinkenden Absätze im Inland, sich gegenseitig im Verkauf nach Formosa zu unterbieten. Aus diesen Gründen hat ihnen nun das Handelsministerium ein gegenseitiges Abkommen vorgeschlagen.

Einige führende Textilexporteure in Japan schlagen heute eine prozentuale Reduktion des Quantums vor, um auf diese Weise die übertriebene Konkurrenz unter den japanischen Handelshäusern in Australien einzudämmen. Auch für Singapore soll eine ähnliche Abmachung getroffen werden.

Für die Rayonproduzenten scheint sich die Lage noch zu verschärfen, da zur eigenen Konkurrenz nun noch die Wolle und Baumwolle treten. Die betreffenden Spinnereien importieren sehr große Quantitäten Rohwolle und -baumwolle. Im laufenden Finanzjahr (April 57—März 58) sollen etwa 1,3 Millionen Ballen Rohwolle eingeführt werden, was der doppelten Vorkriegsmenge entspricht. Auch diese Tatsache führt dazu, daß von sämtlichen Richtungen der Textilindustrie die möglichen Märkte gesucht und intensiv bearbeitet werden müssen.

Im letzten Jahr hat die Produktion von Baumwollgarnen einen Nachkriegsrekord erzielt: Von 1024 Mill. lbs. im Jahre 1954 sank die Erzeugung zuerst 1955 auf 922 Mill. lbs., um 1956 auf 1087 Mill. lbs. zu steigen.

Demgegenüber wurde die Produktion von Rayon in den vergangenen Jahren regelmäßig gesteigert, und zwar von 195 Mill. lbs. im Jahr 1955 auf 227 Mill. lbs. 1956 für Filament Rayon und von 546 Mill. lbs. 1955 auf 689 Mill. lbs. 1956 für Spun Rayon.

Im ersten Quartal dieses Jahres scheinen nun bedeutende Rückschläge verzeichnet worden zu sein. Gegenüber dem Vorjahr wurden folgende Verschlechterungen festgestellt: Filament Rayon 15,1 %, Rayon Gewebe 16,7 %, Spun Rayon Garn 4,5 % und für Spun Rayon Gewebe 17,5 %. Die einzige Steigerung, die festgestellt wurde, betraf Stapel-Rayoi; hier stiegen die Exporte um 63,6 %. Auch die inländische Nachfrage nach Chemiefasern pro Kopf der Bevölkerung ist gestiegen, aber nicht im gleichen Maße wie die Produktionskapazität.

Ein Bericht der «Japan Chemical Fibres Association» glaubt, daß die Exporte nach Formosa, Hong Kong und

China im Verlauf dieses Jahres gesteigert werden können. Hingegen bedeutet die momentane Aufhebung von Importen in Indonesien für die japanischen Rayon Gewebe-Exporte eine ernsthafte Einbuße.

Die gesamte Entwicklung dieser Märkte und die weitergehende Ausdehnung der japanischen Textilindustrie lassen auch für Europa weitere japanische Anstrengungen vermuten. JB

# Industrielle Nachrichten

## Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie

Die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie war in den Monaten April, Mai und Juni des laufenden Jahres größtenteils befriedigend beschäftigt. Dies wurde sicher in nicht unbedeutendem Maße durch das konstante Bestreben der einzelnen Branchen verursacht, neben den technischen Verbesserungen in der Fabrikation, ihre Stellung auf den Weltmärkten durch das Angebot ständig neuer Qualitätsartikel zu behaupten.

Bei den Seiden- und Rayonwebereien ist ein interessanter, modebedingter Wechsel des Rohstoffes festzustellen. Immer mehr werden neben Seide und Kunstseide auch Baumwolle, Zellwolle, Wolle und daraus hergestellte Mischgarne verwendet. Die Ausfuhr im 1. Semester 1957 war etwas kleiner als während der 1. Hälfte des Vorjahres, jedoch ist zu hoffen, daß dieser Rückgang bis auf Jahresende wieder eingeholt werden kann. Die Beschäftigung in der Seidenbandindustrie ist gut. Als besonders erfreulich ist die Exportsteigerung von 10 % gegenüber dem Vorjahr zu verzeichnen.

Bei den Kunstseidefabriken ist verglichen mit dem Vorquartal in der Produktion ein Rückgang zu verzeichnen, welcher bei Rayon ausgesprochener ist als bei Fibranne. Während der Import eine Zunahme erfahren hat, weist die Ausfuhr von Rayongarnen einen beträchtlichen Rückgang auf. Was Fibranne anbetrifft, so hat sich die Ausfuhr gegenüber dem 1. Quartal 1957 nur unwesentlich verändert.

Auch in der Schappespinnerei ist ein kleiner Rückgang in der Totalproduktion zu beobachten. Hingegen waren die Ausfuhren höher als während der Vergleichsperiode des Vorjahres. Verminderte Lieferungen von Fibranne und von vollsythetischen Garnen nach Finnland wurden durch bessere Verkäufe in Schweden kompensiert.

Das vermehrte Angebot auf den europäischen Märkten von in Japan und China gezwirnten Seidengarnen bereitet den Seidenzwirnereien Sorgen. Diese Märkte sind bisher von europäischen Zwirnereien bedient worden.

Die Beschäftigung aller Branchen der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels ist für die nächsten Monate sichergestellt. Fast ebenso gemeinsam verbindet aber die einzelnen Branchen auch der harte Kampf, trotz ständig steigender Kosten ihre Rentabilität und damit ihre Konkurrenzfähigkeit zu behaupten.

---

**Schweiz — Die Seidenbandindustrie im 2. Quartal 1957.** — Der Geschäftsgang der Bandindustrie kann als durchaus erfreulich bezeichnet werden. Der Ordereingang war in den letzten Monaten lebhaft und die Ausfuhrergebnisse waren um rund 10% höher als im Vorjahr. Die meisten wichtigen ausländischen Absatzgebiete haben mehr Band gekauft, vor allem die U.S.A., Kanada, Südafrika und Australien. Das Interesse der Kundschaft gilt namentlich unseren Spezialitäten. Das ständige Bemühen der Bandfabrikanten, Neues zu bieten und den Qualitätsstandard aller Artikel weiter zu heben, trägt seine Früchte.

Anlaß zu einiger Sorge gibt das ständige Steigen der Fabrikationskosten. Sämtliche Kostenelemente sind teurer geworden, so vor allem die Arbeitslöhne und die Fourniturен aller Art. Aber auch auf den Färbertarifen erfolgten Zuschläge und per 1. Juli Preiserhöhungen für das wichtigste Rohmaterial, die Viscose-Rayonne. Durch diese Entwicklung wird die Rentabilität des Bandgeschäftes und die Konkurrenzfähigkeit in unerwünschtem Maße beeinträchtigt. Es wird jedenfalls einiger Anstrengungen bedürfen, um nachteilige Auswirkungen auf die Nachfrage zu vermeiden. Allerdings ist nicht zu verkennen, daß auch der ausländische Konkurrenzartikel teurer wird. Die entscheidende Voraussetzung für den Erfolg im Wettbewerb auf den Bandmärkten bleibt deshalb nach wie vor die Vielfalt des Angebotes und die überlegene Qualität, Eigenschaften, die ja gerade die Stärke des Basler Bandes bilden.

**Schweizerisches Unternehmen erhält wichtige europäische Verwertungsrechte.** — Nach neuesten Meldungen aus New York darf als sicher angenommen werden, daß der vor zwei Jahren in den USA und in Europa eingeführte, sogenannte *«sheer stretch»*-Damenstrumpf aus monofilen vollsynthetischen Garnen, der nach guten Anfangserfolgen aus qualitativen Gründen einen Teil des Marktes wieder verlor, in absehbarer Zeit seinen festen Platz in der Feinstrumpfwirkerei einnehmen wird.

Die zur Herstelung von «stretch»-Material maßgebenden Patente liegen in der Hand der Patentex, Inc., New York, einer Patentverwertungsgesellschaft der Firmen Chadbourn Gotham, Inc. und Burlington Hosiery Co., einer Division der Burlington Industries, Inc. 76 amerikanische Damenstrumpffabrikanten haben eine entsprechende Herstellungslizenz mit Patentex bereits abgeschlossen.

Einer Schätzung der Patentex, Inc. zufolge werden 95 % der US-Produktion in «stretch»-Strümpfen unter Lizenz hergestellt, was rund 15 % des durch die Strumpfindustrie gebrauchten Totals an Garnen entsprechen dürfte.

Die Zukunftsaussichten für «sheer stretch»-Damenstrümpfe werden außerordentlich positiv beurteilt, indem Fachleute prophezeien, daß innerhalb der nächsten fünf Jahre praktisch alle Damenstrümpfe nach dem «stretch»-Prinzip hergestellt sein werden.

Die Generalagentur zur Verwertung der europäischen Patentrechte der Patentex, Inc. wurde durch die Firma Heberlein & Co. AG., Wattwil, übernommen, in Ergänzung des bestehenden Lizenzierungsprogrammes für HELANCA-Garne.

**Belgische Textilindustrie untersucht amerikanische Verhältnisse.** — Die belgische Textilindustrie im allgemeinen und die Konfektionsindustrie im besonderen sind durch die Benelux-Entwicklung nicht erfreut, denn die holländische Konkurrenz macht sich in immer schärferem Maße geltend. Nicht nur, daß der einst sehr beachtliche belgische Export nach Holland immer stärker zurückgeht, kommt nun holländische Ware in wachsendem Umfang nach Belgien und Luxemburg und macht andererseits auch der belgischen Ausfuhr auf Auslandsmärkten immer schärfere Konkurrenz. Es wäre verfehlt, wie das leider in manchen Betrachtungen der Fall ist, dies auf einen vorhandenen Lohnunterschied zurückführen zu wollen. Der holländische Lohn entspricht den dortigen Lebensverhältnissen voll und ganz, und im übrigen soll

nicht untersucht werden, welche Löhne die belgische Konfektionsindustrie den in der Provinz wohnenden Heimarbeitern bezahlt. Man würde erstaunt sein, einmal zu erfahren, welche Stücklöhne da in Wirklichkeit bezahlt werden! Was aber die Konkurrenz ausmacht, ist, wie wir uns auf der Brüsseler Messe und im besonderen auf einer eben durchgeführten Studienreise durch Holland selbst überzeugen konnten, der Unterschied im Rohstoffpreis und in der Ausführung. Die holländische Textil- und da wieder im besonderen die Konfektionsindustrie vermag billiger einzukaufen als die belgische, sie arbeitet mit einem moderneren, also rationellerem und sich sonach billiger stellenden Maschinenmaterial und legt auch auf eine bessere Ausführung großes Gewicht. Dabei sind die erzeugten Modelle geschmackvoll und sehr differenziert — der Eindruck einer Serienerzeugung fehlt. Das hat auch dazu geführt, daß heute holländische Erzeugnisse schon in vielen Ländern Absatz finden, wogegen vor dem Krieg Holland fast ganz auf die Einfuhr angewiesen war.

Diese zunehmende Konkurrenz der holländischen Industrie dürfte, nach Ansicht belgischer Fachkreise, sich noch verstärken, sobald einmal der Gemeinsame Markt Wirklichkeit werden wird. Das holländische Ausfuhrgeschäft dürfte sodann eine Ausfuhrbelebung erfahren, die auf Kosten der belgischen Industrie gehen müßte.

Um dieser Entwicklung nach Möglichkeit vorzubeugen, hat die belgische Industrie beschlossen, eine Studienkommission nach Amerika zu entsenden, um die dortigen Produktionsmöglichkeiten zu untersuchen. Denn in Fachkreisen gibt man sich doch keiner Täuschung darüber hin, daß das Problem vor allem produktionstechnisch angepackt werden muß, wozu sich dann eine Umstellung der Verkaufsmethoden gesellen soll. Auch die Absatzwerbung im In- und Ausland wird untersucht. Eine Kommission war zu diesem Zweck bereits einmal in den Vereinigten Staaten und arbeitet das gewonnene Material nunmehr auf, wobei durch Rückfragen und sonstigen schriftlichen Meinungsaustausch eine fortlaufende Ergänzung erfolgen soll. lst.

**Italien — Neues Kunststoff-Unternehmen.** — Aus den USA wird uns von der Union Carbide International Company gemeldet, daß die Kunststoff-Abteilung der Union Carbide Corp., New York, und die Soc. Edison, Mailand, im vergangenen Monat in Italien unter dem Firmanamen Celena S.P.A. eine neue Gesellschaft zur Herstellung von Polyäthylen gegründet haben. Es ist eine jährliche Produktion von 24 Millionen Pfund Polyäthylen für die italienische Kunststoffindustrie vorgesehen. Die beiden Partner, von denen die Union Carbide International Company einer der größten Kunststofferzeuger der Welt ist und die Edisongruppe als eines der bedeutendsten industriellen Unternehmen Italiens bekannt ist, sind an der neuen Gesellschaft zu gleichen Teilen beteiligt.

# Betriebswirtschaftliche Spalte

## Zur Frage der Stuhlzuteilung

Ze. Die gegenwärtige Ertragslage unserer Textilindustrie zwingt sie bekanntlich dazu, dauernd und mit angespanntesten Kräften an der Rationalisierung ihres Produktionsapparates zu arbeiten. Die Produktivität der Arbeit ist ein ganz wesentlicher Gesichtspunkt im Rahmen dieser Bestrebungen, sind doch die Arbeitslöhne — abgesehen vom Rohstoff — im allgemeinen immer noch die weitaus am stärksten ins Gewicht fallende Kostenart. Die zunehmende Knappheit an Arbeitskräften fördert ihrerseits die Bestrebungen zur Erhöhung der Arbeitsproduktivität, so daß sich die Betriebe vor die Notwendigkeit gestellt sehen, den Einsatz der menschlichen Arbeitskraft optimal zu planen und durchzuführen.

Die technische Entwicklung der Produktionsmittel hat es mit sich gebracht, daß ein Großteil der Tätigkeiten in der Textilindustrie auf Mehrmaschinenbedienung beruht, so speziell der teuerste Vorgang in der Weberei, das Weben selbst. In den Vorwerken liegt Mehrmaschinenbedienung insbesondere in der Spulerei vor, welche demzufolge ähnliche Probleme aufwirft, wie die Weberei im engern Sinne. Mehrmaschinenbedienung, das heißt die gleichzeitige Bedienung mehrerer Maschinen durch eine einzige Arbeitskraft, beginnt sich auch in der Zettlerei schon langsam durchzusetzen und wird in nächster Zeit größere Fortschritte machen.

Die Frage der Stuhlzuteilung in der Weberei ist seit langem ein Zankapfel, der zwischen den Betriebsleitungen und den Belegschaften hin- und hergerissen wird. Selbstredend befassen sich auch die Gewerkschaften intensiv mit ihm. Die Frage ist von so vielen verschiedenen Voraussetzungen (hergestellte Artikel, Konstruktion der zur Verfügung stehenden Webstühle, die dem Weber im einzelnen zufallenden Funktionen, Qualität der verarbeiteten Garne, Verhältnisse bezüglich Raumklimatisierung u.a.m.) abhängig, daß es wohl keine zwei Betriebe gibt, in denen übereinstimmend alle diese Bedingungen gleich sind. Hat nun ein Betriebsleiter den Eindruck, seine Stuhlzuteilungen seien richtig, und fragt man ihn, warum er in einem bestimmten Einzelfall beispielsweise vier Webstühle zuteile, dann erhält man oft zur Antwort, es sei wegen zu starker Belastung unmöglich, höhere Stuhlzuteilungen vorzunehmen. Betrachtet man einen Weber bei seiner Arbeit, dann kommt es natürlich oft vor, daß er, eine hohe Arbeitsbelastung vortäuschend, sich höchst intensiv betätigt. Beobachtet man seine Tätigkeit aber genauer, dann läßt sich oft feststellen, daß ein Teil seiner Aktivität auf Arbeiten entfällt, die unnötig sind und die er im Falle des Unbeobachtetseins auch gar nicht ausführen würde. Solange allerdings ein Betriebsleiter nicht in der Lage ist, dem Arbeiter vorzurechnen, wie stark er mit den von ihm bedienten Webstühlen belastet ist, kann er auch den konkreten Beweis dafür nicht erbringen, daß der Weber tatsächlich eine größere Stuhlzahl bedienen kann, ohne überlastet zu werden.

Im Zuge der Automatisierung unserer Webereien hat das Problem der Stuhlzuteilung an Bedeutung stark gewonnen. Da in den meisten Betrieben tatsächlich gar nicht nachgewiesen werden kann, daß in einem bestimmten Falle 24 Automaten effektiv keine größere Arbeitsbelastung mit sich bringen als vorher 6 gewöhnliche Stühle, war es nur zu verständlich, daß Arbeiterschaft und Gewerkschaften in den Forderungen eine Gefahr erblickten und ihr Mißtrauen gegen solch hohe Stuhlzuteilungen kundtaten. Es ist schon vorgekommen, daß Gewerkschaften einen nach der Zahl der zugeteilten Webstühle abgestuften Lohn gefordert haben, was beweist, daß auch diese Interessentengruppe das Problem nicht kennt oder zumindest an ihm vorbeisieht. Wie wäre es sonst möglich, daß — wie eine unserer Studien ergeben hat — ein Jacquardweber mit 3 Webstühlen mit über 100%, ein anderer Weber mit 24 Automaten dagegen nur mit etwa 70% seiner Präsenzzeit tatsächlich belastet war.

Um in dieser verworrenen Situation einige Klarheit zu schaffen, ist es notwendig, eine objektive Gesprächsgrundlage zu finden. Eine solche sehen wir in der Feststellung der Arbeitsbelastung und in der Festsetzung eines be-

stimmten Optimums an Arbeitsbelastung für den Arbeiter. Normal belastet ist ein Arbeiter dann, wenn er Gelegenheit hat, sich mit 100 Prozent seiner Zeit für die Arbeit einzusetzen. Die 100 Prozent enthalten nicht nur seine eigentliche manuelle Tätigkeit, sondern auch einen angemessenen Anteil für Ruhezeit, Ueberwachung der von ihm bedienten Stühle und Zuschläge für Kleinarbeiten, die im einzelnen nicht meßbar sind. Wir zeigten in unserer betriebswirtschaftlichen Spalte von Nr. 5/1957, in welcher Weise die Arbeitsbelastung ermittelt werden kann. Dabei stand die Entlöhnungsfrage im Vordergrund, für die wir eine enge Verknüpfung mit der Arbeitsbelastung gefordert haben, da nur auf diese Weise ein wirklich gerechtes Entlöhnungsverfahren gefunden werden kann. Wir möchten nunmehr den Zusammenhang mit der Frage der Stuhlzuteilung herstellen und besonders zwischen Automaten-Weberei und gewöhnlichen Stühlen vergleichen, wozu das nachstehende Beispiel näher erläutert werden soll:

**Ermittlung der Arbeitsbelastung für die Weberei**

Berechnungsgrundlage = 10 000 Schuß
Artikel: XY

Techn. Daten: (gleich angenommen für Nichtautomaten und Automaten)

Schußzahl je cm = 30
Stücklänge = 50 Rohmeter
Schußzahl je Stück = 30×100×50 = 150 000
Anzahl Stückwechsel
je 10 000 Schuß = 10 000 : 150 000 = 0,07
Garngewicht der Schuß-Spule = 20 g
Schuß-Titre = 150 ds = Nm 60
Garnlänge je Spule = 20×60 = 1 200 m
Blattbreite (Einzug) = 120 cm
Anzahl Schützenwechsel
je 10 000 Schuß = 10 000 × 1,20 : 1 200 = 10
Tourenzahl/Min. = 140
Maschinenlaufzeit
je 10 000 Schuß = 10 000 : 140 = 71,4 Min.
«HM» = Hundertstelminuten
$t_A$ = Arbeiterzeit je 10 000 Schuß
$t_M$ = Maschinenzeit je 10 000 Schuß

**Belastungsermittlung**

| Operationen | Häufigkeit je 10000 Schuß | Handzeit je Operation HM | Nichtautomat $t_A$ (HM) | Nichtautomat $t_M$ (HM) | Automat $t_A$ (HM) | Automat $t_M$ (HM) |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Kettfadenbrüche | 1 | 110 | 110 | 110 | 110 | 110 |
| Schußbrüche | 4 | 50 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Stückwechsel | 0,07 | 300 | 21 | — | 21 | — |
| Schützen füllen | 10 | 35 | 350 | — | Spulen aufstecken durch Hilfskraft | |
| Schützen wechseln | 10 | 20 | 200 | 200 | | |
| Summe Grundzeit | | | 881 | 510 | 331 | 310 |
| Ueberwachung, Weg, Erholung sowie sachliche und persönliche Verteilzeit 35% i. H. | | | 475 | — | 179 | — |
| Maschinen-Wartezeit («Ueberlappung») 100% v.H. | | | — | 510 | — | 310 |
| Reine Maschinenlaufzeit | | | — | 7140 | — | 7140 |
| Totalzeit «HM»» je 10 000 Schuß | | | 1356 | 8160 | 510 | 7760 |
| Akkord-Vorgabezeit Minuten je 1000 Schuß | | | **1,36** | — | **0,51** | — |
| Arbeitsbelastungsanteil je Stuhl ($t_A : t_M$) | | | | 16,6% | | 6,6% |
| Optimale Stuhlzuteilung ($t_M : t_A$) | | | | **6 Stühle** | | **15 Stühle** |
| Theor. Nutzeffekt $\frac{\text{reine Laufzeit } t_M}{\text{Totalzeit } t_M}$ | | | | 87,5% | | 92% |

Das Beispiel zeigt, daß beim betreffenden Artikel unter Annahme der zugrunde gelegten Voraussetzungen bei Nichtautomaten 6 Stühle und bei Automaten 15 Stühle zugeteilt werden können, sofern im letzteren Falle das Aufstecken der Spulen auf das Automaten-Magazin durch eine Hilfskraft erfolgt. Die erfaßten Operationen gliedern sich in fünf Teile, wovon die Häufigkeit der beiden ersten Operationen (Kett- und Schußfadenbrüche) für jeden Artikel gesondert gezählt werden muß. Die Häufigkeit der drei andern Operationen (Stückwechsel, Schützenfüllen, Schützenwechseln) kann aus den technischen Daten des Webstuhls und des Artikels errechnet werden. Die «Handzeiten je Operation» in Hundertstelminuten («HM») sind gewisse Standardwerke, die nicht jeder Betrieb einzeln für sich zu ermitteln braucht, da diese Operationen in allen Betrieben vorkommen und ein- für allemal in ihrem Arbeitszeitaufwand festgelegt werden können. Im Rahmen der ERFA-Gruppe der Seidenweberei sind gegenwärtig die Vorarbeiten für die Aufstellung einer allgemein verwendbaren Tabelle der Handzeiten im Gange. Die Multiplikation der Häufigkeit je Operation mit der Handzeit je Operation gibt die Arbeitsbelastung je Gruppe in «HM» je 10 000 Schuß. Muß während der einzelnen Operation der Webstuhl stillgelegt werden, dann handelt es sich dabei sowohl um Arbeits- wie um Maschinenzeit. Kann der Webstuhl während der Ausführung der Operation durch den Arbeiter weiterlaufen, dann entsteht nur Arbeiterzeit, jedoch keine Maschinenwartezeit. Im oben erwähnten Beispiel sind die Operationen «Stückwechsel» und «Schützenfüllen» nur als Arbeitszeit, nicht jedoch als Maschinenzeit vermerkt worden. Es wurde dabei angenommen, daß es sich um einen Webstuhl mit indirekter Stoffaufwicklung handelt, der also während der Stückabnahme weiterläuft, und daß die Arbeit des Schützenfüllens ohnehin bei laufendem Webstuhl vorgenommen wird. Durch Addition der einzelnen Handzeiten lassen sich die Grundzeiten für Arbeiter und Maschine ermitteln. Zur Arbeiterzeit werden die erwähnten 35% im Hundert zugeschlagen, woraus sich die Totalzeit für den Arbeiter ergibt. Dieselbe ist direkt als Akkordansatz für die Entlöhnung im Zeitakkord verwendbar. Der reinen Maschinenzeit, während welcher der Arbeiter am Stuhl beschäftigt ist und die Maschine demzufolge stillsteht, wird der erforderliche Zuschlag für Maschinenwartezeit (Ueberlappung) zugegeben. Die «Ueberlappung» ist die Zeit, während welcher mehrere Webstühle stillstehen, also die Stillstandszeiten sich gegenseitig überlappen. Konkret handelt es sich um jene Zeiten, während welcher der Webstuhl auf den Arbeiter wartet. Selbstverständlich handelt es sich bei der Ueberlappung nur um Maschinenzeit und nicht um Arbeiterzeit, da der Arbeiter während der Ueberlappungszeit ja anderweitig schon beschäftigt ist. Durch Addition der reinen Maschinenlaufzeit für 10 000 Schuß zu den Stillstands- und Ueberlappungszeiten des Stuhles ergibt sich die Zeit, welche vom Webstuhl für die Produktion von 10 000 Schuß gesamthaft benötigt wird. Das Total an Arbeitszeit gegenüberstellt demjenigen an Maschinenzeit ergibt die prozentuale Arbeitsbelastung des Webers durch den betreffenden Artikel bzw. Stuhl und führt als reziproker Wert zur optimalen Stuhlzuteilung. Wenn der Arbeiter in beiden Fällen zu 100% belastet wird, kann er beim Nichtautomaten demnach 6 Stühle, beim Automaten 15 Stühle bedienen. Es wird unterstrichen, daß diese Relation selbstverständlich keine allgemeine Gültigkeit hat, sondern ausschließlich für den betrachteten Fall gilt. Auch das resultierende Verhältnis 6 : 15 = 1 : 2,5 ist absolut keine Gesetzmäßigkeit, und darf keinesfalls unbesehen auf andere Fälle übertragen werden.

In der Praxis wird es ja wohl nicht allzu häufig vorkommen, daß ein Weber auf seiner ganzen Stuhlgruppe ausschließlich einen einzigen Artikel herstellt. In den meisten Fällen wird er ein kombiniertes Programm zu überwachen haben. Oft sind sogar nicht nur die aufgelegten Qualitäten, sondern auch die Maschinen-Typen, die ein Arbeiter gleichzeitig bedient, verschieden. Da nun aber bekannt ist, zu welchem Prozentsatz der einzelne Artikel den Weber belastet (im Beispiel beim Nichtauto-

mat mit 16,6%), ist es ein leichtes, durch Addition der Belastungsprozente der verschiedenen durch einen Weber bedienten Artikel festzustellen, ob der betreffende Arbeiter mit 100, mit weniger oder mit mehr Prozent belastet ist. Der Idealfall liegt bei 100% für einen normal leistungsfähigen Weber. Die Auswirkungen einer über 100%igen Belastung einerseits und einer Unterbelastung anderseits wurden im erwähnten Aufsatz in Nr. 5/1957 behandelt.

Aus den dargestellten Beispielen resultieren eine Reihe von Schlußfolgerungen, die zeigen, von welchen Größen die Arbeitsbelastung und somit auch die optimale Stuhlzuteilung abhängig sind. Einmal ist die Zahl der Kett- und Schußfadenbrüche je 10 000 Schuß von Bedeutung. Je größer ihre Zahl, desto stärker belasten sie den Weber und desto weniger Stühle gestatten sie zuzuteilen. Ein weiterer, wenn auch geringfügigerer Einfluß liegt in der Stücklänge. Je länger das einzelne Stück gewebt werden kann und je höher die Schußdichte ist, desto weniger oft tritt die Operation «Stückwechsel» auf und reduziert demnach die Arbeitsbelastung. Eine große Stücklänge ist also nicht nur für die nachfolgenden Operationen (Stoffkontrolle, Stückputzerei, Ausrüsterei usw.) von kostensenkendem Einfluß, sondern auch für die Weberei selbst. Im allgemeinen fallen für nichtautomatische Webstühle die Faktoren Garnnummer, Garngewicht je Spule und Tourenzahl des Webstuhls am stärksten ins Gewicht. Je größer das Spulengewicht bei gleichbleibender Garnnummer und Tourenzahl, umso geringer die Arbeitsbelastung und umso höher die Möglichkeiten der Stuhlzuteilung. Je gröber das verarbeitete Garn, desto stärker die Arbeitsbelastung und umso geringer die Zahl der zuteilbaren Stühle. Bei gleichbleibender Fadenbruchhäufigkeit ist jedoch bezüglich der Tourenzahl des Webstuhles festzustellen, daß sie ohne jeden Einfluß auf den Akkordansatz ist; sie bestimmt lediglich die Maschinenzeit und somit die Relation zwischen Arbeits- und Maschinenzeit, das heißt die prozentuale Arbeitsbelastung und somit die Stuhlzuteilung. Je langsamer also die Webstühle laufen, desto mehr Einheiten können zugeteilt werden und umgekehrt. Je langsamer die Stühle laufen, desto besser sind auch die Maschinennutzeffekte, doch kommt es bekanntlich nicht auf jene allein an, sondern im allgemeinen nur darauf, wieviele Schüsse der einzelne Webstuhl in der Stunde tatsächlich erbringt.

Jeder Betrieb sollte sich über die Arbeitsbelastungsverhältnisse in seinen eigenen vier Wänden Rechenschaft ablegen. Es wird ihm dabei zum Bewußtsein kommen, daß gewisse Webergruppen richtig, andere falsch, das heißt zu hoch oder zu niedrig belastet wurden. Er wird in erster Linie den Schluß daraus ziehen, daß es jeder Grundlage entbehrt, die Abstufung der Löhne an die Zahl der bedienten Webstühle anzupassen, wie dies heute leider vielfach der Fall ist. Maßgeblich ist allein die Arbeitsbelastung, und wenn ein Dreistuhl-Weber in der Jacquardweberei stärker belastet ist als ein Automaten-Weber mit 24 Einheiten, dann ist es gerecht, daß der Jacquard-Weber einen höheren Lohn bezieht als der letztere.

Kommt ein Betriebsleiter zum Schluß, daß ein Weber, der bisher nur an 4 Stühlen arbeitete, eigentlich 6 Stühle bedienen sollte, um gleich hoch, das heißt voll belastet zu sein wie seine Kollegen, dann belastet man diesen Weber bei Zuteilung zweier zusätzlicher Stühle um 50% stärker als vorher. Hat dieser Weber nun nicht einen Anspruch auf höheren Lohn? Es wird für den Betriebsleiter nicht leicht sein, diesem Arbeiter zu beweisen, daß dem keineswegs so ist. Er bezog nämlich bisher den Lohn eines vollbelasteten Webers, war jedoch nur zwei Drittel belastet und verdiente deshalb bisher zuviel. Jetzt soll seine Leistung an seinen Lohn angepaßt werden. Die aus solchen Verhältnissen entstehenden Schwierigkeiten werden nicht von einem Tag auf den andern aus dem Wege geräumt werden können, und es ist auch denkbar, daß es Betriebe geben wird, die aus Abneigung gegen die zu erwartenden Schwierigkeiten auf eine Richtigstellung ihrer internen Lohn- und Arbeitsbelastungsverhältnisse verzichten. Wer sich über seine innerbetrieblichen Arbeitsbelastungsverhältnisse jedoch keine Klarheit verschafft, wird nach wie vor keine genügend fundierten Argumente für eine allfällig notwendige höhere Stuhlzuteilung besitzen.

Es ist Aufgabe einer neuzeitlichen Betriebsführung, die Vorgänge in der Fabrik zu erkennen und sie zu steuern. Die hier dargestellte Art und Weise ist geeignet, in der Weberei zu einem optimalen und gerechten Ziel zu führen. In einer nächsten Ausgabe soll gezeigt werden, wie die dargestellte Methode auf die Vorwerke ausgedehnt werden kann.

# Rohstoffe

## Man Made Fibres

In der Mai-Ausgabe der «Mitteilungen» haben wir kurz auf die Werbe-Aktion der schweizerischen Kunstseidenfabriken für die von Menschengeist geschaffenen Textilfasern hingewiesen. Seither sind uns einige der nettgestalteten Werbeblätter zugegangen, die in sehr ansprechender Art viel Wissenswertes über die «Man Made Fibres» berichteten und dadurch in der Damenwelt zweifellos manches Vorurteil gebrochen und den Fasern der Neuzeit und den aus ihnen geschaffenen Stoffen zu vermehrter Anerkennung und Wertschätzung verholfen haben dürften.

Wir entnehmen diesen Werbeblättern einige Kurzberichte, die sicher auch für manche von unseren Lesern von einem gewissen Interesse sein dürften.

**Ein neues Wort: MAN MADE FIBRES.** — Der Ausdruck «Man Made Fibres» ist an sich keine sprachliche Neuschöpfung, aber er klingt uns noch ungewohnt. Er dient als Sammelbegriff für Textilfasern, die von Menschenhand oder noch besser gesagt, von Menschengeist geschaffen werden.

Warum trifft der Ausdruck «von Menschengeist» noch besser zu? Ein Gang durch eine Fabrik, wo Kunstseide, also Rayonne, oder Fibranne, früher Zellwolle genannt, wo Nylon oder ähnliche Fabrikate hergestellt werden, würde Ihnen schlagartig klar machen, daß vor allem der Geist die Materie schafft. Denn man sieht da verhältnismäßig recht wenige Menschenhände, die das eigentliche Gespinst schaffen. Dafür um so imponierendere Maschinen, hinter deren Konstruktion der vorausschauende Menschengeist stand, das, was man konstruktive Phantasie nennen mag. — Und wenn Sie erst die Forschungsabteilungen besichtigen könnten, dann erführen Sie ganz unmittelbar, wie sehr diese gewaltige und immer größere Bedeutung gewinnende Herstellung von Kunststoffen aller Art, also auch von textilen Neuschöpfungen, ein Produkt, ein Zeugnis des schaffenden Menschengeistes ist.

In der Schweiz sind es vier Fabriken, die sich in den Dienst der Werbung für Man Made Fibres stellen: die Anlagen in Emmenbrücke, die sowohl Rayonne als auch Fibranne und Nylon herstellen, dann Widnau, wo Fibranne erzeugt wird, ferner Steckborn für Rayonne und die Feldmühle Rorschach, die neben Rayonne für den Sektor Gespinste für Damenbekleidung ihr Bodanyl erzeugt, eine Kunstfaser, die dem Nylsuisse von Emmenbrücke ähnlich ist.

**Zweckoptimismus oder richtige Vorausschau.** — Als vor 50 Jahren Kunstseide begann, von sich reden zu machen, sprachen die Initianten von einer Umwälzung auf dem Textilmarkt. Wenige glaubten daran, die Mehrheit verhielt sich abwartend und eher mißtrauisch. — Aber die Optimisten behielten recht.

Als dann Jahrzehnte später die eigentlichen Synthetics, die reinen Chemiefasern, geschaffen wurden, da waren es schon viel mehr Leute, die diesen Textilien der Neuzeit eine große Zukunft voraussagten. Denn mittlerweilen hatte man ja erfahren und gelernt, daß die Forscher das Unmögliche möglich machten und daß phantastische Träume hinter Reagenzgläsern wirtschaftsbestimmende Wirklichkeit wurden. Wieder haben die Pioniere, die Leute mit konstruktiver Phantasie, recht behalten.

Aber Pessimisten muß es doch geben in dieser Welt, sonst wäre sie ja viel zu schön, nicht? Also kamen diese Pessimisten zum Wort, und sie verkündeten, daß die synthetischen Fasern den andern, jenen aus der Zellstoffbasis herausgeschaffenen, also z. B. Viscose-Rayonne, Fibranne, den Garaus machen würden. Und wieder ist das Gegenteil der Fall. Denn Nylon und Fibranne ergänzen sich sehr vorteilhaft, eines hilft das andere verkaufen. Die Weber haben herausgefunden, daß sich Zellwolle z. B. sehr gut als Schußgarn zu einer Nylonkette verarbeiten läßt, weil Zellwolle — wir nennen sie heute lieber Fibranne — dem Gewebe eine besondere Weichheit und Fülligkeit verleiht. Mischgewebe mit Fibranne sind heute in jedem wohlassortierten Manufakturwarengeschäft zu finden.

Diese ganze Bewegung ist noch lange nicht zum Stillstand gekommen, denn immer neue Varianten, immer neue Ueberraschungen werden uns geboten. Rayonne, Fibranne und Nylon und alle die andern neuzeitlichen Textilien bringen uns eine Vielfalt von textilen Erzeugnissen, die man sich früher gar nicht vorstellen konnte.

An dieser Entwicklung trägt allerdings der Fortschritt im Ausrüst- und Färbeverfahren wesentlichen Anteil. Gerade die unterschiedliche Reaktion und Anfärbemöglichkeit verschiedener Textilfasern kann zu ganz neuen Effekten führen.

So helfen Dessinierung, Farbe, Druck, Ausrüstung mit, den Man Made Fibres den Weg zum Erfolg zu bahnen.

**Kunststoffe erobern die Welt.** — Unter diesem Titel brachte «Das Beste aus Readers Digest» in der letzten Oktoberausgabe einen beachtenswerten Aufsatz, dem wir folgenden Ausspruch des leitenden Planungsingenieurs der Kunstfaserabteilung des großen amerikanischen Chemie-Konzerns, E. J. Du Pont de Nemours, entnehmen:

«In absehbarer Zeit werden wir es uns nicht mehr leisten können, Baumwolle für Bekleidungszwecke anzubauen, weil wir dann jeden Fußbreit Boden für Nahrungspflanzen oder zur Besiedlung brauchen.»

Uns liegt es fern, heute Kunstfasern, genannt Man Made Fibres, gegen Baumwolle oder irgendein anderes Textil ausspielen zu wollen. Das Urteil eines so maßgebenden Fachmannes läßt uns immerhin aufhorchen. Offenbar geht die ganze Entwicklung doch immer mehr in Richtung der Verwendung von Kunststoffen. Wir werden uns, auch wenn wir noch so erzkonservativ wären, daran gewöhnen müssen, daß Kunststoffe aller Art — nicht nur Kunstfasern — einen immer größeren Verwendungsbereich suchen und finden. Man Made Fibres für Gewebe und Gewirke erheben den Anspruch auf Wertschätzung. Sie sind ein neues Instrument im Klangkörper der Produktionswirtschaft, und wir tun gut daran, die Bereicherung, die dieses Instrument bringt, dankbar zu anerkennen.

Im übrigen zeigt uns die folgende Tabelle — wir entnehmen sie einer deutschen Fachschrift, die sich auf amerikanisches Zahlenmaterial stützt —, daß die Weltproduktion von Chemiefasern tatsächlich in stetem und starkem Aufschwung ist.

*Weltproduktion von Textilfasern*

ohne Berücksichtigung der Hart- und Bastfasern, wie zum Beispiel Flachs, Hanf (in Prozenten):

| Jahr | Chemiefasern | Wolle | Baumwolle | Naturseide | Total |
|---|---|---|---|---|---|
| 1922 | 1 | 17 | 81 | 1 | 100 |
| 1926 | 1 | 13 | 85 | 1 | 100 |
| 1930 | 3 | 15 | 81 | 1 | 100 |
| 1934 | 6 | 15 | 78 | 1 | 100 |
| 1938 | 11 | 13 | 75 | 1 | 100 |
| 1948 | 14 | 13 | 73 | *— | 100 |
| 1952 | 18 | 11 | 71 | *— | 100 |
| 1954 | 18 | 10 | 72 | *— | 100 |

* Der Anteil an Naturseide beträgt nicht mehr ganz 1 %, wird daher in dieser Aufstellung nicht mehr berücksichtigt.

Warum ist diese Entwicklung möglich geworden? Vor allem wohl deshalb, weil das Vertrauen in Man Made Fibres ständig wuchs. Und warum wuchs das Vertrauen? Weil die neuzeitlichen Textilfasern sich dem jeweiligen Verwendungszweck hinsichtlich Titer, Toucher, Art, Kräuselung, Griff, Festigkeit, Schmiegsamkeit, Ausrüstungs- und Färbemöglichkeiten weitgehend anpassen können. Sie sind zweifellos eine wertvolle Ergänzung der klassischen textilen Rohstoffe geworden.

## Fortschritte mit TREVIRA

Auf der Dornbirner Messe 1956 haben die FARBWERKE HOECHST AG. zum ersten Male ihre Polyester-Faser TREVIRA als Stapelfaser und Endlos-Fäden und daraus hergestellte Textilien und technische Artikel gezeigt. Es wurden damals insbesondere die folgenden hervorragenden Eigenschaften dieser Faser vorgestellt: gute Knitterfestigkeit, beste Formbeständigkeit, ausgezeichnete Plissee- und Bügelfaltenbeständigkeit, leichte Pflege, rasches Trocknen und sehr gute hygienische Trageigenschaften.

Seither ist es gelungen, weitere bedeutende Fortschritte in der Verarbeitungstechnik, also beim Spinnen, Weben und Wirken, sowie in der Ausrüstung, beim Färben und Drucken zu erzielen. So konnten viele neue Artikel gemeinsam mit namhaften, angesehenen Textilfirmen marktreif gemacht werden.

Bei der Verarbeitung der TREVIRA-Faser (TREVIRA = Marken-Name der Höchster Farbwerke für die von der ICI erfundene Polyesterfaser TERYLENE. Die Red.) hat sich besonders Kammgarnware in Mischung 55% TREVIRA mit 45% Wolle durchgesetzt. Leichte und schwerere Anzugs- und Kostümstoffe in Tuch- Tropical-, Fresko-, Panama- und Sergebindung haben sich vielfach bewährt.

Durch intensive Untersuchungen wurden in der Spinnerei die geeignetsten Garnnummern, Garn- und Zwirndrehungen, und in der Weberei die günstigten Einstellun-

gen ermittelt. Durch entsprechende Ausrüstungsmaßnahmen gelingt es heute, ausgesprochen wollähnliche Gewebe zu schaffen, die äußerst knitterarm sind. Beim Färben der TREVIRA-Faser sind heute praktisch alle modisch in Betracht kommenden Nuancen zu erhalten.

Die Coloristen der Höchster Farbwerke haben den Textilveredlungsfirmen in den letzten Monaten ein umfangreiches neues Farbstoffsortiment, die «Samaronfarbstoffe» zur Einfärbung von TREVIRA übergeben. Der Färber hat heute mit den Intramin- und Samaronfarbstoffen Produkte zur Verfügung, die bezüglich Thermofixierechtheit, Lichtechtheit, Waschechtheit usw. bei sachgemäßen Arbeiten sehr gute Echtheiten auf TREVIRA bringen. Außerdem wurden zwei neue Carrier — Remol TRF und Remol TRD — als Hilfsstoffe für das Färben und Drucken dieser Polyester-Faser entwickelt. In der Mischung mit Wolle werden Kleiderstoffe aus schappegesponnenem Material in feinen Garnnummern hergestellt.

Stoffe aus 100% TREVIRA-Faser werden gern zu Camping-Artikeln verarbeitet.

Auf dem Gebiet der TREVIRA-endlos-Fäden sind weitere Fortschritte in der Ausrüstungstechnik erzielt worden. Durch ein Spezialverfahren gelingt es, Stoffe mit seidenähnlichem Griff und Fall in außergewöhnlicher Eleganz herzustellen. Dieses Hochveredlungsverfahren besteht in einer Kombination von Thermofixieren, Feinprägen und Behandlung mit Alkali. Besonders zu erwähnen ist, daß die Prägeeffekte auf TREVIRA ohne Kunstharzeinlagerung erzeugt werden und außergewöhnlich waschbeständig sind. Auch diese leichten, duftigen, buntgewebten, uni und bedruckten TREVIRA-Gewebe lassen sich einwandfrei plissieren. Die Plissees sind permanent, also wasch- und reinigungbeständig. Gewebe wie Taft, Twill, Foulard und auch schwerere Qualitäten wie Atlas und Brokat lassen sich aus Rein-TREVIRA mit waschbeständigen Fein- und Relief-Prägeeffekten ausrüsten. Eine Auswahl schönster Kleider aus diesen Materialien wurden auf der Messe in Dornbirn vorgeführt.

Weitere Fortschritte wurden beim Färben und Drucken dieser Gewebe mit den erwähnten neuen Samaron-Farbstoffen erzielt. Es bereitet keine Schwierigkeit, TREVIRA in modischen Farbtönen einzufärben oder im Film- und Rouleaux-Druck zu bedrucken. Neue, vielversprechende Druckverfahren sind in der Ausarbeitung.

TREVIRA ist nicht nur für viele Textilien besonders geeignet, sondern findet auch aufgrund seiner guten technologischen Eigenschaften in steigendem Maße als technischer Artikel Verwendung. Filtergewebe aus TREVIRA für Naßfiltrationen und für die Filtration heißer Abgase haben sich bewährt. Feuerwehrschläuche, Förderbänder, Segeltuche und Papiermaschinenfilze werden aus diesem Polyestermaterial vorteilhaft hergestellt. In letzter Zeit ist es sogar gelungen, beschichtete, unbrennbare Gewebe aus TREVIRA für vielfältigen Einsatz zu entwickeln.

**Neuer Textil-Favorit in Frankreich.** — (Paris -IP-) Man hat in der letzten Zeit sehr oft behauptet, daß die neue Mode sich schon allein deshalb nicht durchsetzen könne, weil es auf dem Textilmarkt die dazu benötigten Stoffqualitäten nicht zu erschwinglichen Preisen gäbe. Daß aber mit Hilfe der technischen Entwicklung auch diesen Schwierigkeiten abgeholfen werden kann, sieht man, wenn man die neuen Merylgewebe betrachtet, die soeben in Frankreich auf den Markt kamen. Dieses Meryl ist eine besonders hochpolymerisierte Viskose, also das, was man schlechthin als Zellwolle oder auch als Fibranne bezeichnet. Meryl wird auf Spezialmaschinen in Direktspinnverfahren zu Garnen verarbeitet. Das heißt von dem Kabel werden auf derselben Maschine Stapel in einer Länge, die zwischen 85 und 100 mm variieren abgeschnitten und sofort versponnen, selbst zu außerordentlich feinen Garnen, die durchweg zu leichten Toiles verwebt werden können. Natürlich gibt es Meryl auch spinngefärbt. Die daraus hergestellten Gewebe sind außerordentlich weich, zart und schmiegsam. Diese Gewebe werden dann in den Stoffdruckereien in den verschiedensten Druckverfahren mit allen möglichen sommerlichen oder winterlichen Dessins bedruckt. In Deutschland gibt es bereits eine Reihe von Webern, die Merylgarne verarbeiten und Drucker, die die Merylgewebe bedrucken. Interessant ist, die Muster verschiedener Länder zu betrachten, wobei man sofort den typischen Landescharakter erkennen kann.

Aber nicht nur als Meryl-Garn wird die Zellwolle stärker in Erscheinung treten. Seit einiger Zeit wird auch Kräuselviskose hergestellt. Damit wird «Fibranne gonflante» oder «Fibranne frisée» als neues Textil-Gewebe mehr in den modischen Vordergrund treten.

**Oesterreich steigert die Wolleinfuhr.** — (IWS) Eine ungewöhnliche Zunahme zeigten die Rohwollimporte Oesterreichs im ersten Quartal 1957, wie aus dem Bericht des Commonwealth Economic Committee hervorgeht. Sie waren in dieser Zeit mit 2490 t um 72 % höher als im letzten Quartal 1956 und um 22 % höher als in der Vergleichszeit des Vorjahres. Die Einfuhren aus Australien hatten sich im Vergleich mit dem vorhergehenden Quartal verdreifacht und betrugen 1180 t.

**Steigerung der australischen Wollerzeugung.** — (Melbourne, IWS) Die Produktionssteigerung der australischen Wollerzeugung in den letzten Jahren übertraf die kühnsten Erwartungen. Seit der Saison 1951/52 erhöhte Australien sein Aufkommen an Wolle um 48 %, während die Erhöhung des Aufkommens in Neuseeland 20 % und in Südafrika 28 % betrug. 40 % der gesamten Wolle, die auf den Märkten der freien Welt angeboten werden, stammen heute aus Australien.

# Spinnerei, Weberei

## Eine neu entwickelte Zugfestigkeits-Prüfmaschine für Textilien

Gestützt auf jahrelange Erfahrungen im Bau von Textilprüfgeräten vereinigt eine von der Firma Karl Frank GmbH., Weinheim-Birkenau (Westdeutschland), entwikkelte Neukonstruktion alle Vorzüge einer modern ausgerüsteten Zugfestigkeitsprüfmaschine.

Sie eignet sich besonders zur Prüfung von Geweben, Stoffen, Hanfstricken, Leder, Riemen usw.

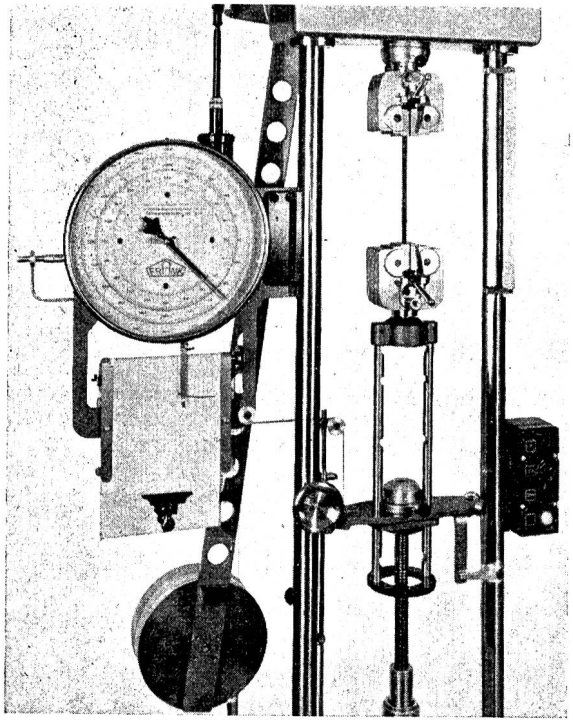
Die im folgenden aufgeführten hervorragenden Eigenschaften zeigen klar die Vorteile der Maschine:

— ein in weiten Grenzen (10—1000 mm/min) regelbarer Antrieb
— Einstellen dieser Geschwindigkeit durch Handrad in bequemer Griffhöhe
— konstanter Eilrücklauf von 1500 mm/min
— Umschaltung auf automatischen Eilrückgang durch einfache Druckknopfbetätigung
— genaue Anzeige der Bruchdehnung durch elektrische Steuerung

— der Weg des oberen Spannkopfes beträgt nur 4 mm
— elektrische Sicherung bei Erreichen der maximalen Last
— Steuerung des gesamten Prüfvorganges durch Druckknopfschaltung
— einfache und bequeme Gewichtsablage — Verwechseln einzelner Gewichte daher ausgeschlossen
— saubere Arbeit; stark beanspruchte Teile gehärtet, bzw. hart verchromt, Getriebeteile gehärtet und geschliffen; Antrieb und Hebelsystem in geschlossenem Gehäuse

Diese Zugfestigkeitsprüfmaschine wird für drei maximale Lastbereiche von 250, 500 und 1000 kg gebaut. Jeder Lastbereich ist in drei Meßbereiche unterteilt, die im Verhältnis 1 : 1, 1 : 2, 1 : 5 zueinander stehen.

Die Kraftmessung selbst erfogt durch ein bewährtes Neigungspendel. Garantierte Genauigkeit nach DIN 51 220,



Klasse I von ± 1 % von ein Zehntel des jeweiligen Meßbereiches an aufwärts. Das Ablesen der Prüfkraft ist an einer großen Kreisskala mit gestochen klarer Teilung möglich. Ein Schleppzeiger zeigt auch noch nachträglich den erreichten Höchstwert an. Beim Probenbruch wird der Pendelrückschlag durch eine Oelbremse gedämpft. Im geschlossenen Grundkasten ist das Regelgetriebe untergebracht, welches im Oelbad läuft und dadurch ein Maximum an Geräuscharmut erhält.

Die beiden Ständersäulen dienen als Führung der Traverse mit Spannkopf. An der linken Säule ist eine Stange angebracht, auf welcher zwei Anschläge verschiebbar sind. Die letzteren können mit Hilfe eines Raststiftes festgestellt werden und dienen zur selbsttätigen Abschaltung beim Erreichen der unteren Endstellung oder aber auch beim Erreichen der vorgesehenen Einspannlänge. Die Dehnungsmeßeinrichtung besteht aus einer Meßleiste, die durch die Spannkopftraverse bewegt wird. Der Schieber zur Ablesung für die Verlängerung ist am oberen Spannkopf befestigt. Der abgemessene Verlängerungswert stellt damit die tatsächliche Abstandsänderung zwischen den beiden Spannköpfen dar. Die Ausrastung der Verlängerungsanzeige beim Probenbruch erfolgt durch eine elektrische Kontaktvorrichtung, die am oberen Spannkopf angebracht ist.

Am Maschinenkopf ist die Neigungswaage befestigt. Die am oberen Spannkopf angreifenden Zugkräfte bewirken einen maximalen Ausschlag des Pendels von ca. 20°. Der Meßbereich kann durch Auflegen verschiedener Pendelgewichte geändert werden. Während der Einspannung der Probe wird der obere Spannkopf durch einen Hebel arretiert. Der Rückschlag des Pendels nach Probenbruch wird durch eine Oelbremse gedämpft, die je nach Größe der aufgesteckten Pendelgewichte eingestellt werden kann. Der Ausschlag des Pendels wird auf das Anzeigegerät übertragen, auf welchem drei Skalen für die jeweiligen Maßbereiche vorgesehen sind.

Die Schreibfeder des Diagrammschreibers, der als Flachschreiber ausgebildet ist, legt einen Weg von 150 mm bei Höchstlast zurück. Eine große Auswahl an geeigneten Spannköpfen steht für die Prüfung der verschiedensten Materialien zur Verfügung, zum Beispiel Schnellspannköpfe für Rund- und Flachproben. Der normale Spannbereich von 0,5 mm kann durch Auswechseln der erforderlichen Einsätze bis auf 20 mm erweitert werden. Zur Prüfung von breiten Prüflingen eignen sich besonders Backenklemmen, die bei einer Breite von 100 mm entweder glatt, geriffelt oder gewellt geliefert werden können.

Für gummi-elastische Werkstoffe, die die Eigenschaft haben, sich aus den Einspannvorrichtungen herauszuziehen, eignen sich hervorragend die Froschklemmen, bei denen mit zunehmender Zugspannung auf den Prüfkörper ein steigender Querdruck auftritt, der ein Herausziehen des Prüflings verhindert.

Die besonders schwierige Prüfung von Seilen wird ermöglicht durch Spezial-Seilspannköpfe. Hierbei werden die Enden des Seiles um die Muscheln herumgeschlungen und ziehen sich bei Aufbringung einer Belastung selbsttätig fest. Da der Querdruck nur allmählich zunimmt, werden Brüche an der Einspannstelle vermieden.

## Metallbedampfung von Textilgeweben und Kunststoff-Folien

Die Metallisierung von Textilgeweben, Kunststoff-Folien und Papier durch das Hochvakuum-Aufdampfverfahren hat in jüngster Zeit weitere Fortschritte zu verzeichnen. Es sind von einem bedeutenden westdeutschen Unternehmen der Vakuum-Technik für die kontinuierliche Bedampfung von Bandmaterial, sowohl aus Kunststoff-Folie oder Papier als auch aus Textilgeweben, Hochvakuum-Aufdampfanlagen entwickelt worden, die für die Bandbreiten von 200, 300, 600, 1000 mm und 1500 mm hergestellt werden. Besonders für die Metallbedampfung von Kunststoff-Folien wurden zwei Typen schon mehrfach geliefert. Auch in der Textilindustrie besteht Interesse für diese Anlagen. Eine rationelle Beschichtung von bandförmigen Materialien wie Papier, Folien und Textilien ist nur möglich, wenn das Gut in einer größeren Menge in die Anlage eingebracht und für den Bedampfungsvorgang unter Vakuum umgewickelt werden kann. Die neuen Anlagen werden für diese Aufgaben entwickelt. An den liegenden Kessel aus Edelstahl ist das Pumpen-System seitlich angeschlossen. Im Kessel, der zur Ueberwachung des Verfahrens beiderseits mit Schaugläsern ausgerüstet ist, befindet sich die Verdampfungseinrichtung, die bei ausgefahrenem rückseitigen Kesselboden leicht zugänglich ist. Von mechanisch betätigten Magazinen kann der Verdampfungseinrichtung unter Vakuum Metall nachgeschoben werden, so daß die Beschichtung selbst großer Partien von Bedampfungsgut möglich ist.

Der vordere Kesselboden ist mit der Umwickeleinrichtung für das Bedampfungsgut und dem zugehörigen Triebwerk organisch verbunden. Die elektronische Regelung

des Drei-Motoren-Antriebs gewährleistet einen absoluten Gleichlauf über die Länge der Partie und somit eine gleichbleibende Stärke der aufgedampften Schicht. Um das Austrocknen und Entgasen des Gutes vor dem Bedampfungsvorgang zu beschleunigen, kann die große Umlenkwalze mittels eines flüssigen Mediums beheizt und im Bedarfsfall auch wieder gekühlt werden.

Alle Ventile sowie die elektrischen Schaltorgane und Meßinstrumente sind auf einem besonderen Schaltpult zusammengefaßt.

Besonders in der Kunststoff-Branche gewinnt das Hochvakuum-Aufdampfverfahren an Interesse, da man damit Erzeugnissen aus Kunststoffen ein metallisches Oberflächenbild verleihen möchte. Die aufgedampfte Metallschicht — Gold, Silber, Aluminium usw. — weist eine Dicke von nur $^1/_{000}$ mm auf. Unter den verschiedenen Verfahren von Metallüberzügen auf Textilien oder Folien steht die Hochvakuum-Bedampfung an der Spitze. Sie bietet Vorteile gegenüber anderen Verfahren, wie z. B. dem sogenannten Milium-Verfahren, das besonders in den USA angewandt wird. Mikroskopische Untersuchungen im Staatlichen Institut für Textilchemie, Badenweiler (Westdeutschland), haben diese Unterschiede eindeutig erwiesen. Das Milium-Verfahren, bei dem pulverisiertes Metall in einer Kunstharzlösung fein verteilt auf das Textilgut aufgespritzt wird, bringt nur eine ungleichmäßige Verteilung der Metallteilchen auf den Fasern, während Bedampfung im Hochvakuum einen gleichmäßigen, geschlossenen Film auf der Faseroberfläche bildet. In der Bedampfungsanlage deutschen Ursprungs wurden z.B. 400 m Perlon-Taft von 90 cm Breite nach einer Pumpzeit von zirka 70 Minuten in etwa 12 Minuten im Hochvakuum mit Aluminium bedampft. Die Knitterfestigkeit, Schrumpf- und Reißfestigkeit sowie die Bruchdehnung und die Porosität wurden nach den eingehenden Testversuchen des erwähnten Instituts nicht beeinträchtigt.

Alle Textilien aus Natur- und Synthetischen- bzw. aus Zellulose-Fasern können mit Metallen bedampft werden, wobei die Haftung bei synthetischen Fasern besser ist als bei Zellulose-Fasern. Je stärker hydrophil eine Faser ist, umso geringer ist die Haftfestigkeit. H. H.

## Neue Verwendungsmöglichkeiten für die Viskose-Spinnfaser Colvadur

In Weiterentwicklung der Viskose-Spinnfasern erschließt sich die noch relativ junge hochnaßfeste Spezialfaser Colvadur zurzeit immer neue Anwendungsgebiete. Ueber die Eigenschaften von Colvadur erfahren wir die folgenden Einzelheiten:

Was Colvadur besonders auszeichnet, sind die hohe Trockenfestigkeit und die hohe Naßfestigkeit. Die Faser besitzt einen günstigen Quellwert von etwa 88 %, zeigt gleichmäßige Anfärbbarkeit der Flocke, Garne und Gewebe, weist gute Hitzebeständigkeit auf (bei Dauerhitze den klassischen Naturfasern überlegen). Sie ist verrottungsfest, gummi- und kunststofffreudig sowie vulkanisationsbeständig.

Für Colvadur sprechen die Faserfestigkeiten nachstehender Vergleiche:

| Faserart | Festigkeit in Rkm trocken | naß |
|---|---|---|
| Colvadur-G 1338 | 33 | 23 |
| Baumwolle | | |
| amerikanisch | 22—26 | 23—27 |
| oberägyptisch | 33—35 | 34—36 |
| Wolle | 10—14 | 9—12 |
| Seide | 34—40 | 27—32 |

Die Bruchdehnung von Colvadur liegt vergleichsweise wie folgt:

| Faserart | Bruchdehnung in % trocken | naß |
|---|---|---|
| Colvadur-G 1338 | 23 | 26 |
| Baumwolle | | |
| amerikanisch | 9—12 | 10—14 |
| oberägyptisch | 7—10 | 9—13 |
| Wolle | 30—50 | 30—60 |
| Seide | 25—35 | 30—40 |

Die Faser ist speziell für die 3- und 4-Zylinder-Spinnerei entwickelt worden und hat sich überall dort besonders bewährt, wo hinsichtlich Festigkeit und Gleichmäßigkeit der Gespinste Anforderungen gestellt werden, die bislang nur von hochwertigen Baumwollqualitäten erfüllt werden konnten. Die besondere Struktur der Faser in Verbindung mit einer durch das spezielle Herstellungsverfahren bedingten leichten Kräuselung verleihen den daraus gefertigten Garnen und Geweben einen dezenten Glanz.

Für die Feinstausspinnung der 1,0-den.-Faser im Garnnummernbereich von Nm 135 bis Nm 200 ist eine leichte Auskämmung von 4—6 % zu empfehlen, wodurch eine erhöhte Gleichmäßigkeit der Garne erzielt wird. Gebräuchlichste und meist ausgesponnene Garnfeinheit ist Nm 170. Diese Nummer ist mit der nötigen Sicherheit und Wirtschaftlichkeit aus einer gröberen Faser nicht mehr ausspinnbar.

Colvadur-Garne ermöglichen hohe Stuhlausnutzung bei geringer Anzahl von Fadenbrüchen und damit fehlerfreie Gewebe auch bei dicht eingestellter Ware. Ein charakteristisches Beispiel ist der im Markt bekannte Colvadur-Satin aus Nm 85/1 Colvadur-G 1338 in Kette und Schuß. Für die spinn- und webtechnisch einwandfreie Verarbeitung zu Feingeweben mit Spezialausrüstung mit Colvadur-Satin konnte bisher nur hochwertige Baumwolle verwendet werden.

Die Verarbeitung in der Weberei bringt keinerlei Umstellung maschineller oder sonstiger Art mit sich. Als Hinweis diene jedoch, daß der Fachwechsel bei Colvadur-Garnen im allgemeinen nicht zu früh vorgenommen werden sollte. Es liegen ferner gute Erfahrungen bei der Verarbeitung von feinen Colvadur-Garnen auf Sulzer-Webmaschinen vor.

Colvadur-Garne lassen sich auf allen gebräuchlichen Wirkereimaschinen einwandfrei verarbeiten und bringen durch ihre Reinheit, Geschmeidigkeit und Gleichmäßigkeit in der Verarbeitung Vorteile.

Die Feinheiten der zur Verarbeitung gelangenden Colvadur-Garne richten sich ganz nach den herzustellenden Artikeln. Im allgemeinen werden auf Rundstühlen, Interlock- und Feinrippmaschinen bei einfacher Aufsteckung grobe (Nm 28) und mittlere (Nm 50) und für hochwertige Qualitäten in Doppelaufsteckung feinere Colvadur-Garne (Nm 85) verwendet. Auf Doppelkettenstühlen sowie Rascheln wird mit feinen bis feinsten Garnnummern gearbeitet.

Für die Herstellung von Unterwäsche auf Rundstühlen, Interlock- oder Feinrippmaschinen eignen sich besonders Mischgarne mit Colvadur. Bevorzugt werden Mischungen von Colvadur/Baumwolle im Verhältnis 50 : 50 und 33 : 67. Bei einfacher Aufsteckung mittlerer Garnnummer kommen vorzugsweise Mischgarne mit Colvadur-M der Type 2032 zur Verwendung, weil damit ein besonders fülliger Griff erzielt wird. Trikotagen aus solchen Mischgarnen bleiben nach vielen Wäschen weich und angenehm im Tragen.

Reine Colvadur-Garne neben reinen Baumwollgarnen im Verhältnis 1 : 1 aufgesteckt, vereinfachen den Arbeits-

prozeß bei Mischqualitäten. Die ausgezeichnete Farbegalität von Colvadur in jeder Verarbeitungsstufe, Flocke, Garn oder Stück, beruht auf der Tatsache, daß zur Fertigung dieser Spezialfaser nur beste Rohstoffe Verwendung finden und die einzelnen Fabrikationsgänge einer sorgfältigen und stetigen Ueberwachung unterliegen. Alle Farbstoffklassen und Färbemethoden, die für Baumwolle Anwendung finden, sind auch für Colvadur geeignet.

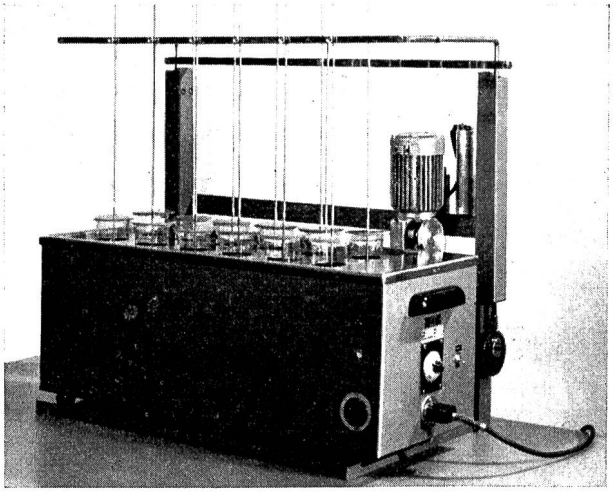
Für das Färben von Colvadur-Flocke im Packsystem und Colvadur-Garnen auf Kreuzspulen oder Kettbäumen ist eine alkalische Vorwäsche nicht notwendig, weil die aufgebrachte Avivage leicht emulgierbar ist und den gleichmäßigen Farbstoffaufzug nicht beeinträchtigt. Beim Färben mit substantiven Farbstoffen, Schwefelfarben oder Indanthrenfarben soll möglichst trocken in die Farbflotte eingegangen werden, da eine alkalische Vorwäsche das Quellvermögen erhöht und die Egalität der Färbung eher beeinträchtigt. Die üblichen und bekannten Vorbedingungen, zum Beispiel Auswahl einheitlicher Farbstofftypen, entweder nur Heiß- oder Kaltfärber, Gebrauch von Egalisiermitteln, stufenweiser Salzzusatz u. a. fördern den egalen Farbausfall. Wenn dichte Gewebe, wie Satin, oder schwere Gewebe, wie Mantel-Gabardine, gefärbt werden, muß die Entschlichtung in der Vorwäsche sorgfältig durchgeführt werden.

Auf dem Gebiete der Kleiderstoffe kommen die Eigenschaften von Colvadur den hohen Anforderungen entgegen, die seitens der modernen Hochveredlung an die Gewebe gestellt werden. Neben dem Satin sind Popeline, Twill, Rayé und Batist aus Colvadur in der Zwischenzeit bereits im Markt oder werden in Kürze am Markt erscheinen. Wasserabweisende, flammwidrige und verrottungsfeste Ausrüstungen, Beschichtungen mit Kunststoffen und ebenso Gummierungen sind auf Colvadur in hoher Vollendung möglich. Sie sind auch in der chemischen Reinigung beständig. Colvadur wird verwendet für Damenoberbekleidungsstoffe, Hemdenstoffe, Pyjama- und Morgenrock- und Regenmantelstoffe sowie für Arbeitsbekleidung, ferner sehr weitgehend im technisch-industriellen Bereich. H. H.

# Färberei, Ausrüstung

## CIBA-Färbeapparat

Färbereibetriebe wie Farbenfabriken stehen täglich vor der Notwendigkeit, unzählige Testfärbungen im Laboratoriusmaßstab auszuführen, sei es zur Kontrolle der



Fabrikation, zur Einstellung von Rezepturen oder zur Ermittlung der optimalen Färbebedingungen und Applikationsverfahren.

Um wirklich brauchbare und zuverlässige Resultate zu erhalten, ist es notwendig, die Testfärbungen während der ganzen Färbedauer zu bewegen oder umzuziehen, um ein gleichmäßiges Aufziehen der Farbstoffe zu gewährleisten.

Abgesehen von den damit verknüpften Fehlerquellen, ist diese Arbeitsweise unrationell und bindet wertvolle Arbeitskräfte, so daß es einem dringenden Bedürfnis entspricht, das Umziehen von Hand durch geeignete mechanische Einrichtungen zu ersetzen.

Auch in den Färbereilaboratorien der CIBA Aktiengesellschaft wurde diesem Problem die gebührende Beachtung zuteil. Unter den verschiedenen, auf Grund langjähriger Erfahrung ausgearbeiteten und auf breiterer Basis zum Einsatz gekommenen Lösungen befindet sich auch ein kleineres, bewegliches, vielseitiges und überall verwendbares Färbebad. Dieser Apparat hat seine Bewährungsprobe zuerst für wissenschaftliche Serienversuche und dann auch für allgemeine Routinearbeiten bestanden.

Das von überall her gezeigte große Interesse an dieser Konstruktion bewog nun die CIBA Aktiengesellschaft, den Apparat allen ihren Freunden in der Textilindustrie und interessierten Firmen, welche aus dieser Einrichtung und den damit erzielbaren Fortschritten Nutzen ziehen möchten, zugänglich zu machen.

Mit dem CIBA-Färbeapparat wurde nicht versucht, die vielfältige und komplizierte Arbeit der Musterfärberei auf einen Nenner zu bringen, sondern im Gegenteil erstrebt, sich dieser Vielfältigkeit so weitgehend als möglich anzupassen.

Nicht alles kann mit gutem Erfolg mechanisch gefärbt werden, und für große Muster rentiert sich der Aufwand gar nicht. Der Apparat kann deshalb ohne Schwierigkeiten auch zum Umziehen von Hand verwendet werden, wobei die verschiedensten Färbebecherformen und -größen benützt werden können.

Die Konstruktion wurde bewußt so gestaltet, daß sie, billig in Unterhalt und Betrieb, ein sicheres, schnelles und sauberes Arbeiten gestattet, und ein Maximum an Genauigkeit und Korrosionsfestigkeit gewährleistet. Verschiedene, speziell entwickelte Materialträger erlauben es, Gewebe, Garne und loses Material aus den verschiedensten Textilrohstoffen sowohl bei tieferen Temperaturen als auch bei Kochtemperatur zu färben, und eine besondere Einrichtung ermöglicht es, auch Echtheitsproben (z. B. Waschechtheit, Wasserechtheit und Sodakochechtheit) in gut reproduzierbarer Weise vorzunehmen.

### Wichtigste Merkmale

*Grundkonzeption:* Umziehvorrichtung und Färbebad sind als separate Einheiten gestaltet und können einzeln verwendet werden.

*Umziehvorrichtung:* Sowohl die Anzahl Hube pro Minute (30 oder 60 H/min) als auch die Hubhöhe (0 — 30 mm) können leicht verstellt und den individuellen Bedürfnissen angepaßt werden. Der Antrieb erfolgt durch einen 100 W-Motor mit Getriebe.

*Färbebad:* Das Bad ist mit Griffen versehen und leicht transportierbar.

Der ganze Innenteil aus V4A ist offen, so daß mittels entsprechender Abdeckbleche beliebige Topfformen verwendet werden können, was besonders von Vorteil ist, wenn auch von Hand umgezogen werden soll. Durch Einfügen eines Rostes kann das Bad auch als Wasserbad zum Einstellen von Gläsern (Küpen, Wasserproben) Verwendung finden.

*Färbebecher:* Zur Normalausrüstung für mechanisches Färben gehören 12 Pyrex-Färbebecher mit geschliffenem Rand und Kunststoffdeckeln (Φ 59 mm, Höhe 22 cm, Inhalt 400 ccm) oder V4A-Färbebecher, welche mittels Gummiringen in die Löcher der Abdeckplatte (Φ 71 mm) eingepaßt werden. Die Becher besitzen flachen Boden und benötigen zum Aufstellen kein spezielles Gestell.

*Heizung:* Die Heizung ist unter dem Boden des Bades angebracht und ist völlig geschützt vor Feuchtigkeit oder mechanischer Beschädigung. Der Anschlußwert beträgt 2100 W (220 V, 10 A), eingeteilt in 2 Stufen à 600 und 1500 W, beide über einen Thermostaten mit Relais geschaltet (Schaltgenauigkeit ± 1° C).

*Heizbadflüssigkeit:* Da das ganze Innenbad aus V4A-Stahl besteht und keine korrodierbaren Teile umfaßt, kann auf die Verwendung organischer Medien verzichtet und mit Elektrolytlösung gearbeitet werden, wenn bei Kochtemperatur gefärbt werden soll. Am besten hat sich gesättigte Natriumnitratlösung bewährt.

*Aufheizzeit:* Mit 10 Liter 40 %-iger Nitratlösung und 12 gedeckten Bechern à 400 ccm beträgt die Aufheizzeit von Zimmertemperatur bis zum Kochen im Becher ca. eine Stunde (für V4A-Becher 62 min, für Glasbecher 68 min).

Um die Becher auf Kochtemperatur zu halten, werden 1500 W benötigt (Badtemperatur ca. 104° C), während für tiefere Temperaturen 600 W genügen.

*Dampfentwicklung:* Da es möglich ist, in den gedeckten Färbebechern Kochtemperatur zu halten, ohne daß das Salzbad selber kocht, ist die Dampfentwicklung minimal und erheischt keine Absaugung.

*Abkühlen:* Wenn mit Salzlösung gearbeitet wird, ist es am vorteilhaftesten, das Bad durch Einstellen von Bechern mit kaltem Wasser abzukühlen, um sofort wieder betriebsbereit zu sein.

Nachbehandlungen bei Zimmertemperatur können durch Aufstellen der Töpfe auf dem Bad (Löcher mit Kunststoffdeckeln gedeckt) sofort angeschlossen werden.

*Materialträgerstangen:* Die Materialträger sind an Stangen eingeklinkt, welche in der Höhe beliebig verstellbar und arretierbar sind. Die Möglichkeit, auch bei laufender Maschine jede Färbung oberhalb des Bechers zu arretieren und abtropfen zu lassen, erlaubt ein sauberes Arbeiten.

*Materialträger:* Die verschiedensten Trägerformen können mittels einer Klinkvorrichtung rasch und stabil mit den Trägerstangen verbunden werden.

a) Spiralen: dienen zum Aufstecken von Geweben (durchschnittlich 10 g in 400 ccm).

b) Schlaufen: werden zum Strangfärben (speziell Zellulosefasern) verwendet (10 bis 20 g in 400 ccm).

c) Drahtnetzkorb: für loses Material, Kammgarn, für Stränge (Wolle, synthetische Fasern), für feste Gewebe, welche lose aufgerollt eingestellt werden können. (Bei Material, welches Tendenz hat, obenauf zu schwimmen, wird ein Faden durch den Korb gezogen, oder ein Stück V4A-Draht durchgesteckt).

d) Teflonteller: dienen ausschließlich zur Durchführung von Echtheitsproben (Waschechtheit, Sodakochechtheit).

| Maße: | Färbebad: | inkl. Stativ: |
|---|---|---|
| Länge | 76 | 82 cm |
| Breite | 28 | 41 cm |
| Höhe | 33 | 72 cm |

## Zur Eigenschaftsveränderung von Pflanzenfasern

Um Pflanzenfasern das Aussehen von Seide zu geben, behandelt man sie zur Entfernung der harzigen Stoffe zunächst mit Natronlauge und anschließend zwecks Entfärbung mit verdünnter Salzsäure und unterchlorigsaurem Natron. Dann tränkt man das Material mit Traubenzuckerlösung und bewirkt die Umwandlung des Zuckers und der darunter befindlichen Cellulose in Nitrokörper durch Eintauchen in Salpeterschwefelsäure. Dann behandelt man in einem Bade von Gerbsäure und beizt schließlich in einer kalten Brechweinsteinlösung, für den Fall, daß die Faser zugleich mit Seide gefärbt werden soll. Um den Glanz gefärbter, mercerisierter Baumwolle zu erhöhen, werden die Gewebe mit einer Lösung von Harzen, Bernsteinlack oder Wachs in Terpentinöl nachbehandelt. Man kann weiter zur Erzeugung von Seidenglanz auf Geweben die Stoffe mit Gelatineformaldehyd überziehen oder mit Lösungen von Kautschuk in Benzol unter Zusatz von Paraffin oder mit Albumin, Nitro- oder Acetylcellulose, worauf unter mehr oder weniger starker Pressung nachträglich kalandriert wird.

Baumwollstoffe erhalten die Eigenschaften leinenartiger Faserstoffe, wenn man sie zuerst mit alkalischen und dann mit schwach sauren Lösungen (Aluminiumsulfat) kocht. Umgekehrt erhalten leinenartige Faserstoffe den Charakter baumwollartigen Materials, wenn man sie zuerst mit schwach sauren und dann mit alkalischen Lösungen erhitzt.

Um Baumwollgeweben ein pergamentartiges Aussehen zu geben, behandelt man sie mit Natronlauge von 25 % und nach dem Abpressen mit Schwefelkohlenstoffdämpfen. Die gelbbraune durchscheinende Masse wird sodann in Wasser gequellt, bei 100° getrocknet und in diesem harten Zustande mehrere Stunden in fünfprozentiger Essigsäure wieder dehnbar gemacht. Das feste durchscheinende Produkt wird bei 100° weich und kann dann zwischen gemusterten Walzen mit Verzierungen versehen werden. Das Produkt dient in mit Chlorkalk gebleichtem und gefärbtem Zustande als Ersatz für Celluloid, Pergament usw.

Um Pflanzenfasern auch für Woll- und Seidenfarbstoffe aufnahmefähig zu machen, bediente man sich früher des Verfahrens der «Animalisierung», d. h. der Imprägnierung mit verschiedenen Mitteln, besonders mit Eiweißstoffen. Diese Beizmethode wurde zuerst von Broquette ausgeführt. Die Animalisierung von Faserstoffen erfolgt auch mit einer Lösung von Seide, die man durch Erhitzung der Seide mit dem gleichen Gewicht Essigsäure unter 10 bis 12 Atm. Druck herstellt, nach einem anderen Verfahren kann man Pflanzenfasern mit einer Lösung von nitriertem Zucker in Essigsäure animalisieren. -W. H.-

---

**Dauerhafte flammenhemmende Wirkung bei Zellulosefasern.** — Stoffe aus Zellulosefasern, also vor allem aus Baumwolle und Kunstseide, sind leichter entzündbar als

Wolle. Natürlich hat man schon seit längerem versucht, diesen Nachteil zu beseitigen. Das gelang dadurch, daß Zellulosefasern einen Ueberzug von chemischen Verbindungen erhielten, die eine ausgesprochene feuerhemmende Wirkung haben. Der Nachteil solcher Ueberzüge ist, daß sie im Laufe der Zeit ausgewaschen werden. Jetzt wird von erfolgreichen amerikanischen Versuchen im «Textile Research Institute» in Princetown (N. Y.) berichtet, statt des Ueberzuges bestimmte Elemente in das Zellulosemolekül unlösbar einzubauen. Stoffe aus derart behandelten Baumwoll- und Kunstseidenfasern wurden nach häufiger und intensiver Bearbeitung mit Seife und Waschmitteln einer Flammprobe unterzogen. Die flammenhemmende Wirkung erwies sich dabei als dauerhaft. =S

# Markt-Berichte

**Uebersicht über die internationalen Textilmärkte.** — (New York - IP -) In den vergangenen Wochen bewegte sich die Umsatztätigkeit an den internationalen Warenmärkten weiterhin in engen Grenzen. Baumwolle war auf dem New Yorker Markt zeitweise ausgesprochen gedrückt. Man scheint hier die endgültigen Ernteergebnisse und den neuen Stützpreis abzuwarten. Wolle war in New York und London leicht gebessert.

Wie das ägyptische Finanzministerium in der ersten Augustwoche mitteilte, wird bei den *Baumwoll*preisen der neuen Ernte für die Monate September und Oktober ein Skonto von 10% gewährt werden, falls die Zahlung in konvertierbarer Währung vor allem in USA-Dollar, kanadischen Dollar, Pfund-Sterling, D-Mark oder multilateralen Lire erfolgt. Für November und Dezember werden 5% Skonto berechnet werden und erst im Januar 1958 die Normalpreise. — Am Bremer Baumwoll-Terminmarkt konzentrierte sich das Geschäft vor allem auf März- und Maipositionen. Mexiko-Baumwolle wurde in Bremen weiterhin bevorzugt. — Die erhöhte In- und Auslandsnachfrage für Rohbaumwolle guter Qualität in der Türkei und die Tatsache, daß der Prozentsatz hochwertiger Baumwolle an der Gesamternte im Abnehmen ist, führten an der Warenbörse von Izmir und Adana zu Preissteigerungen. Im allgemeinen nimmt man an, daß die Preise in nächster Zeit auf dem hohen Niveau bleiben werden. Der Ernteertrag der beiden wichtigen Anbaugebiete bei Izmir und Adana wird mit durchschnittlich 160 000 t angegeben und dürfte den Berichten zufolge kaum hinreichend sein, um der steigenden Nachfrage zu begegnen. In Handelskreisen erwartet man, daß die Regierung die Zahlung erhöhter Exportprämien in Erwägung ziehen wird, da die inländischen Baumwollpreise ziemlich hoch über dem Niveau der Weltmarktpreise liegen.

Die Marktbeteiligung am Neu-Ulmer *Woll*markt war sehr lebhaft. Infolge der ungünstigen Witterung am Ende der Schurzeit war die ausgestellte Wolle zu einem großen Teil nicht mehr in der guten Verfassung wie bei den ersten diesjährigen Auktionen. Die Geschäftstätigkeit auf dem argentinischen Schafwollmarkt war anfangs August weiterhin sehr begrenzt, da sich die Exporteure vom Markt fernhielten und die heimische Industrie nur sporadisch kleinere Käufe tätigte. Der exportfähige Ueberschuß wurde vom Wollverband auf 42 300 t aller Typen geschätzt. Die Preise lauten derzeit nominell kaum stetig. Der Markt in Uruguay ist vollkommen lahmgelegt. Die Landwirtschaftsverbände luden die Wollproduzenten im August zu einer Konferenz ein, auf der das künftige Exportverfahren festgelegt wurde. — Der australische Wollertrag der Saison 1956/57 war mit fast 5 Millionen Ballen und einem Erlös von 482 Millionen australischen Pfund außergewöhnlich gut. Während die Wollmenge die höchste war, die bisher erzielt wurde, liegt der Erlös nur unwesentlich unter dem Rekordergebnis von 1950/51. Der Durchschnittspreis betrug etwas weniger als 80 Pence pro lb, verglichen mit 61,7 Pence in der vergangenen Saison. An erster Stelle der australischen Provinzen lag Neu-Südwales mit einem Wollaufkommen von 1 600 000 Ballen im Werte von 166 Millionen australischen Pfund, vor Victoria, das 1 300 000 Ballen im Werte von 132 Millionen australischen Pfund aufbrachte.

**Wochenbericht über den Bremer Baumwollterminmarkt** (Privatbericht). — Die ersten Tage der Woche vom 19. bis 23. August brachten am Bremer Baumwollterminmarkt einen weiteren Preisrückgang. Dieser wurde hauptsächlich durch Verkaufsorder in den Dezember- und März-Positionen ausgelöst. Nachdem am Mittwoch die Preise ihren niedrigsten Punkt erreicht hatten, kam es im größeren Umfang zu spekulativen Käufen wiederum in erster Linie in der März-Position. Darüber hinaus wurden Short-Eindeckungen verzeichnet. Die anhaltenden Kaufaufträge verursachten eine gewisse Zurückhaltung der Verkäufer und dadurch ein etwas festeres Preisniveau.

Abgesehen von einigen Locoanfragen war das Effektivgeschäft weiterhin sehr ruhig und die erzielten Preise gedrückt.

**Statistik über den japanischen Rohseidenmarkt**
(in Ballen von 132 lb.)

| **Produktion** | Juni 1957 | Jan./Juni 1957 | Jan./Juni 1956 |
|---|---|---|---|
| machine reeled | 16 210 | 101 432 | 105 396 |
| hand reeled | 3 022 | 23 379 | 18 936 |
| Douppions | 1 533 | 8 499 | 9 731 |
| Total | 20 765 | 133 310 | 134 063 |
| **Verbrauch** | | | |
| Inland | 16 550 | 111 014 | 99 273 |
| Export nach | | | |
| den USA | 2 776 | 14 906 | 22 696 |
| Frankreich | 1 330 | 5 114 | 3 865 |
| England | 165 | 974 | 1 011 |
| der Schweiz | 60 | 66 | 297 |
| Deutschland | 300 | 3 387 | 500 |
| Italien | 305 | 1 900 | 3 327 |
| andern europäischen Ländern | — | 164 | — |
| Indien | — | 841 | 338 |
| Indochina | 59 | 813 | 289 |
| Burma | — | 600 | — |
| andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern | 88 | 635 | 706 |
| Total Export | 5 083 | 29 400 | 33 029 |
| Total Verbrauch | 21 633 | 140 414 | 132 302 |
| **Stocks** | | | |
| | Juni 1957 | Mai 1957 | Juni 1956 |
| Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl. ungeprüfte Rohseide) | 9 209 | 9 777 | 13 137 |
| Regierung | 5 402 | 5 402 | 4 732 |
| Custody Corporation | 395 | 695 | 985 |
| | 15 006 | 15 874 | 18 854 |

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

# Ausstellungs- und Messeberichte

**Das Comptoir Suisse 1957.** — Am 7. September wird die große nationale Herbstmesse, das Comptoir Suisse in Lausanne, zum 38. Male ihre Tore öffnen. Aus allen Gauen unseres Landes werden die Besucher herbeiströmen, um die Fortschritte festzustellen, die unsere Industriellen und Gewerbetreibenden wie die Landwirte und Gärtner verwirklicht haben.

Neben der gewohnten Ausstellung in den Ständen wird das Comptoir Suisse dieses Jahr einige Neuerungen enthalten, die einen besonderen Hinweis rechtfertigen. In der großen Eingangshalle wird der «Salon der plastischen Stoffe» die Aufmerksamkeit anziehen und ein interessantes Bild über die wachsende Bedeutung der Kunststoffe vermitteln. Daneben befindet sich der «Salon der Luxusindustrien», in dem unter Mitwirkung der Berufsschule der Vallée de Joux — einer der ältesten, wenig bekannten Uhrenindustriegegenden der Schweiz — die Besucher der «Geburt einer Uhr» beiwohnen können. In einer Freiluftausstellung wird neben den prächtigen Blumenarrangements der Gärtner eine große Reliefkarte der Schweiz den Plan der zukünftigen Autostraßen durch unser Land zeigen. Eine Spezialhalle wird an Modellen von natürlicher Größe das Funktionieren der menschlichen Organe darstellen.

Das Wichtigste an dieser Veranstaltung ist stets die Werbung unserer Wirtschaft aus allen Branchen für den Absatz ihrer Produkte. In zahlreichen Ständen wird man Erzeugnisse finden, die mit dem schweizerischen Ursprungszeichen, der seit 25 Jahren bekannten und geschätzten *Armbrust,* versehen sind, um ihre nationale Herkunft deutlich hervortreten zu lassen. Ihre Hersteller zählen auf das Verständnis und die Solidarität der einheimischen Käufer und Verbraucher, um ihre Arbeiter und ihren Betrieb durchhalten zu können. — Darum will auch die Armbrust aus allen diesen Messeständen und im Freien den Besuchern zurufen: «Schweizer Waren verdienen Vertrauen und kräftige Förderung!»

Schweiz. Ursprungszeichen, Pressedienst

## Export- und Mustermesse Dornbirn 1957

Schon etliche Kilometer vor der Stadt brachten die rot-weiß-roten Landesflaggen dem Besucher der Dornbirner Messe den ersten freundlichen Gruß dar. Die kleine Stadt selbst prangte im schönsten Festschmuck, und vor dem Haupteingang zum Messegelände entboten am 21 m hohen Stahlturm die Fahnen der an der Messe vertretenen 23 Länder während den Tagen vom 2. bis 11. August einen farbenfreudigen Willkommensgruß. Man freute sich, dabei auch das weiße Kreuz im roten Feld zu sehen.

Die Dornbirner Messe war dieses Jahr von 991 Firmen mit einem recht mannigfaltigen Ausstellungsgut beschickt. 1949 von einer Gruppe von Vorarlberger Industriellen gegründet, hat die Messeleitung von Anfang an ganz bewußt die Entwicklung der Textilsparten besonders gefördert, weil durch den Zweiten Weltkrieg der vorher für die österreichische Textilindustrie sehr wichtige Ostmarkt verloren gegangen war. Die Textilmesse war daher auch dieses Jahr mit ihren 360 Teilnehmern, die Textilien aller Art, Textilmaschinen, Apparate, Geräte, technisches Zubehör, Chemiefasern, Farben und andere Textilchemikalien ausstellten, wieder dominierend. Nicht weniger als 225 Firmen zeigten Textilien, 116 Firmen textiltechnische Erzeugnisse und 19 Firmen Textilchemikalien und synthetische Fasern. Die anhaltend starke Beteiligung des internationalen Textilmaschinenbaues darf als ein charakteristisches Zeichen dafür betrachtet werden, daß der Bedarf durch eine fortgesetzte Investitionstätigkeit hoch eingeschätzt wird.

Wir wandten unsere Schritte sofort den Hallen 1 und 2 sowie der Halle 3 mit der Sonderschau der österreichischen Seidenweber zu. Aus der großen Zahl der Aussteller greifen wir einige Namen heraus, die uns aus irgendeinem Grunde besonders aufgefallen sind.

Einen festlichen Stand hatte die bekannte Firma *Franz M. Rhomberg, Dornbirn,* zu ihrem 125jährigen Jubiläum gestaltet. Er erinnerte mit einigen Worten an die Gründung des jungen Franz Martin Rhomberg, der im Jahre 1832 in Dornbirn eine Garnfärberei errichtet und ihr später eine «Tüchl»-Druckerei angefügt hatte. Seither ist aus dem einstigen handwerklichen Betrieb ein Textilunternehmen von Weltruf geworden, in dem heute fast 1700 Arbeiter und Angestellte schaffen. Im Stand zeigte die Firma einen Querschnitt aus ihrem reichen Produktionsprogramm. — Die *Bundestextilschule Dornbirn,* die *Bundeslehranstalt und Versuchsanstalt für Textilindustrie Wien V* und die vor einigen Jahren errichtete *Landesschule für Textilgewerbe in Groß-Siegharts,* Niederösterreich, vermittelten in recht anschaulicher Art gute Einblicke in die Unterrichtsprogramme. — Die Firma *F. M. Hämmerle, Textilwerke, Dornbirn,* warb in guter Aufmachung für ihre Neuheuten in Baumwoll- und Zellwollstoffen und für die dauerveredelten «Novelin»-Regenmäntel-Stoffe, alle mit dem gelben Faden in der Webkante, dem geschützten Qualitätszeichen. — Die Firma *J. M. Fussenegger,* Weberei und Textilveredlung, *Dornbirn,* zeigte eine Kollektion von hochveredelten Baumwollfeingeweben: Voile, Batiste, Organdy. — Das *Centrotex* in *Prag* zeigte in einer reichen Schau schöne Erzeugnisse der tschechoslowakischen Textilindustrie. — Von den Ausstellern synthetischer Fasern und Stoffe übte der Stand der *Farbwerke Hoechst AG., Frankfurt am Main-Hoechst,* durch seine Modevorführungen und die Eleganz der gezeigten TREVIRA-Stoffe und Mischgewebe eine besondere Anziehungskraft aus. — Die *Zellwolle Lenzing AG., Lenzing,* zeigte in einem vornehm gestalteten Stand Zellwolle roh und gefärbt und an Drahtfigurinen recht gefällige Zellwollstoffe. — Die *Oesterreichische Glanzstoff-Fabrik AG., St. Pölten,* brachte ihre Textilrayon- und Reifenrayongarne wirkungsvoll zur Schau. — Die SNIA VISCOSA, Mailand, warb für ihre Spezialfasern LILION und RILSAN und zeigte schöne Stoffe aus diesen halb- und vollsynthetischen Fasern. —

Von den Farbenfabriken seien erwähnt unsere schweizerischen Firmen *J. R. Geigy AG., Basel,* und *Rohner AG., Pratteln,* mit einem gemeinsamen Stand, und die Firma *Sandoz AG., Basel,* die in einem großen Stand sehr wirkungsvoll für ihre Farbstoffe und Chemikalien für die Textilindustrie warb.

Durch einen kleinen Vorraum, in dem schöne Dirndlstoffe zu sehen waren, gelangte man in das Objekt 3, in dem die herrlichen Erzeugnisse der *Vereinigung österreichischer Seidenweber* Augen und Herz der Besucher erfreuten. Jene unbekannte Dame, welche die vielen so verschiedenartigen und verschiedenfarbigen Stoffcoupons, die in ihren Pastelltönen immerhin eine gewisse modische Richtlinie erkennen ließen, in so wirkungsvoller Art zu gestalten wußte, verdient gebührende Anerkennung. Man dachte an ein sommerliches Fest in einem schönen Park. Der Vereinigung gehören 22 Firmen an. Deren Kollektionen umfaßten vom einfachsten Uni-Gewebe über elegante Tafte, prächtig glänzende Duchesses, leichte Voiles und Organdy, Crêpes, Cloqués, Ottomans und schwere Matelassés, schöne Damaste und herrliche Druckstoffe alle denkbaren Gewebe bis zu den reichsten Lamés und Jacquard-Brokaten für Kleider- und Kirchenstoffe. Da-

mit ist auch bereits gesagt, daß nicht nur schöne Gewebe aus reiner Seide für festliche Kleidung, sondern auch solche aus Viskose und Azetat, aus Bemberg-Kupferrayon, ferner aus Perlon, Nylon, Trevira, all diesen neuzeitlichen vollsynthetischen Fasern, und auch Mischgewebe aller Art und für jede Gelegenheit zu sehen waren. Die ganze Gemeinschaftsschau erfreute den Seidenfachmann zudem noch durch den in ihr zum Ausdruck kommenden bekannten Wiener Charme. Sie war daher auch dieses Jahr wieder das vornehme Bijou der Dornbirner Messe, das im kleinen Raum beim Ausgang noch durch eine gediegene Sonderschau modischer Krawattenstoffe bereichert worden ist.

Objekt 11 enthielt die große *Gemeinschaftsschau der Bekleidungsindustrie Oesterreichs,* und in Objekt 12 zeigten die österreichischen Hersteller von Jersey-Stoffen und die Wiener «Petit-Point-Sticker» in einer Sonderschau herrliche Erzeugnisse ihrer Künste. Das «Haus der Mode» in Objekt 15 hatte wiederum seinen besonderen Reiz. Insgesamt waren es aus Oesterreich allein 174 Firmen, welche ihre letzten textilen Neuheiten zur Schau stellten.

In der Halle der Textilmaschinen dominierten die ausländischen Konstruktionen. Das Ueberwiegen des ausländischen Angebots in diesem Zweig ist leicht verständlich, denn gar manche dieser Maschinen werden in Oesterreich gar nicht hergestellt. Die Dornbirner Messe erfüllt also in dieser Beziehung einen wichtigen Auftrag, indem sie die Investitionsgüter ausstellt, die dem Fortschritt der Textilerzeuger dienen. Das kleine Fähnchen mit dem weißen Kreuz im roten Feld sah man dieses Jahr nur an wenigen Ständen. Die Firma *Chr. Burckhardt, Basel,* zeigte eine kleinere Kollektion ihrer verschiedenartigen Textilkämme, die Kardenfabrik *Graf & Co., Rapperswil,* verschiedene Karden-Garnituren, und die Firma *Hrch. Kündig & Co., Wetzikon,* allerlei Textilzubehör. Die *Maschinenfabrik Hasler AG., Villmergen,* war mit fünf Typen schnellgängiger Hochleistungs-Flechtmaschinen, worunter zwei Zwillingsmaschinen, gut vertreten. Einige andere Firmen zeigten noch verschiedene Typen schweizerischer Nähmaschinen.

Die westdeutsche Textilmaschinenindustrie war mit Spinnereimaschinen, Weberei-Vorwerken, Schaft- und Jacquardmaschinen, Stick-, Strick- und Wirkmaschinen, Veredlungsmaschinen sowie Spinnerei- und Webereiwie Zubehör verschiedener Art und einer Kollektion prächtig gravierter Druckwalzen recht gut vertreten. Die Firma *Grosse, Webereimaschinen GmbH.,* in *Neu-Ulm/Donau,* zeigte eine neuentwickelte Doppelhub-Exzenter-Schaftmaschine für endlose Papierkarten und als letzte Neuheit eine Doppelhub-Offenfach-Jacquardmaschine von 1344 Platinen, die doppelseitig auf zwei Vornadelapparate wirken. Man arbeitet mit zwei Kartenspielen, das eine für die ungeraden, das andere für die geraden Schüsse. Die Platinen werden durch ein ebenfalls doppelt wirkendes Nadelwerk gesteuert. Messerkasten und Fingerrechen sind vierfach aufgehängt. Die Maschine erlaubt Tourenzahlen bis zu 220 je Minute, ermöglicht somit eine beträchtliche Produktionssteigerung der Jacquardweberei. Die Maschine ist vollständig geschlossen. Die *Maschinenfabrik Carl Zangs AG., Krefeld,* zeigte einen ihrer Mehrkopf-Stickautomaten. Mit einer Stickmaschine und einer Steppmaschine war ferner eine englische Maschinenfabrik vertreten. — Ostdeutschland offerierte Spinnerei-, Zwirnerei-, Weberei-, Wirkerei- und auch Textilveredlungsmaschinen. Die Tschechoslowakei war mit einem oberbaulosen Baumwoll-Webautomat, Kreuzspulmaschinen, Wirkereimaschinen und einem modernen Färbeapparat vertreten. Italien zeigte seine neuesten Industrie-Nähmaschinen für die Konfektionsbetriebe der Wirk- und Strickwarenindustrie, eine Firma in Ungarn verschiedene neuartige Textilprüfgeräte.

Schließlich sei doch auch noch erwähnt, daß die *Rüsch-Werke* in *Dornbirn* mit zwei Baumwoll-Webautomaten vertreten waren und die neuen «ILLSET»-Webstuhl-Einstellgeräte einer Wiener Firma bei Webereifachleuten lebhaftes Interesse erweckt haben. Auch Webschützen und anderes Webstuhl-Zubehör österreichischer Firmen war zu sehen.

Ueber die Ergebnisse der Messe teilte Dr. Bruno Amann von der Messegesellschaft mit, daß *über 250 000 Besucher* gezählt wurden, darunter Einkäufer aus mehr als 30 Ländern. Die Messe habe ihre Funktion als Werbe- und Kontaktfenster nach dem Westen restlos erfüllt.

Ueber Einzelheiten des Messegeschäfts sagte Dr. Amann, daß vor allem Buntgewebe aus Zell- und Baumwolle, Druckwaren und Stickereien gefragt gewesen seien. Die Neuheiten der Baumwollindustrie auf dem Veredelungsgebiet, insbesondere in der Ausrüstung, und bei Wirkwaren seien eindeutig ein gutes Geschäft gewesen. Die umfangreichsten Abschlüsse seien mit Polen erfolgt, das aus einem US-Kredit etwa 15 Mill. Schilling für Baumwoll- und Zellwollbuntgewebe verausgabte, sowie mit der Bundesrepublik Deutschland. Die massiert aufgetretenen westdeutschen Textilkaufleute hätten sich in bedeutendem Umfange, vor allem in hochwertigen Popelinen, Druckwaren, Stickereien und gewirkter Oberbekleidung, eingedeckt. Andererseits habe die westdeutsche Textilmaschinenindustrie in Wirkmaschinen die meisten Abschlüsse gebucht; auch ihre Meßgeräte und das technische Zubehör waren laufend gefragt. Westdeutsche Baumwollspinner hätten große Aufträge in Oesterreich und in der Schweiz placieren können.

**Zweiter Textilmarkt der Bekleidungsindustrie MITAM Mailand, Januar 1958.** — (Mailand, Agit) Nach der günstigen Aufnahme, welche der I. Internationale Textilmarkt der Bekleidungsindustrie fand, blickt man in Fachkreisen der zweiten Veranstaltung des MITAM — so heißt die internationale Abkürzung — bereits mit regem Interesse entgegen. Die zweite große Handelsschau findet in Mailand im kommenden Januar statt. Bei der vorjährigen Veranstaltung waren 3005 Firmen zugelassen, darunter 993 Ausländer, unter welchen die Deutschen (225) führend waren, gefolgt von der Schweiz (197), Holland (103), England (88), den USA (68), Oesterreich (61), Frankreich (57), Belgien (34) und Schweden (32).

Der MITAM führte in Frankreich eine besondere Werbeaktion durch, um mit den führenden französischen Industrien nach Möglichekit zu einer Einigung zu gelangen. Die Pariser Kreise der Textilindustrie zeigten großes Interesse für diese originelle italienische Initiative, bereits ein Jahr im voraus dem internationalen Textilmarkt die eigens für die Bekleidungsindustrie entworfenen Stoffe und Muster zu unterbreiten.

# Mode-Berichte

## Mode als Spiegelbild unserer Zeit

Während man sich nichts daraus macht, mitten im Winter an Sommerkleider zu denken, ist es höchst seltsam, sich bei strahlendem Sommerwetter mit der Wintermode zu befassen. Und doch sind Paris, London, Mailand, Berlin

— alle Modezentren fieberhaft mit ihren Kollektionen beschäftigt. Wir entnehmen den vom «International Wool Secretariat» (IWS) herausgegebenen Mode-Nachrichten nachstehenden gekürzten Bericht.

**Paris stellt vor: Wollstoffe mit Ambitionen**

Es geht den Stoffen, die Paris für die Herbst- und Wintermode lanciert hat, beinahe wie vielen Menschen: Sie sind nicht genau das, was sie scheinen. Man kann sie — die Stoffe — in zwei typische Hauptkategorien einteilen: Erstens in Stoffe, die wie handgewoben aussehen, wodurch bei vielen ein Effekt von grobem Tuch erzielt wird, zweitens aber sind Stoffe in zarten Farben auf dem Markt, denen man mit allem Raffinement des textiltechnischen Fortschrittes ein glänzendes oder samtartiges Aussehen verschafft hat.

Nach einer Pause von mehreren Jahren sieht man endlich wieder *Bouclés*. In schwarz, mit glatter Oberfläche, werden sie gerne für Mäntel verwendet. Großen Erfolg verspricht man sich von zwei Boucléarten, die eine weich und flauschig auf der rechten Seite, die andere glatt, dafür mit aufgerauhter Rückseite.

Aehnlich wie die Bouclés und Bouclettes sind die *Granités*, die in eher gedeckten Farben, wie braun, schwarz oder rot-schwarz, auf den Markt kommen.

Die bereits im letzten Jahr beliebten *Nattés* sind nicht mehr so lose und locker, sondern etwas fester gewoben und dadurch griffiger geworden. Nattés mit gleichfarbigen oder bunten Noppen wiegen wenig und fühlen sich leicht und «trocken» an. Ein Natté aus doppelgezwirntem Cheviotgarn bringt den Effekt des Handgewobenen ganz besonders heraus. Cheviot-Nattés sind in verschiedener Dicke erhältlich, mit Karos oder mit gestreiften Mustern.

Die Tendenz, mehr oder zumindest anders zu sein als man ist, zeigt sich — auf Stoffe übertragen — besonders unter den Phantasiestoffen, die in dickem Wollgarn gewoben wie rechts oder links gestrickt aussehen. Neben dem glatten «Strick»-Gewebe gibt es bunte *Diagonal-, Streifen- und Karo*muster. Eine aparte Neuheit ist ein Stoff, der am Stück gefärbt wurde mit dem Effekt, die Webart in gewissen Farben mehr zur Geltung zu bringen als in anderen.

*Musselin*, der wiederauferstandene, vielgeliebte, duftige Wollstoff, behauptet seinen Platz. Neue Varianten vermögen sogar diesem leichten Gewebe das Aussehen von Tweed zu verleihen.

Man sieht noch immer *Fischgrat*muster sowie Karos und besonders die *Phantasie*muster des «Glen-Check», das für den Alltagsgebrauch in schwarz-weiß, schwarzgrau und braun-schwarz so praktisch ist. *Tweeds* gibt es in gedämpften oder in lebhaft bunten Farben. Dann sind noch die Canvas zu nennen, die aussehen wie grobes Leinen.

Die Streichgarnstoffe mit weicher, samtartiger Oberfläche werden immer populärer. Früher hat man sie als klassische Sonn- und Festtagsstoffe betrachtet. Heute sind sie allgemein Mode geworden. Typisch dafür ist der *Velours* aus reiner Wolle, der für Mäntel etwas leicht ist, aber für Kleider in noch feinerer Qualität verarbeitet wird. Eine weitere Art dieser neuen Stoffe mit wundervoll weichem Griff ist *Ratiné*.

Zu erwähnen sind die zartbedruckten *Serge*-Stoffe, und dann vor allem die *Jerseys*. Während man bei den Webstoffen alles versucht, um ihnen den Anschein von Strikkerei zu geben, versucht man aus Jersey einen Webeffekt herauszubekommen. Es gibt unter anderem Pieds-de-Poule- und Fischgratmuster, die den Maschenstich verbergen sollen!

---

**Mode-Revue «Trikot im Propellerwind» im Flughafen Zürich.** — Der Schweizerische Wirkereiverein teilt uns mit, daß am 18. September 1957, nachmittags, im Flughafen Kloten unter dem Patronat des Zürcher Verkehrsvereins und unter Mitwirkung von zwölf in Zürich ansässigen Fluggesellschaften, sowie des Internationalen Woll-Sekretariates, unter dem Motto *Trikot im Propellerwind* ein öffentlicher Wettbewerb stattfinden wird. Dabei werden 12 Stewardessen und einige Mannequins in thematisch aufgebauten Bildern die neuesten Modelle der schweizerischen Trikotindustrie präsentieren. Die Stewardessen werden in kleinen Interviews über ihre Aufgaben und Erfahrungen bei der täglichen Betreuung von Passagieren in der Luft Auskunft geben.

**Schweizerische Konfektion im Urteil deutscher Kenner.** — Die «Textil-Zeitung» Berlin/Wiesbaden schrieb über die «Schweizer Konfektion für Herbst und Winter» in ihrer Ausgabe vom 10. August 1957:

Ausgesucht schöne Stoffe und vollendete Verarbeitung zeichnen für die Herbst- und Winterkollektionen der schweizerischen Bekleidungsindustrie. Während für *Tageskleider* Wollstoffe mit Tweedcharakter und weiche, glänzende Arten überwiegen, sieht man für den *Spätnachmittag* oder *Abend* schmiegsame Stoffe, wie bedruckte Wollmusseline, Wollcrêpe, Seide, Rayon oder Mischgewebe, chiffonartiger Trikot und Seidenpapiertaffet, die mit luxuriösen Gold- und Silberjacquards konkurrieren.

Das bleistiftschlanke Kleid wie der glockig geschnittene Rock mit Steiffutter oder mit kokettem «Can-Can»-Jupon erfreuen sich gleicher Beliebtheit. Die oft streng gehaltene Linie des Dekolletés an festlichen Kleidern wird hier und da durch eine kapuzenartige Drapierung gemildert. *Das schmale kleine «Schwarze» aus Crêpe* erscheint in fast allen Kollektionen und hat sehr oft lose, fließende Panneaux im Rock. Fast immer ist es ärmellos unter einem Bolero oder kurzen, taillierten Jäckchen und kann auch so tagsüber getragen werden. Das kurze Abendkleid tritt immer mehr in Erscheinung.

Weiche Braun-, Beige- und Bindfadentöne sind die bevorzugten Farben für Tageskleider, während alle Nuancen, von zarten Pastelltönen bis zu den kräftigsten Farben ein «Muß» für den Abend sind.

**Neue Kollektionen Florenz/Rom.** — Aus dem Palazzo Pitti, Firenze, kommen uns folgende Nachrichten über die gezeigten Kollektionen zu:

*Stoffe:* Marocain, Velours, Satin, Faille, Shantung, Brokat, «Delfion» (moiré-lamé), Crêpe de Chine, Crêpe Georgette, Chiffon, Seidentaft, Spitzen, Seiden- und Woll-Jersey, Duchesse, «Duvision» (Wolle mit Nerz), Tweed, Bouclé, Woll-Satin und Taft, Tuch, Kamelhaar, Schotten Loden.

*Drucke:* Anker, Ketten, Steuerräder, Sextanten, Kompasse — also vorwiegend seemännisch inspirierte Dessins.

*Farben:* Immer wieder marine-weiß und schwarz-weiß, dann alle Braun- und Grüntöne, schwarz-rot, türkis, lavendel, beige, violett, orange und altgold, cerise, camparirot, ochsenblutrot, steingrau.

*Interessante Modedetails:* Rocklänge 40 cm über dem Boden, also wieder kürzer, Hosen wieder weiter geschnitten, nicht mehr so eng anliegend wie bisher.
Regenmäntel aus bisher nur für Kleider, ja sogar Cocktailkleider möglich gehaltenen, imprägnierten Stoffen.
Schirme aus imprägniertem Seidendruck.
Seidene bedruckte Anoraks (z. B. Slalomabfahrt usw.)

# Jubiläen

**Schweizer Waren verdienen Vertrauen.** — Industrie, Gewerbe und Landwirtschaft sind seit langem die Träger der schweizerischen Wirtschaft. Dank des Einsatzes unserer Kopf- und Handarbeiter und einer ständigen Verbesserung der Produktionsmethoden ist es der rohstoffarmen Schweiz im Wettbewerb der Nationen gelungen, Produkte und Waren herzustellen, die im In- und Ausland Vertrauen genießen und überall gerne gekauft werden. Die Früchte dieser gemeinsamen Anstrengungen bilden die Grundlagen des sozialen Wohlstandes und dadurch der freiheitlichen demokratischen Einrichtungen unseres Landes.

Um Schweizer Waren überall bekannt zu machen und ihre schweizerische Herkunft zu verbürgen, hat die Zentralstelle für das schweizerische Ursprungszeichen vor 25 Jahren ein einheitliches Garantiezeichen geschaffen und solches national und international schützen lassen. Als Ursprungszeichen wurde die Armbrust Wilhelm Tells gewählt.

Seit 25 Jahren tragen Schweizer Waren aller Art die Armbrustmarke.

In der Zeit zwischen April 1957 und April 1958, das heißt in der Zeitspanne, welche zwischen den beiden schweizerischen Mustermessen dieser Jahre liegt, feiert die Zentralstelle für das schweizerische Ursprungszeichen ihr 25jähriges Bestehen. Jung und zukunftsgläubig hat sie, in Zusammenarbeit mit den ihr angeschlossenen 1500 Produzenten aus Industrie, Gewerbe und Landwirtschaft beschlossen, dieses Festjahr durch eine Reihe besonderer Werbeaktionen im Zeichen eines Armbrust-Jubiläums-Siegels zu würdigen.

So will die Armbrust, die einst unseren Vorfahren die Freiheit erwerben half, heute und weiterhin friedlich mithelfen, die wirtschaftliche Entwicklung und Arbeitsmöglichkeiten in unserem Lande zu fördern, auf welchen der soziale Fortschritt beruht.

Der Zweck der Armbrustmarke bestand nie darin, Waren ausländischer Herkunft auszuschließen. Sie beabsichtigt vielmehr, den Verbraucher auf eine einwandfreie Weise über das Angebot an Schweizer Waren aufzuklären und den Gedanken der moralischen und wirtschaftlichen Verbundenheit in unserem Volke wachzuhalten, den Gottfried Keller in die Worte gefaßt hat: «Achte jeden Mannes Vaterland, das Deinige aber liebe!»

Schweiz. Ursprungszeichen — Pressedienst

# Tagungen

**MICRONAIRE-Tagung in Zürich — Voranzeige.** — Die Firma N. ZIVY & Cie. SA., Basel, veranstaltet am 8. November 1957 im Kongreßhaus Zürich eine MICRONAIRE-Tagung, an welcher folgende Kurzvorträge vorgesehen sind:

1. Die Bedeutung der Faserfeinheitsmessung und Faserfestigkeit in der Spinnerei.
2. Die praktische Anwendung des MICRONAIRE- und PRESSLEY-Apparates.
3. Die Mischregeln in der Spinnerei.
4. Die Beziehung des Micronaire-Wertes zum Ungleichmäßigkeitsindex.

Im Anschluß an diese Vorträge wird Gelegenheit zur Diskussion geboten, und daran anschließend wird der neue OPTIMAL-Garn-Drehungszähler vorgeführt.

Ueber das Programm der Tagung werden wir in der Oktober-Ausgabe nähere Angaben mitteilen.

**2. Treffen der Internationalen Vereinigung von Wirkerei- und Strickereifachleuten vom 5./6. August 1957 in Dornbirn**

Zur Zeit der Dornbirner Messe fand als gemeinsame Veranstaltung der VDI-Fachgruppe Textiltechnik «Arbeitsausschuß Wirken und Stricken» und des Wirtschaftsförderungsinstitutes der Handelskammer für Vorarlberg/Oesterreich unter Leitung von Herrn Ing. E. Prusa, Wien, das 2. Treffen statt. Diese Tagung war von Fachleuten und Fachlehrern aus sechs europäischen Ländern, der Bundesrepublik Deutschland, der Schweiz, England, Italien, Spanien und Oesterreich besucht.

Diese Veranstaltungen haben es sich zur Aufgabe gemacht, in Europa eine Gleichrichtung des Wissensgutes über die Textilsparten Wirkerei und Strickerei anzubahnen, welche, von den Textilschulen ausgehend, zuletzt auch der Maschinenindustrie und der einschlägigen Textilienerzeugung Vorteile bringen wird. Die bei den Treffen gefaßten Mehrheitsbeschlüsse werden als Vorschläge und Empfehlungen in den technischen Textilfachzeitschriften Europas und von Uebersee veröffentlicht und nach einjähriger Erprobung wieder zur Diskussion gestellt. Die Erfahrungen des Probejahres entscheiden zunächst über den Wert eines Beschlusses.

Im Rahmen der diesjährigen Tagung wurde nun beschlossen, die gesamten Fachleute der Wirk- und Stricksparte zunächst Europas in eine internationale Vereinigung zusammenzuschließen, an deren Veranstaltungen jeder interessierte Fachmann teilnehmen kann. Die Gedanken für diese Vereinigung gingen von der deutschen Gruppe (Studienrat Ing. A. Findeisen VDI) und der italienischen Gruppe (Prof. A. Tremelloni) aus. Im Rahmen der Referate hielt Prof. Tremelloni, Mailand, ein sehr interessantes Exposé über eine «Einigung der Textilschulen Europas». Allerdings gingen einige der Vorschläge weit über das derzeit mögliche hinaus und bleiben der Zukunft überlassen.

Die künftigen Treffen der Vereinigung werden in jenen Ländern bzw. Städten abgehalten, in denen sich Wirkerei- und Strickereischulen befinden. Die Geschäftsführungen übernehmen ehrenamtlich die Herren Ing. Herm. Mundel, Heidelberg, Postfach 181, und Ing. Herm. Kirchenberger, Wien 18, Währingerstraße 101; das Archiv wird sich wie bisher in Heidelberg befinden.

An der Tagung wurden zahlreiche Probleme und Vereinfachungen für den Unterricht an Textilschulen behandelt, wodurch die Unterrichtsgestaltung in ganz Europa vereinheitlicht werden soll. Es war interessant zu hören, daß zum Beispiel in einer großen Firma drei Techniker, die in drei Schulen ausgebildet wurden, sich fachlich schwer verständigen können und die Bezeichnung ihrer Arbeiten erst auf einen gemeinsamen Nenner bringen müssen. Daß dies natürlich kein Idealzustand ist, ist selbstverständlich, und hier liegt auch die Hauptaufgabe der Vereinigung, internationale Bezeichnungen zu schaffen. Darüber hinaus sollen die Techniker der verschiedenen Länder in persönlichen Kontakt kommen, denn in einem zukünftigen geeinigten Wirtschaftsgroßraum gibt es nur ein Miteinander, kein Gegen- oder nur Nebeneinander.

Als nächster Tagungsort ist St. Gallen/Schweiz ausersehen; der Zeitpunkt im August zur Zeit der Dornbirner Messe wurde festgelegt.

# Literatur

**Freddy Packer stellt sich vor...** Unter dieser Bezeichnung ist uns im vergangenen Monat die neueste Werbeschrift der Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen, zugegangen. Sollten Sie Freddy Packer noch nicht kennen, so möchten wir Sie kurz mit diesem freundlichen Kerl bekannt machen.

Freddy Packer wurde von P. L. Giovanetti geschaffen. Auf blau-weißem Umschlag stellt er sich in seinen feinen Trägerhosen mit eleganter Bügelfalte lächelnd vor, wobei er als höflicher Typ selbstverständlich seine Kappe mit dem S abhebt und Sie mit freundlichem Blick und offenem Mund begrüßt. Auf den folgenden Seiten erklärt er dann in Wort und Bild mit entsprechenden Mienen und Gesten die Spulenabfüllvorrichtung «Packer» der Schußspulautomaten Typ MS und MSL der Firma Schweiter. Er zeigt sich als sehr zufriedener Konstrukteur mit Reißschiene und Zeichenstift, als gemütlicher Faulenzer und hastiger Springer, wenn es sein muß, kraftstrotzender Herkules, mit Bobinen jonglierender Weltmeister, volle Packer-Kisten schwingender oder hochtürmender Kistenkünstler und auch als staunender Zudiener der Automatenwebstühle. Zum Schluß verabschiedet er sich als sehr zufriedener Mungg mit einer Handgeste, die etwa sagen will: «So jetzt habe ich Ihnen die ‚Packer'-Abfüllvorrichtung und deren Vorteile für Ihren Betrieb gezeigt. Auf Wiedersehen!»

**Mechanisch-technologische Textilprüfungen.** — Von *E. Wagner.* Fachteil T 14 aus «Handbuch für Textilingenieure und Textilpraktiker». 224 Seiten mit 64 Abb. Oktav in Leinen gebunden. 15.— DM. Dr. Spohr-Verlag, Wuppertal-Elberfeld.

Das kleine in 7. Auflage erscheinende Buch behandelt in kurz zusammengefaßter Darstellung die wichtigsten mechanisch-technologischen Textilprüfungen. Dabei hat der Verfasser bewußt auf eine ausführliche Beschreibung der verschiedenen Prüfapparate verzichtet, dafür aber ganz besonderen Wert auf die Auswertung der Berechnungsformeln durch entsprechende Beispiele gelegt. Der Verfasser kann auf eine 20jährige Praxis in der textilen Materialprüfung zurückblicken und stellt daher mit seiner Arbeit dem jungen Nachwuchs in der Textilindustrie ein praktisches «Vademecum» aus seiner reichen Erfahrung zur Verfügung. Der Hauptteil des kleinen Werkes handelt über die Untersuchungsmethoden. Beginnend mit dem Prüfraum und der Probenvorbereitung werden über Probenentnahme, Auswertung der Meßergebnisse, Bestimmung des Trockengehaltes, Längenmessungen, Feinheitsermittlungen, Bestimmung der Garn- und Zwirndrehung, Prüfung der Zugfestigkeit und Drehung, der elastischen Eigenschaften, Gleichmäßigkeitsprüfungen, Gewebeprüfungen der verschiedensten Arten bis zu Gebrauchswertprüfungen alle Verfahren leicht verständlich beschrieben und durch Beispiele erläutert. — Der zweite Teil gibt in Zahlentabellen wertvolle Erfahrungs- und Vergleichswerte über die verschiedenen Eigenschaften der wichtigsten Faserstoffe sowie über Garne. — Kurz zusammengefaßt: Ein recht wertvolles Handbuch, das für einen bescheidenen Preis jedem jungen Textiltechniker viel bietet.

-t -d.

**Grundlagen der Textilveredlung.** — Von *M. Peter,* Dipl. Chem., Riehen. Fachteil T 61 aus «Handbuch für Textilingenieure und Textilpraktiker». 200 Seiten mit 97 Abb. und einem Anhang. Oktav in Leinen geb. 15.— DM. Dr. Spohr-Verlag, Wuppertal-Eberfeld.

Daß der Weg vom textilen Rohstoff bis zum verkaufsfertigen Erzeugnis lang und umständlich und bei gar manchen Stoffen die Veredlung von großem Einfluß auf den Wert der Ware ist, weiß jeder Textilfachmann. Die Bezeichnung «Veredlung» hat deshalb ihre volle Berechtigung. Im Vorwort seines kleinen Werkes streift der Verfasser ganz kurz die stürmische Entwicklung der Textilveredlung im Verlaufe der jüngsten Zeit. Er weist darauf hin, daß die neuen Faserstoffe gar mancherlei neue Probleme brachten, neue Verfahren verlangten und das Aufgabengebiet des Chemiker-Coloristen ganz beträchtlich erweiterten. Das Wichtigste dieses umfangreichen Gebietes hat M. Peter in diesem praktischen Handbuch aufgezeichnet.

Mit einigen Hinweisen auf die Wasserreinigung beginnend, werden die vorbereitenden Arbeitsstufen für die verschiedensten Faserarten und Gewebe, Sengen, Entschlichten, Abkochen, Mercerisieren, Laugieren, Entbasten usw. kurz beschrieben. Es folgen die Seidenbeschwerung, das Bleichen und sehr wertvolle Angaben über Farben und Farbensehen. Diese leiten zum Kapitel «Färberei» über, in welchem die verschiedenen Färbeverfahren für Natur- und Kunstfasern und all die verschiedenartigen Gewebe behandelt und auch die neuesten Apparate und Maschinen beschrieben werden. In ähnlich systematischem Aufbau behandelt M. Peter die Druckerei, die Appretur sowie verschiedene Sonderausrüstungsverfahren.

Diese kurzen Hinweise lassen den reichen Inhalt des kleinen Werkes erkennen. Es wird jedem Färber und Ausrüster für ihre vielseitigen Aufgaben gute Dienste leisten.

-t -d.

**The World of Wool 1956—57.** — Das Jahrbuch des International Wool Secretariat und des Wool Bureau Incorporated ist auch diesmal wieder sehr reichhaltig. Nach kurzen allgemeinen Betrachtungen folgen unter «Publicity and Promotion» reich illustrierte Rückblicke über modische Erzeugnisse aus Wolle und Werbeaktionen in der ganzen Welt. Der Abschnitt «Education» vermittelt Einblicke in die Unterrichtstätigkeit auf dem Gebiet der Wolle in Volksschulen und höheren Lehranstalten, während der nächste Abschnitt über die Bestrebungen der Welt-Wollwirtschaft orientiert. Das Jahrbuch berichtet ferner über Arbeiten von Wissenschaft und Technik, über die neuesten Woll-Forschungsergebnisse und natürlich über die Tätigkeit der beiden Institutionen. -t -d.

# Firmen-Nachrichten

**(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)**

**Baumwoll-Spinnerei & -Weberei Wettingen,** in Wettingen. Die Prokura von Max Boßhard ist erloschen.

**Strub Stoffe A.G., Zürich,** in Zürich. Fabrikation und Kreation von sowie Manipulation von und Handel mit Textilien aller Art. Das Grundkapital von Fr. 50 000 ist mit Fr. 20 000 einbezahlt. Dem Verwaltungsrat gehören an Hans Strub in Küsnacht (Zch), als Präsident mit Einzelunterschrift; Paul Strub in Vevey, mit Kollektivunterschrift zu zweien, und Ellen Strub in Küsnacht (Zürich), ohne Zeichnungsbefugnis. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Ida Nüßli, von Dägerlen (Zürich), in Zürich. Geschäftsdomizil: Stauffacherquai 46 in Zürich 4.

**Industrie-Gesellschaft für Schappe** in Basel. Die Prokura des René Zumsteg ist erloschen. Prokura wurde erteilt an Fred Werner Hausheer, von und in Zürich.

**Alfred Wyß,** in Zürich. Inhaber dieser Firma ist Alfred Wyß, von Basel, in Zürich 2. Vertretungen in und Handel mit Garnen. Bleicherweg 18.

# Patent-Berichte

## Erteilte Patente

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

Cl. 21 c, no 321477. Métier à tisser sans navette. Inv. et tit.: Victor Marie Joseph Ancet, rue Masséna 24, et Marius dit Marcel Fayolle, rue Duquesne 16, Lyon (France). Priorités: France, 9 juin et 5 novembre 1953.

Kl. 19 d, Nr. 321474. Fadenüberlaufrolle. Erf.: Dipl. Ing. Wolfgang Gollos, Kelsterbach, und Willy Kotte, Rück im Spessart (Deutschland). Inh.: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG., am Laurentiusplatz, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland).

Cl. 21 c, no 321478. Métier à rubans à dispositif de changement automatique de navette. Inv. et tit.: Gabriel Marcel Victor Joseph Choupin, rue de la Bourse 9, Saint-Etienne (Loire, France). Priorité: France, 4 décembre 1953.

Kl. 19 c, Nr. 322204. Fadenabwickelvorrichtung an Doppeldrahtspindeln. Erf.: Karl Aumann, Karl-Marx-Stadt (Deutschland). Inh.: VEB Spinn- und Zwirnereimaschinenbau, Lärchenstr. 8, Karl-Marx-Stadt (Deutschland).

Kl. 19 d, Nr. 322207. Fadenbremse in Gitterform. Inh.: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

Kl. 21 f, Nr. 322208. Für Webschützen bestimmte Spule und Verfahren zum Herstellen derselben. Erf. und Inh.: Robert Hardmeyer, Wuhrstraße 24, Zürich.

Kl. 22 g, Nr. 322209. Stickmaschinenschiffchen und Verfahren zu dessen Herstellung. Erf.: Georg Wiget, Arbon. Inh.: Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon.

Kl. 24 a, Nr. 322211. Antriebsvorrichtung für Aufwickelmaschinen. Erf. und Inh.: Hans Børge Nielsen, Furesøvaenget 8, Virum (Dänemark). Priorität: Schweden, 12. Mai 1953.

Kl. 24 b, Nr. 322212. Verfahren zum Kräuseln von Fäden. Erf.: Arthur Scott Wild, Manchester (Großbritannien). Inh.: Imperial Chemical Industries Limited, London (Großbritannien).

Kl. 19 c, Nr. 322585. Ringspann- oder Zwirnmaschine. Erf. und Inh.: Carl Otto Müllenschläder, Fabrikant, Oberwiehl/Rhld. (Deutschland).

Kl. 21 c, Nr. 322589. Webmaschine mit Schußeintragsorganen und mit einem Schußwechselorgan. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Kl. 18 a, Nr. 322941. Kräuselvorrichtung. Erf.: Dr. Georg Heberlein, Ernst Weiß, August Künzle und Philippe Lang, Wattwil (St. Gallen). Inh.: Heberlein & Co. AG, Wattwil (St. Gallen). Prioritäten: Oesterreich, 25. März, 13. April und 15. September 1953.

Kl. 18 a, Nr. 322942. Spulenhalter für Kreuzspulen, insbesondere für Kunstfaserspinn- und -nachbehandlungsmaschinen. Erf.: Kurt Stöckel, Plaue (Krs Flöha, Deutschland). Inh.: VEB Spinn- und Zwirnereimaschinenbau, Lärchenstraße 8, Karl-Marx-Stadt 30 (Deutschland).

Kl. 18 b, Nr. 322943. Als Spinnöl verwendbares Mittel. Erf.: Daniel Stewart, Broxburn (Schottland, Großbritannien). Inh.: Scottish Oils Limited, Bothwell Street 53, Glasgow (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 12. August 1952.

Kl. 19 b, Nr. 322944. Verfahren zur Herstellung eines Kratzenbeschlages. Erf.: Max Honegger-Splieth, Rüti (Zürich). Inh.: Honegger & Co. vorm. Emil Honegger, Rüti (Zürich).

Kl. 19 b, Nr. 322945. Speisevorrichtung an einer Krempelmaschine. Erf. und Inh.: Edwin Scowcroft, Sheffield Street, Heaton Norris, Stockport (Cheshire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 1. September 1953.

Kl. 19 c, Nr. 323290. Werkzeug zum Aufbringen von Ringläufern auf Spinn- und Zwirnringe. Erf.: Stefan Fürst, M.-Gladbach/Rhld. (Deutschland). Inh.: Reiners & Fürst, Leibnitzstraße 85, M.-Gladbach/Rhld. (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 4. Februar, 19. März und 1. Oktober 1953.

Kl. 19 c, Nr. 323291. Doppeldrahtzwirnspindel. Erf.: Bruno Knothe, Augustusburg/Krs. Flöha (Deutschland). Inh.: VEB Spindelfabrik Hartha, Hartha/Krs. Döbeln (Deutschland). Priorität: Deutschland, 7. November 1953.

Kl. 19 c, Nr. 323292. Magnetische Arretierungseinrichtung an Lieferspulen auf Doppeldraht-Zwirnspindeln. Erf.: Eugen Hedtmann, Walter Buhrow, Kelsterbach a.M. und Walter Lenk, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inh.: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG, Am Laurentiusplatz, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 14. Juli 1953.

Kl. 19 c, Nr. 323293. Verfahren und Streckwerk zum Verziehen eines Faserbandes in einer Mehrzahl von Streckstufen. Erf.: José Maria Bosch Aymerich, Barcelona (Spanien). Inh.: Estirajes Balmes, S.A., Barcelona (Spanien).

# Vereins-Nachrichten

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

**Unterrichtskurse 1957/58.** — Wir machen unsere Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf den ersten Kurs aufmerksam.

Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe.
Kursleitung: Herr Rob. Deuber, Stäfa.

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstr. 119
Kursdauer: 20 Samstagnachmittage, je von 14.15 bis 17.15 Uhr.
Kursbeginn: Samstag, den 19. Oktober 1957.
Kursgeld: Fr. 60.—, Materialgeld zirka Fr. 35.—, Haftgeld Fr. 15.—.
Anmeldeschluß: 4. Oktober 1957.

Die Unterrichtskommission.

**Vorstandssitzung vom 12. Juli 1957.** — Diese Sitzung galt wiederum besonders dem Nachwuchsproblem. Der Vorstand hat am 31. Mai zusammen mit dem VSSF die Sache besprochen, und die Herren des Verbandes haben sich damals bereit erklärt, nähere Vorschläge über die Durchführung eines Kurses für Instruktionspersonal entgegenzunehmen. Die Unterrichtskommission hat dann anläßlich ihrer Juni-Sitzung ein Programm ausgearbeitet, das nun dem VSSF zur näheren Prüfung unterbreitet wird. Es ist ein Kurs in der Textilfachschule vorgesehen, welcher in zwei Teile gegliedert ist. Im ersten Teil sollen die Kniffe und Handhabungen der verschiedenen Arbeitsgänge in der Weberei gezeigt werden, während in der zweiten Hälfte die psychologischen Momente durch Herrn Dr. H. Bertschinger hervorgehoben würden. Die Fabrikanten hätten für den Lohnausfall, die Bahn- und Verpflegungsspesen aufzukommen, wogegen der Verein die Kursgelder tragen würde.

Des weitern beschloß der Vorstand, die Knabenschießen-Exkursion nach Baden zur Firma BBC auszuführen. rs

**Chronik der «Ehemaligen».** — Auch diesmal kann der Chronist wieder von einigen Besuchen und Begegnungen mit ehemaligen Lettenstudenten berichten. Signor *Hans U. Stumpf* aus Mailand (TFS 45/46), der ihn mit seinem Besuch am 12. 8. überraschen wollte, hat er allerdings verpaßt, da er an jenem Nachmittag für die «Mitteilungen» in Zürich herumsprang. Es wird seine früheren Klassenkameraden freuen zu vernehmen, daß Signor Stumpf seit kurzer Zeit als Sales Manager der Fa. Dobeckmun Europa N.V. tätig ist und in dieser Eigenschaft den Vertrieb des neuen metallisierten «Lurex»-Garn leitet. — Zwei Tage später war der Chronist dafür Lunchgast von Mrs. und Mr. *Fritz Blum* (ZSW 42/43) aus New York. Nachdem die Firma Stehli & Co. ihr Office in New York geschlossen hat, ist Mr. Blum zur amerikanischen Firma TRIPLEX übersiedelt und mit seiner neuen Position sehr zufrieden.

Kein ehemaliger Lettenstudent, aber ein Freund der Textilfachschule, ist Mr. *Arthur E. Wullschleger* in New York. Er hat der Schule im Sommer 1956 zum 75-jährigen Jubiläum das prächtige Seidenbild von der Unabhängigkeitserklärung der USA geschenkt. Auch er war wieder in der alten Heimat und beordete auf den 20. 8. den Chronisten mit Frau telephonisch nach Lausanne zur Abschiedsfeier mit seinen Freunden: Monsieur le Général Guisan und Herrn Bundesrichter Schwarz mit ihren Damen sowie etlichen Damen und Herren aus seiner Verwandtschaft. Nach dem festlichen Essen hielt Mr. Wullschleger eine kurze feierliche Ansprache an seine Gäste. Am Schluß klang sie in ein Bedauern aus, daß er leider die alte liebe Heimat wieder verlassen müsse, um in seine zweite Heimat zurückzukehren. Es sei ihm aber eine ganz besondere Ehre, und er sei stolz darauf, Herrn General Guisan ein Exemplar des Lyoner Meisterwerkes in Seide: «The Declaration of the Independence of the US» durch den «vieux professeur de l'école textile de Zurich» übergeben zu können, worauf seine Ansprache in ein «Vive la Suisse, vive les Etats Unis de l'Amerique» ausklang. Daran anschließend hatte dann der alte Lettenchronist die Ehre, den Gästen von Mr. «Arthur» die Entstehung dieses Meisterwerkes zu erklären und die Gedanken, die dazu Veranlassung gaben, zu würdigen. Zwei Tage später ist Mr. Wullschleger wieder abgereist und damit zum 111. Mal über den Atlantik gefahren.

Am 24. 8. saß der Chronist mit Mr. *Friedrich Müller* (ZSW 1917/18) aus New York in Zürich zusammen und am 29. erhielt er überraschenden Besuch von Señor *Augusto Blaser* (TFS 45/46), Betriebsleiter in Gironella (Spanien). Man sagte in Herrliberg seinem Kurskameraden Karl Anderegg, der am Tage vorher von einer Fahrt durch Lateinamerika wieder an den Zürichsee zurückgekehrt war, schnell «grüezi», und beim nachherigen Lunch in Erlenbach erzählte Señor Blaser von seiner erfolgreichen Arbeit.

Aus Philadelphia grüßten mit Veteran *Walter Weber* (ZSW 29/30) aus Tiverton/Engl. von einem gemütlichen Beisammensein unser liebe alte Freund *Robert J. Freitag* (ZSW 1893/95) und Mr. *John J. Kaufmann.* — Mit einer Karte aus Stamford (Conn.) sandten unsere lieben Freunde *Albert Hasler* und *Ernst Geier* (ZSW 04/06) herzlichen Grüße. — Mr. *Walter Spillmann* (22/23) ist nach gutem Flug nun in New York wieder an seiner Arbeit. — Mr. *Josef Koch (TFS 46/48)* grüßte ebenfalls aus New York. Er ist bereits Ass.-Vicepresident der Stünzi Silk Corp. Wir gratulieren! — *Adolf E. Klaus* (43/44) sandte freundliche Grüße aus Mexiko. — *Edgar Gurtner* (TFS 46/47) grüßte von herrlichen Badeferien im sonnigen Spanien. Er wird im Oktober einen neuen verantwortungsvollen Posten in einer Baumwollspinnerei in der Südafrikanischen Union in der Nähe von Kapstadt antreten. — *Herbert Isenring* (47/48) sandte Grüße von sonnigen Ferientagen im schönen Kärnten und *Edwin Vogt* (48/49) grüßte mit einer Karte aus London. — Schließlich grüßte noch Veteran *Max Eberle* (21/22), Merate (Italien), vom «Kuren und Faulenzen» im alpinen Heilbad Scuol.

Der Chronist dankt und grüßt allerseits ebenfalls recht herzlich.

**Monatszusammenkunft.** — Wegen der Exkursion nach Baden findet im Monat September keine Monatszusammenkunft statt. Der Vorstand.

## Stellenvermittlungsdienst

**Offene Stellen:**

30. **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen erfahrenen Webermeister auf Rüti Wechsel- und Lancierstühle. 3-Zimmerwohnung vorhanden.
31. **Führende Schaft- und Jacquardweberei** im Kanton Zürich sucht tüchtigen, erfahrenen Krawatten-Disponenten für Kalkulation, Order-Disposition und Lieferzeiten-Kontrolle.
33. **Schweizerische Baumwoll- und Leinenweberei** mit Rüti-Automatenstühlen sucht tüchtigen Webermeister mit Webschulbildung, der als Obermeister eingesetzt werden kann. Kenntnisse der Vorwerke erwünscht. Handschriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Photo und Zeugniskopien.
34. **Seidenstoffweberei Nähe Zürich** sucht tüchtigen, erfahrenen Jacquard-Webermeister.
35. **Seidenweberei im Zürcher Oberland** sucht tüchtigen, erfahrenen Stoffkontrolleur. Wohnung vorhanden.

**Stellensuchende:**

5. **Webereifachmann** sucht Stelle als Vorwerkmeister. Langjährige Erfahrung in Weberei und Vorwerk. Praxis auf Saurer-Webstühlen, Spulerei, Winderei, Zwirnerei, Zettlerei und Andreherei.

**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.—**