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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 64 (1957)

Heft: 10

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. 10 64. Jahrgang **Zürich, Oktober 1957**

Von Monat zu Monat

Nochmals Gewebe-Patente. — Unsere Ausführungen in den «Mitteilungen» vom September 1957 unter dem Titel «Kopieren und Patentieren» haben ein weit verbreitetes Echo ausgelöst. Ganz allgemein wurde schriftlich und mündlich die Auffassung vertreten, daß es nicht angängig sei, eine besondere Gewebeart, die weder in der Konstruktion noch in der Bindung etwas Neues biete, patentieren zu lassen. Um keine Irrtümer aufkommen zu lassen, möchten wir klärend nochmals darauf hinweisen, daß nach dem Bundesgesetz über die Erfindungs-Patente die Patente vor der Eintragung *nicht* geprüft werden. Gegen das Patent kann deshalb jederzeit eine Nichtigkeitsklage eingereicht werden. Ferner hat jeder Betroffene die Möglichkeit, gegenüber einer allfälligen Klage des Patentinhabers die Einrede zu erheben, das Patent sei überhaupt nicht gültig. Wichtigste Voraussetzung des Patentes ist, daß die angemeldete Erfindung überhaupt neu ist. Laut Gesetz gilt eine Erfindung nicht als neu, wenn sie vor der Patentanmeldung im Inland schon derart offenkundig geworden oder durch veröffentlichte, im Inland vorhandene Schriften oder Bildwerke so dargelegt worden ist, daß die Ausführung durch Fachleute möglich ist. Endlich ist darauf hinzuweisen, daß nach Gesetz die Wirkung des Patentes gegen denjenigen nicht eintritt, der bereits zur Zeit der Patentanmeldung im guten Glauben die Erfindung im Inland gewerbsmäßig benützt, oder besondere Veranstaltungen zu solcher Benützung getroffen hat.

Seit Jahren sind auf dem Gebiete des gewerblichen Rechtschutzes Bestrebungen im Gange, um die in den einzelnen Ländern bestehenden gesetzlichen Bestimmungen zur Erteilung von Schutzrechten nach Möglichkeit zu vereinheitlichen. Da ein Patent nur Wirkung hat für das Gebiet des Landes, für welches es erteilt wurde, ist ein Erfinder, der für seine Erfindung den Schutz nicht nur an seinem Wohnsitz, sondern auch im Ausland erlangen will, gezwungen, in allen für ihn in Betracht fallenden Ländern besondere Patente zu erwirken. Das bedingt, daß er für die gleiche Erfindung in zahlreichen Ländern das gleiche Erteilungsverfahren durchzufechten hat und anderseits, daß jedes Land, das eine sogenannte *Vorprüfung*, d. h. eine Prüfung des Patentes auf seine Neuheit sowie auf den in ihm enthaltenen technischen Fortschritt kennt, diese nämliche Erfindung der gleichen Prüfung unterziehen muß.

Aus der Ueberlegung heraus, daß es zweifellos unwirtschaftlich ist, wenn jeder Staat für die Neuheitsprüfung dieselben Aufwendungen macht, hat die holländische Regierung nach dem Zweiten Weltkrieg die Initiative zur Schaffung einer Zentralstelle ergriffen, welche die Neuheitsnachforschung für eine Mehrzahl von Ländern durchführen kann.

Zweck des Internationalen Patentbüros ist also, die Patentämter der einzelnen Länder zu entlasten, d. h. ihnen einen Teil der Vorprüfung abzunehmen und damit den großen Apparat, den vor allem die Durchführung der Neuheitsunternehmungen erfordert, zu reduzieren.

Für die Schweiz ist die Frage des Beitrittes zum Internationalen Patentbüro im Haag insofern aktuell geworden, als bekanntlich das neue Patentgesetz, welches am 1. Januar 1956 in Kraft getreten ist, die *stufenweise Einführung der amtlichen Vorprüfung* vorsieht. In der ersten Etappe ist die Ausdehnung der Vorprüfung auf

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Was verdienen die Textil-Aktiengesellschaften?

Handelsnachrichten

Die Seidenindustrie und die Ursprungskriterien der Freihandelszone

Vom Außenhandel der schweizerischen Bekleidungsindustrie

Aus aller Welt

Einigungsbestrebungen in der englischen Kunstseidenindustrie

Industrielle Nachrichten

75 Jahre Verein Schweizerischer Wollindustrieller

Zur Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Betriebswirtschaftliche Spalte

Probleme der Spindelzuteilung im Weberei-Vorwerk

Spinnerei, Weberei

Betrachtungen über die Entwicklung des Rundwebens

Färberei, Ausrüstung

Neue Tuchschermaschine für Wollstoffe aller Art

Tagungen

MICRONAIRE-Tagung in Zürich

das Gebiet der Textilveredlung und der Uhrenindustrie in Aussicht genommen.

Mit Rücksicht auf diese Sachlage hat der Bundesrat kürzlich den eidgenössischen Räten eine Botschaft unterbreitet, in welcher er den Beitritt der Schweiz zum Abkommen über das Inernationale Patentbüro im Haag empfiehlt. In der Begründung dieses Antrages führt der Bundesrat aus, daß das Eidg. Amt für geistiges Eigentum in Anbetracht des heutigen akuten Mangels an Ingenieuren und Technikern nicht in der Lage sei, innert nützlicher Frist das erforderliche Personal für die Vorprüfungen anzustellen und auszubilden. Wenn aber die berechtigten Wünsche namentlich der Textilindustrie auf eine beschleunigte Verwirklichung der Vorprüfung erfüllt werden sollen, so sei dies zurzeit nur durch die Zusammenarbeit mit dem Patentbüro im Haag möglich.

Vom Standpunkt der Textilindustrie aus betrachtet, muß der Schritt des Bundesrates begrüßt werden. Wohl wird die Zusammenarbeit mit dem Haager Büro jährliche Mehrkosten im Betrage von rund Fr. 200 000.— bedingen. Der große Vorteil des Beitrittes zum erwähnten Abkommen liegt aber vor allem darin, daß ohne ihn das Inkrafttreten der Vorprüfung solange verschoben werden müßte, bis das Amt für geistiges Eigentum selbst über das geeignete Personal verfügen würde, was noch eine Aufgabe von Jahren wäre.

Das BIGA meldet. — Das BIGA veröffentlicht quartalsweise eine interessante Zusammenstellung über die Beschäftigung der verschiedenen Industrien. Wenn sich auch die neuesten Angaben auf das 2. Quartal 1957 beziehen, so dürfen sie im Vergleich zu ausländischen Statistiken dennoch als äußerst prompt und aktuell bezeichnet werden.

Diese Erhebungen des BIGA ergaben im Laufe des 2. Quartals 1957 eine nochmalige Zunahme der Beschäftigung der Textilindustrie von 116 im gleichen Zeitraum des Vorjahres auf 126 im zweiten Vierteljahr 1957, wobei ein Beschäftigungs-Koeffizient von 150 als gut und 100 als befriedigend gilt. Stark verbessert hat sich die Beschäftigung insbesondere in der Baumwoll- und Wollindustrie. Allein die Veredlungsindustrie hat einen Rückgang zu verzeichnen. Mit einem Beschäftigungs-Koeffizienten von 146 steht die Stickerei-Industrie an der Spitze sämtlicher Textilbranchen. Im Vergleich zu der Gesamtindustrie mit einem Beschäftigungs-Koeffizienten von 139 fällt auf, daß die Textilindustrie mit einer Kennziffer von 126 am Schluß sämtlicher Industriesparten steht und damit einmal mehr mit dem Märchen aufräumt, die Textilindustrie profitiere wie die andern Branchen von der überhitzten Hochkonjunktur.

Die Aussichten der Beschäftigung in der nächsten Zukunft werden in der gesamten Textilindustrie von 47,8% der erfaßten Betriebe als gut, von 34,1% als befriedigend, von 0,9% als schlecht und von 17,2% als unbestimmt bezeichnet. Wie unterschiedlich die Zukunft innerhalb der Textilfamilie selbst beurteilt wird, geht am deutlichsten daraus hervor, daß z. B. 77,2% der Baumwollbetriebe die Beschäftigungsaussichten als gut bezeichnen, während in der Seiden- und Kunstfaserindustrie dieser Optimismus nur von 8,2% der Firmen geteilt wird. Es ist denn auch nicht erstaunlich, daß die Seiden- und Kunstfaserindustrie von allen Industriesparten mit 31,4% weitaus am meisten Betriebe aufführt, welche die Zukunft höchst unbestimmt sehen. Die Veredlungsindustrie, die mit der Seidenweberei weitgehend im gleichen Schiffe sitzt, beurteilt die Zukunft auch nicht besser. Diese unsichere Zukunftsbetrachtung der Seiden- und Kunstfaserindustrie, begleitet von der Veredlungsindustrie, stimmt sicher mit dem unsteten und kurzfristigen Geschäftsgang überein, wobei man sich nur fragen kann, ob sich nicht mit etwas mehr Optimismus — wenigstens gegen außen — einige Probleme leichter lösen ließen. Wir denken z. B. an das immer heikler werdende Nachwuchsproblem.

Was verdienen die Textil-Aktiengesellschaften? — Im Juniheft der «Volkswirtschaft» ist die Dividenden- und Renditen-Statistik für 1955 veröffentlicht worden, aus der hervorgeht, daß sich die Gesamtsumme der ausgewiesenen Ausschüttungen in der Textilindustrie an die Aktionäre auf 19,1 Mill. Franken beliefen. Während der für das Jahr 1955 auf 6,98% bezifferte Dividenden-Satz sich auf das einbezahlte Kapital bezieht, drückt die mit 4,42% ermittelte Rendite das Verhältnis zwischen den Gesellschafts-Ausschüttungen und dem Verkehrswert der Aktien aus.

Ein Vergleich mit dem vorhergehenden Jahr 1954 zeigt, daß das dividendenberechtigte Kapital der erfaßten Textilaktiengesellschaften sich von 273,5 Mill. Franken auf 274,1 Mill. Franken erhöht hat, derweil die Aktien-Dividende von 16,7 Mill. Franken oder 6,11% auf 19,1 Mill. Franken oder 6,98% anstieg. Freilich sind die von der Dividenden-Statistik erfaßten Gesellschaften von Jahr zu Jahr allen möglichen Veränderungen unterworfen, die sowohl die Zahl wie das Nominalkapital der Firmen beeinflussen.

Der Anstieg der Aktien-Dividende ist nicht überwältigend, wenn man gleichzeitig berücksichtigt, daß die Dividende der schweizerischen Textilfirmen bereits im Jahre 1945 6,18% betrug. Es ist auch zu beachten, daß die bescheidene Erhöhung des Aktien-Indexes in keinem Verhältnis zur Erhöhung der Lebenskosten steht, woraus sich ergibt, daß die Aktien-Dividende ihrem realen Werte nach seit Kriegsende sogar gefallen ist. Auch die Dividenden-Statistik zeigt, daß in der Textilindustrie — im Vergleich zu andern Branchen — bedeutend weniger verdient wird. So bewegen sich die Erträge zwischen 19,55% bei der Automobil- und Flugzeugfabrikation und 3,19% beim Erwerbszweig «übrige Textilindustrie». In der Uhrenindustrie betrug die mittlere Dividende im Jahr 1955 16,84%, in der Chemie 12,92%, in der Maschinenindustrie 10,68% und in der gesamten Textilindustrie nur 6,98%.

Sehr viele Mißverständnisse pflegen in der Oeffentlichkeit dadurch hervorgerufen zu werden, daß die Dividenden-Erträge häufig mit der den Aktionären zufließenden Rendite gleichgesetzt werden. Man vergißt immer wieder, daß die für die Aktien-Dividenden errechneten Durchschnittssätze nichts anderes als die Relation zwischen den Bruttoerträgen der Dividendenpapiere und ihrem Nominalwert und nicht Börsenwert wiedergeben.

Die Textil-Aktiengesellschaften verzeichneten bei einem Dividendensatz von 6,98% eine Rendite von 4,42%, und übersteigt damit die mittlere Rendite aller Industrieaktiengesellschaften um mehr als 1%, was mit dem niedrigen Kursstand der Textilaktien zusammenhängen dürfte und wiederum ein Zeichen dafür ist, daß die Textilaktien nicht zu den gesuchtesten Papieren gehören.

Handelsnachrichten

Die Seidenindustrie und die Ursprungskriterien der Freihandelszone

F. H. Damit die Zollbehörden der einzelnen der Freihandelszone angeschlossenen Staaten wissen, ob Waren, die an ihrer eigenen Zollgrenze zur Verzollung vorgewiesen werden, Waren aus Freihandelszonenländern sind oder aus andern Ländern stammen, ist eine Kontrolle des Ursprungs unerläßlich. Die Gründung einer Freihan-

delszone setzt außerdem voraus, daß die einzelnen Mitgliedstaaten den Ursprung der Waren nach gleichen Kriterien beurteilen, weil andernfalls in den verschiedenen Ländern die Zollfreiheit verschieden bemessen werden könnte. Zurzeit tagt in Paris im Schoße der OECE eine für die Behandlung dieser Fragen besonders eingesetzte Kommission, in der auch die Schweiz vertreten ist. Die bisherigen Beratungen haben ergeben, daß man sich grundsätzlich darüber einig ist, daß einheitliche Ursprungskriterien und einheitliche Kontrollmaßnahmen notwendig sind, um zu vermeiden, daß außereuropäische Waren von allfälligen Zollreduktionen, die nur für Zonenländer Gültigkeit haben, ebenfalls profitieren. Im einzelnen liegen aber noch keine konkreten Ergebnisse vor. Insbesondere ist noch nicht abgeklärt, was als vollständige Umwandlung und was nur als Bearbeitung gelten soll. Die schweizerische Delegation tritt dafür ein, daß der Begriff der vollständigen Umwandlung gleich definiert wird, wie in der geltenden schweizerischen Ursprungsregelung. Alle nach den bisher gültigen schweizerischen Ursprungskriterien als vollständige Umwandlung betrachteten Fabrikationsprozesse sollen auch für die Freihandelszone als solche gelten. Schwierigkeiten wird allerdings die Frage bereiten, ob außereuropäische Rohgewebe, die in Zonenländern veredelt werden, ebenfalls als Zonenwaren zu betrachten sind. Es ist denkbar, daß in dieser Beziehung gegenüber der heutigen Regelung, wonach das Veredeln und Sticken ohne bestimmten Anteil als ursprungsverändernd anerkannt wird, gewisse Erschwerungen Platz greifen. Aus naheliegenden Gründen wird die Gelegenheit der Festsetzung der Ursprungskriterien verschiedenerorts dazu benützt, Postulate auf möglichste Verschärfung der bisherigen Ursprungskriterien anzumelden. So verlangt die Internationale Baumwollvereinigung, daß Zonenursprungserzeugnisse nur dann für Gewebe ausgestellt werden dürfen, wenn die entsprechenden Garne in europäischen Ländern gesponnen und gezwirnt und die Stoffe in europäischen Staaten veredelt wurden. Ja, die englische Baumwollindustrie geht sogar soweit, daß sie beantragt, ein fertiges Kleid solle nur dann das Zonenursprungserzeugnis erhalten, wenn sämtliche verarbeiteten Materialien aus OECE- Ländern stammen.

Die Verwirklichung dieses Vorschlages hätte z. B. zur Folge, daß ein in einem Zonenland aus amerikanischem Nylongarn gewobenes Gewebe kein Ursprungszeugnis erhalten würde. Da die Seide in europäischen Ländern nur in ganz ungenügendem Umfang gesponnen wird, würden praktisch auch für sämtliche Seidengewebe keine Ursprungszeugnisse für den Export nach Zonenländern ausgestellt, sofern die Grège nicht in der Liste derjenigen Rohstoffe enthalten ist, die bei der Weiterverarbeitung zum vorneherein als Zonenware betrachtet werden. Solange ein solcher Entscheid nicht getroffen ist, solange müßte ein in der Schweiz aus chinesischer oder japanischer Grège hergestelltes Seidengewebe als ostasiatischen Ursprungs betrachtet werden und würde damit weder von der OECE-Liberalisierung noch vom Zollabbau innerhalb der Freihandelszone profitieren. Welche Konsequenzen eine solche Ursprungsregelung für die Seidenindustrie haben müßte, erläutert die Tatsache, daß mehr als ein Drittel der wertmäßigen Ausfuhr nach europäischen Ländern auf Seidenstoffe entfällt.

Ebenfalls wäre das bisherige Geschäft mit rohen chinesischen Honangeweben, die in der Schweiz veredelt werden, nicht mehr denkbar. Endlich müßte auch die Stikkereiindustrie darauf verzichten, amerikanische Nylongewebe als Stickfond zu verwenden.

In den Diskussionen um die für die Freihandelszone vorzusehenden Ursprungskriterien wird von den Verfechtern einer möglichst engen Formulierung immer wieder darauf hingewiesen, daß den aus nicht europäischen Garnen hergestellten Geweben oder nur in Zonenländern veredelten außereuropäischen Rohgeweben ohne weiteres die Bezahlung des Eingangszolles in einem Land der Freihandelszone zugemutet werden könne, da ohnehin angenommen werden dürfte, daß solche Erzeugnisse billiger zu stehen kommen als vollständig in europäischen Ländern hergestellte Stoffe. Diese Argumentation übersieht, daß Gewebe, für welche kein europäisches Ursprungszeugnis ausgestellt wird, auch nicht unter die OECE-Liberalisierung fallen. Jedes Land wäre also durchaus frei, solche Waren — trotz Bezahlung des Zolles — von der Einfuhr auszuschließen, wobei die jeweiligen handelspolitischen Abmachungen mit den außereuropäischen Ursprungsländern, (USA, Japan, China, Ostblockländer, Australien usw.) ausschlaggebend wären.

Immer wieder wird auch vergessen, daß die europäische Freihandelszone als Partner ebenfalls den «Gemeinsamen Europäischen Markt» (Deutschland, Frankreich, Italien, Benelux) umfaßt. Niemand könnte z. B. Deutschland daran hindern, außereuropäische Garne oder Gewebe unter Bezahlung des Zolles einzuführen und weiterzuverarbeiten und zollfrei nach einem andern Land des «Gemeinsamen Marktes» zu liefern. So wäre es durchaus denkbar, daß Deutschland aus importierten amerikanischen Garnen Gewebe herstellt und veredelt und sie zollfrei nach Frankreich liefert, währenddem auf Grund der vorgeschlagenen Regelung der Baumwollindustrie für solche Waren das Zonenursprungszeugnis nicht erteilt würde und damit auch deren Export nach Frankreich kaum denkbar wäre, weil Frankreich durchaus nicht verpflichtet ist, «amerikanische Gewebe» zur Einfuhr zuzulassen. Dieses Beispiel, das durch viele andere ergänzt werden könnte, zeigt, daß die Länder der Freihandelszone gegenüber dem «Gemeinsamen Markt» bezüglich des Exportes von außereuropäischen, in Zonenländern verarbeiteten Waren wesentlich benachteiligt würden.

Es ist verständlich, daß die europäischen Garnproduzenten der verschiedensten Gebiete dem Vorschlag der Baumwollindustrie aus naheliegenden Gründen sehr sympathisch gegenüberstehen.

Die Weberei hingegen sollte frei sein, ihre Garne dort zu beziehen, wo sie es wünscht. Eine gewisse Konkurrenz der europäischen Spinnereien durch außereuropäische Angebote kann nur von gutem sein und verhindert eine allzu enge preisliche Zusammenarbeit insbesondere der europäischen Kunstfaserproduzenten, mit der ohnehin schon gerechnet werden muß. Im übrigen ist es durchaus denkbar, daß z. B. aus Patent- oder andern Gründen gewisse Spezialgarne nur in außereuropäischen Ländern, wie in den USA, erhältlich sind. Soll dann die europäische Weberei auf das Verweben solcher Garne verzichten, nur weil die daraus hergestellten Gewebe nicht als Zonenware anerkannt werden können?

Eine allzu scharfe Umschreibung des europäischen Ursprungsbegriffes könnte auch deshalb gefährlich sein, weil doch mit Sicherheit mit Gegenmaßnahmen des Auslandes zu rechnen wäre. Die Seidenindustrie z. B. exportiert nur rund die Hälfte ihrer Gesamtausfuhr an Seiden- und Kunstfasergeweben nach europäischen Ländern, währenddem 50% für Uebersee bestimmt sind. Die Interessen der Seidenindustrie sind also keineswegs so eindeutig auf den europäischen Markt ausgerichtet, daß es sich lohnen könnte, auf den übrigen Absatz so ohne weiteres zu verzichten.

Der Vorschlag der europäischen Baumwollindustrie, dem sich weitgehend auch die Kunstfaserspinnerei angeschlossen hat, ist aus der Angst vor der japanischen Konkurrenz heraus geboren worden. Man vergißt dabei gerne, daß der zollfreie Veredlungsverkehr für Zonenware in der Freihandelszone nicht mehr möglich ist. Es kann also nicht vorkommen, daß ein japanisches Gewebe in einem europäischen Staat mit Freipaß eingeführt, dort veredelt und als Zonenware in ein anderes europäisches Land zollfrei exportiert wird. Die aus außereuropäischen Ländern eingeführten Waren zahlen selbstverständlich im Veredlungsland auf dem Rohwarenwert den dafür

vorgesehenen Zoll. Nur für Waren, die durch die Veredlung nicht nationalisiert werden, kann der Freipaßverkehr aufrechterhalten bleiben, weil solche von keinem Zonenursprungszeugnis begleitete Waren im Bestimmungsland — sofern der Import überhaupt zugelassen wird — den tarifarischen Zoll zu entrichten haben.

Bei der Diskussion um den europäischen Ursprungsbegriff wird immer wieder vergessen, daß mit noch so ausgeklügelten Ursprungskriterien für die Freihandelszone nur das Problem der Veredlung und Umarbeitung außereuropäischer Waren gelöst werden kann, während die Einfuhr, insbesondere von Fertigtextilien, für den inländischen Konsum unter Bezahlung des Zolles in den Zonenländern durch eine scharfe Ursprungsregelung eher gefördert wird.

Wenn die Gefahr der japanischen Konkurrenz für die europäische Textilindustrie so groß ist, wie sie vor allem von der europäischen Baumwoll- und Kunstfaserindustrie dargestellt wird, dann wäre es doch viel zweckmäßiger, das Problem an den Hörnern zu packen und durch eine europäische Verständigung dafür zu sorgen, daß jedes Zonenland eine auf einen gemeinsamen Nenner ausgerichtete Handelspolitik gegenüber Japan, den Ostblockländern oder den USA anwendet, anstatt durch eine enge und schematische Umschreibung der Ursprungskriterien Härten zu schaffen, die sich besonders für die Seidenindustrie höchst nachteilig auswirken müßten.

Unsere Behörden sind sicher gut beraten, wenn sie auf das Begehren der Baumwollindustrie auf Schaffung von Ursprungskriterien, die keinen außereuropäischen Anteil zulassen, nicht eintreten, sondern einen vernünftigen Mittelweg suchen, der sich nicht allzu weit von den bisherigen mit Erfolg angewandten schweizerischen Ursprungskriterien entfernen sollte.

Im übrigen wäre es wohl der Mühe wert, einmal die Frage zu prüfen, ob nicht all die Schwierigkeiten, die mit der Schaffung von Zonenursprungskriterien verbunden sind, umgangen werden könnten, wenn sich die Schweiz und andere Zonenländer bereit erklären würden, für Garne und Gewebe die Zölle des «Gemeinsamen Marktes» zur Anwendung zu bringen. Schließlich sind die Ursprungskriterien für den Warenverkehr innerhalb der Freihandelszone nur deshalb notwendig, weil u. a. für Textilien in den einzelnen Zonenländern und im «Gemeinsamen Markt» unterschiedliche Zölle zur Anwendung gebracht werden und damit die Gefahr besteht, daß außerzonale Waren im Land mit den niedrigsten Zöllen eingeführt und in die Zonenländer weiterverkauft werden können.

Wir sind uns allerdings bewußt, daß der Alternativ-Vorschlag einheitlicher Zölle für gewisse besondere Waren, wie z. B. Gewebe, eine Reihe von Problemen aufwirft, die einer genauen Ueberprüfung bedürfen. Immerhin scheint es uns nicht verlorene Zeit zu sein, wenn auch in dieser Richtung Abklärungen erfolgen, weil der Gang der bisherigen Verhandlungen für die Festlegung einheitlicher Ursprungskriterien alles andere als zuversichtlich stimmen kann.

Vom Außenhandel der schweizerischen Bekleidungsindustrie

Der schweizerische Außenhandel in Bekleidungswaren findet alle Jahre eine überaus gründliche Analyse im Jahresbericht des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, wo *Prof. Dr. A. Boßhardt* als dessen Direktor, Ein- und Ausfuhr einer eingehenden Betrachtung zu unterziehen pflegt. Gekennzeichnet ist dabei seit Jahren die Entwicklung auf diesem Gebiet durch steigende Zahlen auf der Einfuhr- wie auf der Ausfuhrseite.

Gesamthaft belief sich für die zolltarifmäßig unter den Begriff «Konfektion» eingereihten Waren die *Einfuhr* im Jahre 1956 auf 130,8 Mill. Fr., während die *Ausfuhr* mit 113,9 Mill. Fr. um volle 16,9 Mill. Fr. zurückblieb. Damit hat sich der Einfuhrüberschuß, der 1955 nur 9,8 Mill. Fr. betragen hatte, und an dessen Stelle noch 1953 ein Ausfuhrüberschuß von 12,5 Mill. Fr. gestanden hat, im letzten Jahr um volle 72% gegenüber dem Vorjahr erhöht.

Aus dem Bericht geht hervor, daß branchenmäßig mit wenigen Ausnahmen, der *Import* in allen Warengruppen stark zugenommen hat; die stärkste Einfuhrwertsteigerung entfällt auf die gewirkten und gestrickten Ober- und Unterkleider, die eine wertmäßige Importzunahme um mehr als ein Drittel zu verzeichnen hatten. Schwächer war die Einfuhrzunahme bei den Damen- und Mädchenkleidern und bei der Stoffwäsche, wo sie nur etwa ein Sechstel betrug, während sie bei den Herren- und Knabenkleidern ebenfalls annähernd um ein Drittel den vorjährigen Importwert überstieg.

Der um 16,3 Mill. Fr. zugenommenen Einfuhr in den genannten Warenkategorien steht eine ebenfalls beträchtlich erhöhte *Ausfuhr* um 11 Mill. Fr. gegenüber. Verglichen mit dem vorjährigen Ausfuhrergebnis sind die Zuwachsraten erheblich; sie sind sogar mengen- wie wertmäßig dreimal so groß wie im Vorjahr.

Auch der diesjährige Bericht bringt wiederum die interessante Tabelle über den Export von Konfektions-Wirkwaren und Hüten, wie sie von Verbandsmitgliedern hauptsächlich getätigt wird. Es fällt dabei auf, daß, nachdem die stürmische Vorwärtsentwicklung der Jahre 1948—1953 in den letzten drei Jahren von relativ bescheidenen Exportsteigerungen von 81,5 auf 82,9 und auf 86,0 Mill. Fr. abgelöst worden war, nun wieder ein markanter Sprung nach früherem Vorbild stattgefunden hat, indem sich die entsprechenden Zahlen um volle 11 Mill. Fr. auf 97 Mill. Fr. erhöhten.

Branchenmäßig weiß der Bericht zu melden, daß sich bei der *Stoffwäsche* die Ausfuhrzunahme zur Hauptsache auf baumwollene Wäscheartikel konzentrierte, während bei der Wäsche aus Seide, Kunstspinnfasern und Wolle die im Vorjahr festgestellte Stagnation der Exporte einer deutlichen Rückbildung Platz machte. Erfreulicherweise hat auch der Export von *Strümpfen* wieder etwas zugenommen, doch ist die Zunahme auf Strümpfe aus synthetischen Spinnstoffen beschränkt und auch hier zur Hauptsache auf Spezialitäten der schweizerischen Strumpfindustrie wie z. B. Helanca-Produkte, während sich die übrigen Strumpfkategorien ungefähr auf dem vorjährigen Stande behaupten.

Den größten Exportzuwachs hatten jedoch die übrigen *Wirk- und Strickwaren* zu verzeichnen, wobei drei Fünftel dieses wertmäßigen Ausfuhrzuwachses von den wollenen, der Rest von den baumwollenen und kunstfaserigen Wirk- und Strickwaren bestritten wurde.

Die seit 1952 ununterbrochene Aufwärtsbewegung der Ausfuhrziffern für *Herren- und Knabenbekleidung* hat eine weitere Fortsetzung erfahren und auch der *Damenkleiderexport*, die zweitstärkste Exportgruppe, weist erhöhte Exportziffern auf, und zwar in allen Rohstoffgruppen.

Interessant sind die Bemerkungen des Berichtes über die *räumliche* Verteilung der schweizerischen Bekleidungswaren-Ausfuhr. Während sich nämlich 1955 der Exportzuwachs fast gänzlich auf überseeische Länder konzentrierte, ist nun 1956 auch der *europäische* Exportabsatz wieder in Bewegung geraten. Die Zunahme beträgt hier gegenüber dem Vorjahr wertmäßig 11%, mengenmäßig sogar fast 16%. Dieser bemerkenswerte

Ausfuhranstieg ist zur Hauptsache in zwei Ländern erzielt worden, nämlich durch eine mehr als 40%ige Erhöhung der Lieferungen nach den *Niederlanden* und durch eine fast 50%ige Zunahme der Ausfuhren nach *Großbritannien*. Daneben liegen aber auch im Verkehr mit Westdeutschland, Frankreich, dem Saargebiet, Belgien/Luxemburg, Oesterreich, Finnland und Island größere oder kleinere Absatzgewinne vor, die aber durch Absatzrückgänge in Schweden, Dänemark und Norwegen zum größeren Teil kompensiert werden.

Relativ weit stärker als in Europa war die Ausfuhrsteigerung im *amerikanischen* Geschäft. Wertmäßig liegt hier ein Zuwachs von annähernd 30% vor. Die USA stehen nun unter den ausländischen Abnehmern der schweizerischen Bekleidungsindustrie an 6. Stelle. Teilgenommen an der Exportausweitung haben auch die afrikanischen und asiatischen Märkte, während der ozeanische als einziger eine Abschwächung aufweist, die vornehmlich auf verschärfte Einfuhrrestriktionen des australischen Bundes zurückzuführen ist.

Erneuter Aufschwung des westdeutschen Textilaußenhandels

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Der Textilaußenhandel der Bundesrepublik hat sich im 1. Halbjahr 1957 zu neuen Spitzenwerten aufgeschwungen. Die Einfuhr überschritt mit rund 2,17 Mrd. DM (i. V. 1,78) zum erstenmal in einer Halbzeit den Pegelstand von 2 Mrd. DM, die Ausfuhr mit 1,01 Mrd. DM (0,88) den von 1 Mrd. DM. Der Gesamtumsatz nach beiden Richtungen hat sich infolgedessen auf 3,18 Mrd. DM (2,65) erhöht. Der Einfuhrüberschuß der Textilbilanz ist auf rund 1,15 Mrd. DM (0,9) gestiegen. Das sind fast alles Rekorde.

Die verschiedenartigen Einflüsse

Zu jener Entwicklung hat zum Teil die Verteuerung wichtiger Rohstoffe beigetragen. So stiegen die Preise für Auslandswollen (1950 = 100) im Monatsdurchschnitt des ersten Halbjahres auf 91 (i. V. 69), für Rohjute auf 88 (71), der Gesamtindex der Textilrohstoffe auf 93 (86). Diese Preisbewegungen haben mehr oder minder auf die Verarbeitung übergegriffen. Im übrigen war der Außenhandel wieder ein Spiegelbild der lebhaften Konjunktur und des steigenden Bedarfes an höherwertigen Spinnstoffen und Erzeugnissen; er wurde im Geben und Nehmen beeinflußt durch den fortgeschrittenen Grad von Liberalisierung; beim Import außerdem durch die am 1. Juli 1956 in Kraft getretene Senkung der Einfuhrzölle; daheim und auf dem Weltmarkt schließlich durch den verstärkten Andrang von billigen Textilien aus Ostasien und Ostblockstaaten. All diese und ähnliche Vorgänge haben — teils bremsend, teils belebend — im Textilaustausch über die Grenzen ihre Spuren hinterlassen.

Etwas Statistik

Folgende Zusammenstellung bietet einen geschlossenen Ueberblick zur Entwicklung der Textilbilanzen des ersten Halbjahres 1957 und der Vergleichsabschnitte seit der Korea-Krise (Mill. DM):

1. Halbjahr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhrüberschuß
1951:	1689,5	530,3	1159,2
1952:	1236,6	538,3	698,3
1953:	1423,2	509,4	913,8
1954:	1535,7	680,8	854,9
1955:	1651,6	796,7	854,9
1956:	1776,6	876,9	899,7
1957:	2165,8	1014,4	1151,4

Einfuhrüberschuß fast wie 1951

Die Einfuhr ist gegenüber dem ersten Halbjahr 1956 um fast 22% gestiegen, die Ausfuhr «nur» um knapp 16%, der Einfuhrüberschuß um nicht weniger als 28%. Dieser hat sich zum erstenmal dem bisherigen Passivrekord der Korea-Krise (1/1951 : 1159 Mill. DM) angenähert; damals war das ein beängstigender Abfluß aus knappstem Devisenpolster, heute ist es eine Entlastung der Zahlungsbilanz-Ueberschüsse. Es will infolgedessen bilanzkritisch nichts besagen, wenn die Textilwirtschaft nur 47% (49,4) ihrer Einfuhrdevisen durch Ausfuhren selbst «verdient» hat, während der überwiegende Teil aus Währungsreserven zugeschossen werden mußte.

Importanstieg in allen Stufen

Auf der Einfuhrseite haben sämtliche Stufen zur Erhöhung beigetragen. *Absolut* am stärksten sind die Rohstoffe gestiegen: auf rund 1385 Mill. DM (i. V. 1143) oder um gut ein Fünftel. Die Garne begnügten sich mit dem kleinsten Zuwachs: um rund 11%, auf fast 286 Mill. DM (rund 257). Gewebe und Gewirke dagegen schossen *relativ* am kräftigsten empor: um rund ein Drittel auf über 395 Mill. DM (297), darunter allein die Wollgewebe auf 127 (knapp 98). Den Rest der Einfuhr bestritten mit einem Aufschwung um fast 28% auf über 99 Mill. DM (78) die verbrauchsbereiten Enderzeugnisse (Wirk- und Strickwaren, genähte Kleidung, Wäsche usw.). Halb- und Fertigwaren zusammen beanspruchten einen Import von rund 780 Mill. DM (632). Dieser Gesamtbetrag von Spinnstofferzeugnissen (vom Garn bis zur Kleidung) entspricht 7,8% (6,9) des Gesamtumsatzes der Textil- und Bekleidungsindustrie von rund 10,2 Mrd. DM (9,2). Ein solcher Anteil hält sich trotz fast ständig steigender Tendenz noch immer in einem verhältnismäßig engen Rahmen. Läßt sich also schließen: von nennenswertem Einfuhrdruck, gemessen an den Umsätzen, kann nicht die Rede sein? Nein, das wäre in dieser Verallgemeinerung allzu oberflächlich; vielmehr sind besonders Wollerzeugnisse einem bedrohlichen Konkurrenzkampf ausgesetzt. Sie sind denn auch mit einigen anderen neuralgischen Spinnstoffwaren von der jüngsten Zollsenkung um 25% ausgenommen worden.

Im Exportaufschwung hinken Gewebe nach

Auch die Textilausfuhr hat einen neuen Halbjahresrekord erzielt. Kein Zweifel, daß dazu die Liberalisierung (wie in der Einfuhr) beigetragen hat. Freilich zeigen sich erhebliche Gegensätze. Die Rohstoffe sind um über 31% auf rund 199 Mill. DM (gut 151) gestiegen, die Garne um knapp 28% auf über 147 (115), die Enderzeugnisse um gut 20% auf 210 (175). Dagegen konnten die Gewebe, der führende Ausfuhrposten, mit 459 (434) nur knapp 6% gewinnen. Dadurch ist ihr Ausfuhranteil am Gesamtexport auf 45% (49,6) gesunken, eine Strukturverschiebung, die schon seit längerem wahrzunehmen und in erster Linie den auf dem Weltmarkt scharf umstrittenen Baumwollgeweben zur Last gefallen ist. Rohstoffe (einschließlich Zellwolle), Garne und Enderzeugnisse haben sich einen erhöhten Anteil an der Gesamtausfuhr gesichert.

Erhebliche Verschiebung der Aktiv- und Passivsalden

Infolge all der genannten Verschiebungen im Textilaußenhandel ist der *Passiv*saldo der Rohstoffbilanz im ersten Halbjahr 1957 auf einen neuen Spitzenstand von fast 1,19 Mrd. DM (0,99) stark gestiegen, der Einfuhrüberschuß der Garnbilanz auf rund 139 Mill. DM (142) eine Kleinigkeit gesunken. Der *Aktiv*saldo aber der Enderzeugnisse hat sich auf fast 111 Mill. DM (97) erhöht und damit den Ausfuhrüberschuß an Geweben, der mit 63 Mill. DM (knapp 137) mehr als halbiert wurde, beträchtlich überholt.

Aus aller Welt

Einigungsbestrebungen in der englischen Kunstseidenindustrie

Die Veränderungen in der Kunstfaserproduktion, die in Großbritannien vor sich gehen, rufen viele technische und kommerzielle Probleme auf den Plan. Dies besonders hinsichtlich des schnellen Ueberganges auf die kommerzielle Herstellung neuer Produkte, auf entsprechendes Personal für die technische und allgemeine Entwicklung, ferner bezüglich verfügbarer Anlagen zur Ausdehnung der Produktion, sowie betreffend eines Absatz- und Qualitätsprogrammes. In einem gewissen Grad werden diese Probleme große Forschungspläne zeitigen; z. B. die Entwicklung der Produktion, wie auch neue Investitionen, welche die führenden Gesellschaften künftig benötigen werden. Gegenwärtig ist es klar, daß gewisse Rationalisierungsanstrengungen es der Industrie ermöglichen werden, die Qualitäten zu verbessern und die Kosten zu reduzieren. In diesem Falle dürfte sich die Industrie in verstärktem Maße gegen die Konkurrenz behaupten können, nicht nur auf dem britischen Markt gegen importierte Textilien und deren Preise, sondern auch in der Ausfuhr. In diesem Zusammenhang haben Courtaulds und British Celanese den Wunsch einer Zusammenarbeit geäußert. Diese Ankündigung ist das Symptom der Veränderungen, die in der britischen Textilindustrie aufgetreten sind und ein Versuch, einen neuen Weg der Entwicklung sowohl in technischer als auch kommerzieller Hinsicht binnen kurzem gehen zu können.

Die Produktion von Kunstfasern in Großbritannien belief sich 1956 auf insgesamt 218 799 000 kg. Es wird angenommen, daß man, wenn alle Pläne ausgeführt werden können, die Produktion von Kunstfasern im Jahre 1960 leicht auf 271 800 000 kg steigern könnte. Dieses Ausmaß wird in der Struktur gegenüber jener im Jahre 1950 enorm differieren, da damals nur eine kaum nennenswerte Produktion an vollsynthetischen Fasern verzeichnet wurde. Fast die gesamte Produktion bis zum Jahre 1950 entfiel auf Viskose- und Azetatfasern. Die Produktion von Nylon bei den British Nylon Spinners beträgt heute im Jahresdurchschnitt 30 Mill. Gewichtspfund (13,59 Mill. kg) und jene von Terylene jährlich ungefähr 20 Mill. Gewichtspfund (9,06 Mill. kg). Die Imperial Chemical Industries hofft, daß als Resultat einer für 1959 vorgesehenen Werkvergrößerung ihre Produktion von Terylene ebenfalls auf 13,59 Mill. kg zu steigern. Die British Celanese produziert bereits eine neue Art von Nylon, bekannt als «Nylon 6». British Enka, welche ebenfalls die Lizenz zur Nylonproduktion besitzt, zieht ernsthaft Entwicklungspläne in Erwägung. In diesem Zusammenhange ist auch die Aussicht auf eine beträchtliche Menge von Akrilfasern hervorzuheben. Der amerikanische Chemstrand - Konzern, welcher in Coleraine (Nordirland) ein neues Werk erstellt, trachtet darnach, die Produktion von «Acrilan» im Jahre 1959 auf 5 Mill. engl. Gewichtspfund (2 265 000 kg) und im Jahre 1960 auf 10 Mill. Pfd. (4 530 000 kg) zu bringen. Courtaulds hat die Produktion der Akrilfaser «Courtelle» bereits aufgenommen und beabsichtigt, die kommerzielle Vollproduktion dieser Faser im neuen Werk in Grimsby im Jahre 1959 zu beginnen. Auf diese Weise dürfte von der Gesamtproduktion von Kunstfasern im Jahre 1960 nahezu ein Achtel auf vollsynthetische Fasern entfallen. Dieses Ergebnis dürfte jedoch nicht die einzige Veränderung in der Produktion darstellen. Courtaulds ist daran, sowohl die Produktion als auch den Absatz der hochwiderstandsfähigen Abart der Viskosestapelfaser beschleunigt zu entwickeln. Die British Celanese erzielte ihrerseits gute Fortschritte mit der Fabrikation der Tri-Azetatfaser. Diese zwei erwähnten Faserarten, so scheint es, werden leicht eine Absatzzunahme im Kunstfaserhandel erreichen. Mitte August einigten sich Courtaulds und British Celanese auf einen gemeinsamen Handelsnamen «Tricel» für die von beiden Gesellschaften erzeugten Triazetatgarne und -Fasern, unter Verzicht, seitens Courtaulds, auf den Handelsnamen «Courpleta», den die von Courtaulds fabrizierten Triazetatprodukte bisher führten. Während einer Uebergangszeit wird bei den von British Celanese erzeugten Triazetatprodukten bei «Tricel» der Indexbuchstabe «C» verzeichnet sein.

Alle diese Entwicklungen in Betracht gezogen, einschließlich der Forschungen, technischen, kommerziellen und anderen Aspekten, machen ersichtlich, daß ein zunehmender Druck in bezug auf geschultes wissenschaftliches und technisches Personal vorliegt. Außerdem besteht die Notwendigkeit für die intensivste wirtschaftliche Ausnützung der Hilfsquellen besorgt zu sein. In vieler Hinsicht ergänzen sich die Leistungsfähigkeiten und Erfahrungen von Courtaulds und Celanese gegenseitig und daher dürften ansehnliche Einsparungen wie auch allgemeine Fortschritte möglich sein. Die Größendifferenz dieser beiden Gesellschaften mag der Grund sein, daß der Beitrag von Celanese durch jene leicht übersehen wurde, die Courtaulds als fachkundigen, wenngleich nicht unfehlbaren Riesen halten. Auf den Gebieten der Plastik und der Chemie dürfte Celanese wesentliche Beiträge einbringen. Erfreuliche Resultate sollten auch in kommerzieller Hinsicht erzielt werden können. Die British Celanese verfügt in der Kunstfaserindustrie über eine beträchtliche Erfahrung nicht nur in der Entwicklung von Garn und Stoff, sondern auch in der Verkaufsförderung. Obgleich die Reaktion bezüglich der Zusammenlegung zweier so bedeutender Gesellschaften in der Textilindustrie anfänglich kritisch sein könnte, dürften die Verbraucher von Kunstfasern eine solche Aenderung willkommen heißen.

Courtaulds war unter den Textilverbrauchern oft das Opfer einer strengen Kritik, zum Teil aus der unrationellen Begründung der Größe der Firma, und teilweise weil Courtaulds hin und wieder einer autokratischen Haltung gegenüber dem Handel bezichtigt wurde. Sollten die Richtlinien der neuen Gruppe diese Art der Kritik (ob sie nun für gut oder schlecht befunden wird) beseitigen helfen, würde alles zum besten gereichen. B. L.

Industrielle Nachrichten

75 Jahre Verein Schweizerischer Wollindustrieller

E.N. Die schweizerischen Wollindustriellen haben sich 1882 zusammengeschlossen. Erstes Ziel des Vereins Schweizerischer Woll- und Halbwollindustrieller, wie er sich damals nannte, war die Herbeiführung besserer Ver-

hältnisse im Zollwesen. Bereits 1883 trat dieser Wirtschaftsverband dem 1870 gegründeten schweizerischen Handels- und Industrie-Verein bei. Es sollte, wie an der Gründungsversammlung der Wollindustriellen vom 6. August 1882 in Olten ausgeführt wurde, mit diesem Beitritt dafür gesorgt werden, daß im wichtigen Handels- und Industrie-Verein auch die oppositionellen Tendenzen vertreten wären. Die Wollfabrikanten fühlten sich namentlich in den Zollfragen zurückgesetzt.

Im Gründungsjahr traten dem Verein Schweizerischer Wollindustrieller 38 Firmen bei; in der Fabrikstatistik von 1882 sind 47 Wollbetriebe aufgeführt. Zur Jahrhundertwende waren es 65 Betriebe mit 4166 Arbeitnehmern, und gegenwärtig zählt man rund 90 industrielle Wollfirmen mit etwas mehr als 10 000 Beschäftigten. Mit wenigen Ausnahmen sind diese Firmen dem Verein angeschlossen, der allein im In- und Ausland die Interessen der schweizerischen Wollindustriellen in ihrer Gesamtheit vertritt.

Eine eigentliche Expansionspolitik wird von den schweizerischen Wollindustriellen im allgemeinen nicht betrieben. Daß sie im Rahmen der Rentabilität die bestehenden Anlagen stets zu modernisieren und den Produktionsapparat dem Stand der Technik anzupassen suchen, ist selbstverständlich. Eine bessere Ertragslage würde es ihnen gestatten, in dieser Hinsicht noch mehr zu tun, um in technischen Belangen gegenüber der ausländischen Konkurrenz nicht allzu stark in Rückstand zu geraten.

Mit ihrem rund 350 000 Spindeln und 3500 Webstühle umfassenden Maschinenpark erzeugen die schweizerischen Wollbetriebe jährlich rund 11 000 Tonnen Garne, 10 bis 11 Millionen Meter Gewebe, rund 800 000 Quadratmeter Decken, gegen 1 Million Quadratmeter Teppiche und zirka 600 Tonnen Filzwaren. International gemessen, fallen die Erzeugnisse der schweizerischen Wollindustrie somit nicht stark ins Gewicht; ihren guten Ruf haben sich die Wollindustriellen der Schweiz denn auch nicht wegen der hergestellten Quantitäten, sondern vielmehr auf Grund der guten Qualität ihrer Produkte erworben.

Die Tuchfabriken (vollstufige Wollwebereien) und die Kammgarnwebereien (einstufige Betriebe), welche zusammen die wichtigste Fabrikationsgruppe der Wollindustrie bilden, haben ihre Gesamtproduktion von Wollgeweben, die um durchschnittlich 30% höher ist als in der unmittelbaren Vorkriegszeit, in den letzten Jahren nicht weiter zu steigern vermocht, obschon der Verbrauch von Wollstoffen in der Schweiz seit 1953 um fast 10% zugenommen hat. Der erhöhte Bedarf, der im besondern mit der Bevölkerungsvermehrung, teilweise aber auch mit der Verbesserung der durchschnittlichen Realeinkommen im Zusammenhang stehen dürfte, ist gänzlich von den Importeuren minderwertiger Reißwollgewebe gedeckt worden. Um die Produktion auf der bisherigen Höhe halten zu können, mußten die schweizerischen Wollwebereien im Export verzweifelte Anstrengungen unternehmen; in ihren diesbezüglichen Bemühungen standen und stehen ihnen als Haupthindernis Einfuhrzölle gegenüber, die für bessere Waren — und nur solche können exportiert werden — durchwegs das Mehrfache der schweizerischen Zölle für die gleichen Produkte ausmachen. Es wäre falsch, aus den angesichts der zu überwindenden Hemmnisse besonders erfreulichen Exporterfolgen der schweizerischen Wollstofffabrikanten auf eine entsprechende Produktionsausweitung zu schließen; mit diesen Exporten hat lediglich eine Produktionsverminderung vermieden werden können. Die Importe ausländischer Wollgewebe der Zollpos. 471 bis 475b sind in den letzten Jahren so stark gestiegen, daß sich trotz den gleichzeitig erreichten Erfolgen im Export mengen- oder gewichtsmäßig stets höhere Importüberschüsse ergeben haben.

	Inlandproduktion an Ziviltüchern	Einfuhr	Ausfuhr	Importüberschuss	Totalabsatz im Inland
	q	q	q	q	q
1953:	38 434	17 818	8 745	9 073	47 507
1954:	37 938	20 515	8 723	11 792	49 730
1955:	38 239	22 076	10 143	11 933	50 172
1956:	39 394	23 899	10 609	13 290	52 684

Während der Anteil der Schweizer Wollweber am Gesamtabsatz in- und ausländischer Wollstoffe im letzten Vorkriegsjahr, 1939, noch 70,5% betrug, ist er im Jahre 1956 im Zeichen der billigen ausländischen Reißwollgewebe auf 54,5% gesunken.

Von den umfangreichen Einfuhren ausländischer Reißwollartikel geht natürlich auch auf bessere Qualitäten ein erheblicher Preisdruck aus. Die Bedeutung der zum überwiegenden Teil aus dem italienischen Prato stammenden Reißwollgewebe auf dem Schweizer Markt erhellt aus der nachstehenden Uebersicht:

	Einfuhr fertig ausgerüsteter Wollstoffe der Pos. 474 und 475b aus Italien		Anteil der Einfuhr italienischer Wollgewebe an der schweizerischen Gesamteinfuhr in %	
	in q	in Mio Fr.	vom Gewicht	vom Wert
1949:	138	0,5	1,3	1,6
1950:	1586	3,6	10,4	9,0
1951:	4619	12,4	22,0	17,8
1952:	2485	5,9	22,5	17,6
1953:	6060	10,9	35,7	25,7
1954:	8343	12,5	42,6	26,6
1955:	8733	12,8	41,7	26,3
1956:	9671	14,2	42,6	27,0

Es wird angenommen, daß bei der Einfuhr italienischer Wollgewebe in die Schweiz zirka 85—90 Prozent auf Reißwollgewebe entfallen. Im Jahre 1956 wären somit rund 8500 q Reißwollstoffe in unser Land eingeführt worden; dies stellt annähernd ein Drittel der von der einheimischen Industrie für inländische Abnehmer fabrizierten Gewebe dar. Die Wollweberbranche der schweizerischen Wollindustrie sollte nicht mehr länger zögern, die Konsumentenschaft direkt über den Unterschied zwischen Reißwollgeweben und Schurwollstoffen bzw. der daraus verfertigten Kleider etwas näher zu informieren, wenn sie ihren Anteil am inländischen Wollgewebe-Absatz nicht noch stärker verringert sehen will.

Im vergangenen Jahre sind Wollfabrikate aller Art (Garne, Gewebe, Teppiche und Filzwaren) im Gesamtbetrage von 85 Millionen Franken aus der Schweiz ausgeführt worden; dieses absolute Höchstergebnis dürfte in der nächsten Zeit kaum mehr übertroffen werden können. Die schweizerischen Wollindustriellen haben sich aber nicht erst in den letzten Jahren um den Export gekümmert. Schon unmittelbar nach dem ersten Weltkrieg gab es Jahre, da im Export Gesamtwerte bis zu 50 Millionen Franken erreicht wurden. Namentlich die Kammgarnspinnerei und die Kammgarnweberei waren zu jener Zeit stark exportorientiert. Die seither von den in Betracht fallenden Ländern vorgenommenen Zollerhöhungen und andere Einfuhrhemmnisse verursachten dann jedoch einen überaus starken Rückgang des Auslandgeschäftes.

Umgekehrt sind der schweizerischen Wollindustrie im eigenen Land Einfuhrzölle, wie sie im Ausland gang und gäbe sind und wie sie auch von andern schweizerischen Textilsparten für sich als selbstverständlich betrachtet werden, bis heute nie zugestanden worden. Bei geöffneten Grenzen wird es die Wollindustrie so lange schwer haben, als die Verhältnisse im Außenhandel, insbesondere im Zollwesen, keine Korrektur im Sinne einer Angleichung erfahren.

Wenn sich die schweizerische Wollindustrie seit Jahren im Schatten der allgemeinen Hochkonjunktur befindet, so heißt dies jedenfalls nicht, daß es ihren führenden Leuten an der Leistungsfähigkeit oder am nötigen

Unternehmermut fehle. Die volks- und wehrwirtschaftlich wichtige Wollindustrie unseres Landes hat sich zu allen Zeiten als lebensfähig erwiesen, und sie kann denn auch trotz der jahrzehntelangen zollpolitischen Benachteiligung und andern Hindernissen viele Jahre der Entwicklung und des zwar langsamen, aber doch unaufhaltsamen Wachstums verzeichnen. In den vergangenen 75 Jahren haben nicht wenige Fabrikanten mit zähem Durchhaltewillen und nie erlahmender Initiative, wie sie nur dem freien Unternehmer zu eigen ist, alle auftretenden Schwierigkeiten zu überwinden und eingetretene Rückschläge aufzufangen gewußt. Als ausgeprägte Individualisten haben sie aber auch gelernt, daß der Zusammenschluß noch in andern als nur in Wirtschaftsfragen jedem einzelnen wieder zugute kommt; die von einer größeren Anzahl wichtiger Firmen seit einigen Jahren untereinander angestellten Betriebsvergleiche und gemeinsame Propagandaaktionen zeigen, daß die Wollindustriellen keine Anstrengungen scheuen, welche zur Verbesserung ihrer Lage führen könnten.

In der projektierten europäischen Freihandelszone sind für die schweizerische Wollindustrie in erster Linie die vorgesehenen Zollsenkungen von Interesse und Bedeutung. Wenn durch die Freihandelszone die Vermeidung wirtschaftlicher Diskriminierungen und eine Angleichung der Einfuhrzölle wenigstens in Westeuropa erreicht würde, wäre für die im Außenhandel bis jetzt wahrlich nicht verwöhnte schweizerische Wollindustrie schon sehr viel gewonnen. Mit oder ohne Freihandelszone werden sich die schweizerischen Wollindustriellen jedenfalls auch in der Zukunft mit allen Mitteln für die Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit einsetzen.

Zur Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Dem 31. *Quartalsbericht* der Paritätischen Kommission der schweizerischen Baumwollindustrie kann entnommen werden, daß sich die westliche Baumwollindustrie auch im zweiten Quartal 1957 einer guten Konjunktur erfreute. Im Erntejahr 1956/57 hat der gesamte Baumwollverbrauch der Spinnereien erstmals seit längerer Zeit die Gesamternte übertroffen, so daß die großen Rohbaumwollvorräte etwas abgebaut worden sind. Auch die schweizerische Baumwollindustrie hat von der *allgemein günstigen Konjunktursituation* profitiert.

Der *Auftragseingang* der Spinnereien und Webereien lag im Durchschnitt höher als 1956. Die Betriebe waren vollbeschäftigt und hatten wegen Mangels an Arbeiterinnen Mühe, der Nachfrage zu genügen. Der gute Auftragsbestand blieb erhalten. Doch verhinderte die Knappheit an Arbeitskräften vielfach eine gute Ausnützung der vorhandenen Maschinen. Wenn auch die Verkaufspreise in einzelnen Fällen den steigenden Kosten angepaßt werden konnten, so wurden doch die immer noch *knappen Margen* nicht wesentlich erhöht, und zwar deshalb, weil die Konkurrenz der umfangreichern Einfuhrwaren sehr lebhaft war. — Die *Produktion* der schweizerischen Baumwollspinnereien erhöhte sich im 2. Quartal 1957 gegenüber der Vergleichsperiode des Vorjahres von 8071 auf 9259 t, während die Baumwollwebereien mit 39,3 Mill. im zweiten Vierteljahr 1,2 Mill. m mehr Gewebe als im Vorjahr produzierten. Auch die Stickereiindustrie verzeichnete eine Mehrproduktion; die durchschnittliche Belegung der Schifflistickmaschinen stieg von 97,0 auf 98,4%.

Um das teilweise etwas knappe Inlandangebot zu ergänzen, hat der Baumwollwarenhandel seine Käufe an Auslandwaren verstärkt. Alle Sparten von Baumwollprodukten zeigten eine *starke Importzunahme*. Das Gewicht der eingeführten Garne war im 2. Quartal mehr als dreimal so groß wie 1956, das Gewicht der importierten Baumwollgewebe nahm um rund 40% zu, und auch die Konfektionswareneinfuhren waren viel umfangreicher. Die *Rohbaumwollimporte* stellten sich im 2. Vierteljahr 1957 auf 7517 t, wobei 4317 t aus den USA kamen. Die Einfuhr von *Baumwollgarnen* erhöhte sich von 131 auf 415 t oder wertmäßig von 1,1 auf 2,6 Mill. Fr. Die Einfuhr von *Baumwollzwirnen* hielt sich wertmäßig auf der Höhe des Vorjahresquartals, stieg aber mengenmäßig bedeutend an. *Baumwollgewebe* wurden 1054 t im Werte von 15,3 Mill. Fr. eingeführt, verglichen mit nur 758 t im Werte von 11,0 Mill. Fr. im 2. Quartal 1956.

Beim *Absatz* der schweizerischen Baumwollindustrie erwies sich der Binnenmarkt mit seinem ruhigen Wachstum als eine zuverlässige Stütze. Der steigende Fremdenbesuch förderte vor allem den Absatz von Modespezialitäten. Die Umsätze im Textildetailhandel dürften im ersten Halbjahr gegenüber der Vorjahresperiode um rund 8%, die verkauften Mengen um rund 7% gestiegen sein. Anderseits konnte die *Ausfuhr* in allen Sparten, mit Ausnahme der Garne, gesteigert werden, wobei die rückläufige Garnausfuhr hauptsächlich durch den erhöhten Inlandkonsum zu erklären ist. Die *Garnausfuhren* fielen von 675 t im 2. Quartal 1956 auf 581 t im 2. Quartal 1957 oder wertmäßig von 7,3 auf 6,8 Mill. Fr. Der Export von *Baumwollzwirnen* erhöhte sich wertmäßig von 9,6 auf 12,7 Mill. Fr., jener von *Baumwollgeweben* mengenmäßig von 1423 auf 1489 t und wertmäßig von 42,0 auf 44,4 Mill. Fr. Bei den *Stickereien* betrug die Zunahme der Ausfuhrumsätze sogar 11%, indem für 32,7 Mill. Fr. solche Produkte abgesetzt wurden.

Ein beträchtlicher Teil der Exportfortschritte entfiel wiederum auf Westdeutschland. Absatzgewinne wurden indessen auch erzielt in Frankreich, Großbritannien, Belgien, Niederlande, Schweden und in den USA. Zwei Drittel der Baumwollgarnexporte gingen nach Westdeutschland, während Oesterreich im 2. Quartal der beste Abnehmer von Baumwollzwirnen war. In der Ausfuhr von Baumwollgeweben stand ebenfalls Westdeutschland mit rund einem Drittel des Gesamtexportwertes an der Spitze (13,5 Mill. Fr.), gefolgt von Australien (3,8 Mill. Fr.) Italien (2,9 Mill. Fr.) und den USA (2,2 Mill. Fr.). Bei den Stickereiexporten stand diesmal Großbritannien an der Spitze der Abnehmer, während Deutschland nur etwas weniger solche Produkte abnahm als Großbritannien und die USA diesmal auf dem dritten Platz stehen.

In der Schweiz stieg der gesamte, bei Industrie und Handel verfügbare *Lagerbestand* an Baumwollwaren um rund 0,8 auf 28,7 Mill. kg, was sich hauptsächlich mit der Importsteigerung erklären läßt. Immerhin scheinen die Warenvorräte angesichts der erhöhten Umsätze noch keinen übertriebenen Umfang aufzuweisen.

Britische Nylonhersteller planen Vergrößerung. — Eine Erweiterung ihrer Fabrikationsanlagen in Doncaster in der Grafschaft Yorkshire plant die Firma British Nylon Spinners, Europas größter Nylongarnhersteller. Der Ausbau wird etwa vier Millionen Pfund kosten und soll zusätzlich zu der bereits für 1958 geplanten Produktionssteigerung durchgeführt werden, die man schon mit dem bestehenden Maschinenpark bei den erwarteten größeren Lieferungen von Nylonpolymerisaten zu erzielen hofft. Das neue Fabrikationgebäude soll im Januar 1959 fertiggestellt und ausgerüstet sein.

Gegenwärtig beschäftigt die Fabrik in Doncaster etwas über 900 Arbeitskräfte. Nach Inbetriebnahme der neuen Anlage wird die Firma ungefähr 1800 Arbeitskräfte be-

schäftigen. Mit den verbesserten Herstellungsverfahren kann jetzt mit weniger Arbeitskräften beträchtlich mehr Garn produziert werden.

Der Bedarf an Nylongarnen hat einen Rekordstand erreicht. Die erweiterte Fabrik wird die verschiedensten Nylongarne für Bekleidungsartikel und Industrietextilien herstellen, für die sich Nylon bereits als geeignet erwiesen hat. Die Firma hofft, Nylongarne in Zukunft auch anderen Verwendungszwecken zuführen zu können. Kö.

Westdeutschland — Aus der Textilindustrie. — Die Lage der westdeutschen Textilindustrie kann zurzeit als durchaus befriedigend bezeichnet werden. Nahezu alle Betriebe sind bei anhaltender Nachfrage und bei zum Teil gestiegenen Exportmöglichkeiten ausreichend und sogar gut bis sehr gut beschäftigt. Der gegenwärtige Auftragsbestand und einlaufende größere Vorbestellungen lassen den Schluß zu, daß die günstige Beschäftigungslage auch in den nächsten Monaten anhalten wird.

Im übrigen aber wird die westdeutsche Textilindustrie vor neue große und schwierige Aufgaben gestellt. Der durch die Produktionsausweitungen und durch die verkürzte Arbeitszeit hervorgerufene Mehrbedarf an Arbeitskräften konnte bei dem ohnehin schon vorhandenen starken Mangel an Fach- und Hilfskräften nicht mehr in ausreichendem Maße gedeckt werden. Die offenen Stellen überschreiten bei weitem die Zahl der Erwerbslosen. Dieser Ueberhang weist darauf hin, daß die Arbeitsmarktreserven weithin erschöpft sind. Das gilt auch für die weiblichen Arbeitskräfte, deren Anteil in der letzten Zeit bis auf über 30% gestiegen ist.

Das Wachstum der Wirtschaft ist auch in der Textilindustrie in besonderem Maße davon abhängig, ob es den einzelnen Betrieben gelingt, ihre Produktivität und Leistungsfähigkeit durch zunehmende Modernisierung und Rationalisierung weiter zu erhöhen. Die Berichte der Firmen zeigen, daß dieses Problem mit allen seinen Aufgaben klar erkannt wird. Es werden daher auch überall große Anstrengungen gemacht. Die Bemühungen um die Hebung der Leistungsfähigkeit werden aber durch die beschränkten finanziellen Mittel, die zur Verfügung stehen, eingeengt, so daß dieser Modernisierungs-, und Umstellungsprozeß nur langsam und schrittweise vor sich geht. Trotzdem sind aber schon gewisse Fortschritte und Erfolge erzielt worden. Sie haben dazu geführt, daß wenigstens ein Teil der Kostensteigerung aufgefangen werden konnte und daß das erhöhte Kostenniveau jeweils nicht in vollem Umfange in den Preisen zum Ausdruck gekommen ist und diese in der letzten Zeit einigermaßen stabil geblieben sind. A. Kg.

Japan. — Einschränkung in der Rayonindustrie. — Die japanische Rayonindustrie hat wegen des anhaltenden Geschäftsrückganges 8% ihrer Arbeiter gekündigt; von den derzeit 87 000 Beschäftigten sind 7000 arbeitslos geworden. Sechs japanische Produzenten haben ihre Produktion um 18% auf 16,3 Millionen lb. pro Monat eingeschränkt. Trotzdem bewegen sich die Notierungen noch immer um rund 110 Jen niedriger als im Vorjahr (270 Jen). Da die Regierung nicht bereit ist, Ueberbrückungskredite für die Rayonindustrie bereitzustellen, wird eine abermalige Produktionseinschränkung um 12% erwartet, so daß sich die Gesamteinschränkung auf 30% belaufen würde. Die gegenwärtige Entwicklung ist nicht nur durch die Anspannung des japanischen Geldmarktes und durch die Exportrückgänge bedingt, sondern auch durch die Kapazitätsausweitung der Industrie, die von 316 Tagestonnen für 1955 auf derzeit 445 Tagestonnen gestiegen ist. Kö.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Probleme der Spindelzuteilung im Weberei-Vorwerk

Ze. In der letzten Nummer behandelten wir einige mit der Stuhlzuteilung zusammenhängende Fragen der Arbeitsbelastung und des Akkordvorgabewesens. Aehnliche Probleme stellen sich überall dort, wo ebenfalls Mehrmaschinenbedienung vorliegt. Im Webereivorwerk sind dies die Kreuzspulerei bzw. Winderei und die Schuß-Spulerei, allenfalls die Hasplerei sowie die Zwirnerei, soweit vorhanden. Im Sinne der Mehrmaschinenbedienung wird — wie in der Weberei jeder Stuhl — in den Vorwerken jede Spindel als Einheit betrachtet.

Jedermann sind die betriebsinternen Schwierigkeiten bekannt, die sich in der Weberei beim Uebergang auf höhere Stuhlzuteilungen ergeben. Fälschlicherweise wird auch heute noch von vielen Betrieben höhere Stuhlzuteilung ohne weiteres mit höherer Arbeitsbelastung gleichgesetzt und entsprechend entlöhnt, ohne daß die tatsächliche Arbeitsbelastung auch nur oberflächlich geprüft worden wäre. Interessanterweise ist aber wohl noch kaum einem Betriebe, ja nicht einmal einer Gewerkschaft der Gedanke gekommen, die Entlöhnung in den Vorwerken nach der Zahl der bedienten Spindeln abzustufen, was natürlich grundsätzlich ebenso falsch wäre wie eine Lohnabstufung in der Weberei nach der Zahl der zugeteilten Stühle, aber immerhin im Anschluß an die für die Weberei gebräuchliche Auffassung nur die logische Konsequenz darstellen würde.

Der Aufbau der Ermittlung der Arbeitsbelastung einer Spulerin, Winderin oder Zwirnerin durch eine der von ihr bedienten und mit einem bestimmten Garn belegten Spindeln ist einfacher als die Belastungsermittlung für die Weberin. Das nachstehende Beispiel aus der Schuß-Spulerei zeigt den Aufbau der Akkordvorgabe- und Arbeitsbelastungsrechnung für zwei Garne extremen Titres. Sie kommt zum Ergebnis, daß bei gleich hoher, nämlich normaler (100%iger) Arbeitsbelastung bei dem einen Garn 53, beim anderen jedoch nur 3 Spindeln zugeteilt werden können. In beiden Fällen benötigt die Spulerin rund 11 Arbeitsminuten pro kg, muß also gerechterweise — sofern im Akkord entlöhnt wird — für beide Garne pro Kilo den gleichen Akkordansatz vergütet erhalten. Die wichtigste Erkenntnis aus dieser Ueberlegung ist wohl die, *daß der Arbeitsaufwand einer Spulerin* (dasselbe gilt für Winderei und Kettspulerei) *pro Kilo gespulten Materials grundsätzlich unabhängig von der Feinheit des verarbeiteten Garnes ist.* Für die Arbeitsbelastung je Kilo und damit für den Akkordansatz ist allein maßgeblich, wie oft auf ein Kilo die Vorlage zu wechseln und die Abnahmespule auszutauschen ist und wieviele Fadenbrüche je Kilo zu beheben sind. Die beiden erstgenannten Operationen sind allein von den Spulenformaten abhängig, und auch die Fadenbruchhäufigkeit steht in keiner gesetzmäßigen Relation zur Garnnummer. Ein richtig sein wollender Akkordtarif für Kreuzspulerei, Winderei oder Schuß-Spulerei, gültig für einen bestimmten Maschinentyp, darf demnach nur folgende Komponenten enthalten:

a) Garngewicht der Vorlage
b) Garngewicht der Abnahmespule
c) Zahl der Fadenbrüche, bzw. Ablaufstörungen je kg

Daraus resultiert, daß zwei verschiedene Garne, die sich in den genannten drei Komponenten decken, also gleiches Vorlageformat, gleiches Spulengewicht und die

gleiche Zahl von Fadenbrüchen je kg aufweisen, den gleichen Akkordansatz haben müssen, auch wenn das eine Garn einen Titre von 40 den., das andere einen solchen von 400 den. hat, soweit diese beiden Garne selbstverständlich auf dem gleichen Maschinentyp, beispielsweise auf einem Schuß-Spul-Halbautomat verarbeitet worden sind.

Die Garn-Nummer als solche ist lediglich für die von der Maschine (Spindel) benötigte Zeit je kg maßgeblich. Die Maschinenlaufzeit je kg ergibt sich aus der Garn-Nummer (Fadenlänge je kg) und der Abzugsgeschwindigkeit (Meter pro Minute). Auf die Arbeitszeit der Spulerin je kg ist die Abzugsgeschwindigkeit der Maschine wiederum ohne jeden Einfluß, genau so wie beim Webstuhl dessen Tourenzahl auf den Akkordsatz keinen Einfluß haben darf. Analog wie für die Weberei gilt für die Spulerei, daß, je schneller die Maschinen laufen, desto tiefer der Nutzeffekt zu liegen kommt. Ferner nimmt

Lohnvorgabe Schußspulerei (Halbautomat)	**Nylon Nm 225 (40 den.)**				**Effektzwirn Nm 9 (1000 den.)**			
Techn. Daten bzw. Operationen	Häufigkeit je kg	Handzeit HM je Operation	Arbeitszeit tA HM je kg	Masch.zeit tM (Spdl.) HM je kg	Häufigkeit je kg	Handzeit HM je Operation	Arbeitszeit tA HM je kg	Masch.zeit tM (Spdl.) HM je kg
Fadenlänge je kg Garn	225 000 m				9000 m			
Mittlere Abzugsgeschwindigkeit	400 m/min				400 m/min			
Vorlagespule: Gewicht je Spule	200 gr				1000 gr			
Anzahl Vorlagen je kg	5				1			
Abnahmespule: Gewicht je Spule	20 gr				20 gr			
Anzahl Abnahmen je kg	50				50			
1. Vorlage vorbereiten	5	5	25	—	1	10	10	—
2. Vorlage wechseln	5	40	200	200	1	40	40	40
3. Abnahmespulen aufstecken	50	5	250	—	50	5	250	—
4. Fadenbrüche beheben	10	40	400	400	15	40	600	600
5. } (für allfällige weitere								
6. } Operationen)								
7. Summe Grundzeit			875	600			900	640
8. Ueberwachung, Weg, Erholung sowie sachliche und persönliche Verteilzeit	20% i. H.		219	—	20% i. H.		225	—
9. Maschinen-Wartezeit (Ueberlappung)	200% v. H.		—	1 200	100% v. H.		—	640
10. Maschinen-Laufzeit je Spdl.	$\frac{225\,000 \times 100}{400}$		—	56 250	$\frac{9000 \times 100}{400}$		—	2 250
11. Totalzeit HM je kg			1 096	58 050			1 125	3 530
12. Akkord-Vorgabezeit min/kg			11 min				11 min	
13. Arbeitsbelastung je Spdl. (tA:tM)				1,89%				31,9%
14. Optimale Spindelzuteilung (tM:tA)				53 Spdl.				3 Spdl.
15. Theor. Nutzeffekt $\left(\frac{\text{reine Laufzeit}}{\text{Totalzeit}}\right)$				97%				64%

mit zunehmender Abzugsgeschwindigkeit die optimale Spindelzuteilung ab, indem mit zunehmender Geschwindigkeit die Maschinenzeit je kg sinkt, die Arbeiterzeit je kg jedoch gleich bleibt.

Im Hinblick auf die bereits veröffentlichten Darlegungen zum methodischen Aufbau der Arbeitsbelastungsermittlung erübrigt sich ein Eingehen auf die einzelnen Bestandteile dieser Rechnung.

Für die bestehenden Akkord-Systeme in den Webereи-Vorwerken (Winderei, Kreuzspulerei, Schuß-Spulerei) ergeben sich aus diesen Ueberlegungen die beiden folgenden Konsequenzen, die unabhängig davon gelten, ob im Geldakkord entlöhnt wird oder bereits auf den Zeitakkord übergegangen wurde:

1. Fast alle uns bekannten Akkord-Tarife für Windereien und Spulereien kennen unterschiedliche Ansätze für die verschiedenen Garn-Nummern. Diese Akkordtarife sind samt und sonders revisionsbedürftig und sollten anstelle der Garnnummern-Abhängigkeit für die Akkordansätze eine Abhängigkeit von den obgenannten drei Faktoren einführen.
2. Ebenso wie es falsch ist, für unterschiedliche Garnfeinheiten, die aber bei den drei genannten Einfluß-Faktoren (Vorlagegewicht, Abnahme-Spulengewicht, Fadenbruchhäufigkeit je kg) sich decken, einen verschieden hohen Akkordansatz zu zahlen, ist es falsch, für ein und dasselbe Garn den gleichen Ansatz zu zahlen, wenn dieses Garn auf verschieden große Spulen aufgespult oder von verschieden großen Vorlagen abgespult wird. Wenn in einer Seidenweberei einer Winderin der Auftrag gegeben werden muß, ihre Spulen nur halb zu füllen, um aus einem limitierten Garnposten eine bestimmte für die Zettlerei erforderliche Spulenzahl zu gewinnen, dann hat diese Arbeiterin bei der Herstellung von halben Spulen einen größeren Arbeitsaufwand je kg zu leisten, als wenn sie die Spulen ganz füllen kann, und sollte deshalb einen höhern Akkordansatz vergütet erhalten.

Die Frage, ob dabei im Zeit- oder Geldakkord entlöhnt wird, hat mit der Art und Weise der Vorgaberechnung an sich direkt nichts zu tun. Auf alle Fälle jedoch muß die Vorgabe vorerst in Zeit (Arbeitsminuten je kg) ausgedrückt werden; eine nachherige Umrechnung auf Geld ist höchst einfach. Beträgt der Akkord-Grundverdienst für eine Spulerin Fr. 1.80 (= 3 Rp. pro Minute) und hat die Vorgabezeitermittlung einen Akkordsatz von 11 Minuten je kg ergeben, dann beträgt der Akkordsatz im Geldakkord 3 Rp. x 11 Minuten = 33 Rp. je kg. Obwohl nun die dargestellte Art und Weise der Vorgaberechnung keinesfalls notwendigerweise eine Entlöhnung im Zeitakkord bedingt, ist es selbstverständlich naheliegend (und zwar sowohl aus praktischen wie aus psychologischen Gründen!), diese Gelegenheit dazu zu benützen, um auch hier den Schritt vom Geldakkord zum Zeitakkord zu tun.

Rohstoffe

SISAF Schappespun Nylon Nylsuisse

Seit Kriegsende besteht in der Schweiz ein steigendes Bedürfnis nach synthetischen Textilien. Der in allen Konsumrichtungen festzustellende Drang nach dem Praktischen und weg von der komplizierten Hausarbeit, hat dazu geführt, daß sich viele Frauen und Männer nach Wäschestücken sehnen, die man nicht bügeln muß, nach Kleidern, die verregnet werden dürfen, kurz nach dauerhaften und praktischen Textilien. Als dann vor etwa zehn Jahren die ersten *Nylon-Gewebe* auf den Markt kamen, fanden sie in vielen Sparten einen sehr guten Absatz. Es zeigte sich aber bald, daß sie sich in gewissen Sektoren nicht endgültig durchzusetzen vermochten. Für Herrenhemden und Damenblusen vor allem waren die ersten Nylon-Gewebe, trotz ihren hervorragenden physikalischen Eigenschaften, zu hart, zu seifig, zu durchsichtig und zu wenig porös. So mußte anstelle des aus endlosen Faden gewobenen Nylonstoffes ein neues Gewebe gefunden werden.

Spun Nylon

Die Lösung bestand darin, aus dem vom Rohstoff-Fabrikanten gelieferten Nylon-Kabel (das aus vielen endlosen Einzelfibrillen besteht), gesponnene Garne wie aus Baumwolle herzustellen. Das aus dem gesponnenen Material hergestellte Gewebe, das *Spun Nylon*, weist alle die hervorragenden Eigenschaften auf, die ein moderner Mensch von einem Wäschestück erwarten kann, denn es verbindet die Vorteile der Baumwoll-Vollpopeline mit denjenigen des Nylon: es ist seidig matt, undurchsichtig und porös, braucht nur leicht gewaschen und nicht gebügelt zu werden und weist die allen Nylon-Produkten eigene Unverwüstlichkeit auf. Hervorragende, den verwöhntesten Ansprüchen genügende Herrenhemden aus Spun Nylon sind bereits auf dem Markt. Im übrigen bietet Spun Nylon der Konfektionsindustrie ungeahnte neue Möglichkeiten.

Schappespun Nylon

Die von den schweizerischen Schappespinnern hergestellten Spun Nylon-Garne aus «Nylsuisse» (dem Nylon der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke) haben auf dem Weltmarkt den besten Anklang gefunden, weil die Herstellung im Schappe-Spinnverfahren den Garnen die Eigenschaften verleiht, die zum Weben der hochklassigen Spun Nylon-Popeline notwendig sind. Wir erwähnen die Punkte, die jedem Textilfachmann richtungweisend sind:

1. Schappespun Nylon-Nylsuisse-Garne bestehen aus auf große Länge (etwa 8 cm) gerissenen, feinsten Nylon-Filamenten, was Garne und Gewebe von größter Festigkeit und weichem Griff ergibt.
2. Schappespun Nylon-Zwirne sind sehr regelmäßig.
3. Schappespun Nylon-Zwirne, die zum Weben von hochwertigen Spun Nylon-Artikeln verwendet werden, sind garngasiert und Meter für Meter augen- und handkontrolliert.
4. Schappespun Nylon-Zwirne zeigen kein «Pilling» oder «Buseln».
5. Schappespun Nylon-Zwirne werden nur aus «Nylsuisse»-Nylon hergestellt.

SISAF Schappespun Nylon Nylsuisse

Selbstverständlich müssen die Konfektionsstücke, die aus Schappespun Nylon hergestellt und deshalb von hochklassiger Qualität sind, entsprechend bezeichnet sein. Sie werden es durch die Gütemarke «SISAF Schappespun Nylon», die in Form einer in Orange leuchtenden Etikette an allen Schappespun Nylon-Konfektionsstücken hängt und ihnen so einen Vorrang im Verkauf geben wird, denn selbstverständlich wird für SISAF Schappespun Nylon dauernd und in allen in Frage kommenden Absatzländern geworben. Schon letzten Herbst und jetzt wieder werben die Schappespinner in der Schweiz nicht nur für ihre SISAF-Marke, sondern vor allem auch für den besteigeführten Konfektionsartikel auf dem Markt, dem Herrenhemd aus Schappespun Nylon. Sie tun das, weil die ganz hervorragenden Qualitäten von Spun Nylon und Schappespun Nylon im großen Publikum noch zu wenig bekannt sind. Sorgfältig ausgearbeitete Dokumentationen hierüber sind jederzeit von der *Werbezentrale SISAF, Basel 2,* erhältlich.

Rußland erhöht seine Wollproduktion. — (Melbourne, IWS). Zum erstenmal konnten die Wollfachleute Australiens, des größten Wollproduktionslandes der Welt, Wollmuster von sowjetrussischen Schafen studieren. Ein australischer Wollmakler, der kürzlich mit einer amerikanischen Delegation die Sowjetunion besuchte, hatte sie von dort mitgebracht. Die Vergleiche mit der australischen Wolle waren vor allem deshalb interessant, weil Rußland seine Wollerzeugung seit der Vorkriegszeit um über 160 Prozent erhöhte und große Anstrengungen zur Verbesserung der Wollqualitäten macht.

Die sowjetische Wolle erwies sich von guter Qualität und ließ einen guten Leistungsstand der Schafzucht erkennen. Das Rendement der russischen Wolle ist allerdings wesentlich niedriger als das der australischen, weil die Vliese viel Staub und Schweiß enthalten und lange Faserspitzen haben, was zu ungewöhnlich hohen Abgängen beim Waschen führt. Der Waschverlust bei der sowjetischen Wolle beträgt 60 bis 70 Prozent des Rohwollgewichts, während man bei der australischen Vlieswolle in der Regel mit 30 bis 40 Prozent rechnet.

Asiens Bedarf an Wolle steigt. — Nach neuesten Meldungen ist China zurzeit einer der größten Abnehmer von Kammzügen auf dem britischen Markt. Formosa beabsichtigt, die Anzahl seiner Wollspindeln innerhalb der nächsten drei Jahre auf mehr als das doppelte zu erhöhen. Indien will in einem Fünfjahresplan seine Textilproduktion erweitern.

Japan ist der zweitgrößte Käufer australischer Wolle. 1955/56 kaufte es zirka 87 000 t, und man schätzt die diesjährige Abnahme sogar auf zirka 113 000 bis 118 000 t.

Dies ist besonders interessant, wenn man bedenkt, daß Japans Wollverbrauch im letzten Jahr um 36 Prozent gestiegen ist, während sich der Weltdurchschnittsverbrauch nur um 8 Prozent erhöhte.

Wollrekorde in Neuseeland und Australien. — (Wellington, IWS). Aus dem Zahlenmaterial, das vom Londoner Bureau der neuseeländischen Wollkommission veröffentlicht worden ist, geht hervor, daß im Jahre 1956/57 in Neuseeland 1 055 663 Ballen Schweißwolle verkauft worden sind, die ein Rekordgewicht von zirka 160 777 t auf-

wiesen. Das ist der größte Ertrag, der jemals in einer Saison in Neuseeland erzielt wurde. Er übersteigt damit die letzte Rekordsaison von 1955/56 um nahezu 50 000 Ballen. Der Gesamterlös belief sich auf zirka 991 Millionen Franken, während er im Jahre 1955/56 zirka 802 Millionen Franken betrug.

(Melbourne, IWS). Auch der australische Wollertrag der Saison 1956/57 ist, wie der IWS-Korrespondent aus Melbourne meldet, außerordentlich befriedigend. Er war mit 4 900 000 Ballen, die einen Erlös von zirka 4830 Millionen Franken brachten, um 600 000 Ballen höher als im Jahre 1955/56 und stellt damit das zweitbeste Ergebnis sämtlicher bisher in Australien erzielten Erträge dar.

Das im Vergleich zu einer früheren Schätzung so wesentlich höhere Ergebnis ist auf die Trockenperiode zurückzuführen, die eine frühzeitige Schur bedingte.

Spinnerei, Weberei

Produktivitätsvergleiche in der österreichischen Baumwollspinnerei

Produktivitätsmessungen als Mittel des zwischenbetrieblichen Leistungsvergleiches haben in den letzten Jahren mehr und mehr das Interesse der Betriebswirtschafter gefunden, u. a. haben sie auch dazu geführt, daß die OEEC in Paris eine eigene Arbeitsgruppe bildete, um in verschiedenen Sparten wie Kohle, Textil, Bekleidungs- und Schuhindustrie Produktivitätsmessungen durchzuführen. Auch in Oesterreich sind solche Untersuchungen im Gange, die sich bisher vorwiegend auf die Baumwollspinnerei erstreckt haben.

In 24 österreichischen Baumwollspinnereien führt das Oesterreichische Produktivitätszentrum seit dem Jahre 1950 eine Ermittlung von Leistungskennziffern durch. Die untersuchten 24 Spinnereien repräsentieren 85 Prozent der Gesamtzahl der in Oesterreich laufenden Spindeln; der überwiegende Teil der Firmen befindet sich in Niederösterreich, Oberösterreich und Steiermark. Es waren durchwegs Spinnereien, bei denen die Garnnummer 20 den größten Teil der Erzeugung ausmachte.

Als Produktivität der Arbeit bezeichnet man bekanntlich die in einer gewissen Zeiteinheit hergestellte Produktionsmenge. Bei den darzustellenden Untersuchungen hat es sich aber als zweckmäßig erwiesen, gewissermaßen mit dem reziproken Wert dieser Größe zu rechnen. Die ermittelten Produktivitätskennzahlen wurden nach der Formel errechnet:

$$\frac{\text{Arbeitsstunde} \times 100}{\text{Garnproduktion (in kg)}}$$

Es wurde also nicht, wie sonst üblich, die Produktionsmenge in der Zeiteinheit, sondern die zur Herstellung einer Produktionseinheit (100 kg Garn) erforderliche Zeit ermittelt. Dies erwies sich aus dem Grunde als notwendig, weil zur Herstellung einer Produktionseinheit ja meist mehrere Arbeitsgänge und an manchen von diesen mehrere Arbeiter beteiligt sind. Es werden dabei alle Arbeiten berücksichtigt, die unmittelbar oder mittelbar für die betreffende Produktion von der Bearbeitung des Rohstoffes bis zum fertigen Garn (mit Ausnahme der Kämmerei) geleistet wurden. Die Leistung der Hilfsbetriebe wurde anteilmäßig berücksichtigt, nicht einbezogen aber wurde die Arbeit der Angestellten, der Betriebsleiter, der Meister, ebenso wurden nicht einbezogen bezahlte Urlaube, Krankheit und sonstige Abwesenheit. Die für die einzelnen Arbeitsgänge nach dieser Formel errechneten Teil-Produktivitätszahlen werden dann addiert. Eine kleinere Summe entspricht hiebei einer größeren Produktivität. Für die übliche (meist vergleichende) Betrachtung wird von dieser Endsumme wieder der reziproke Wert errechnet. Einer höheren Indexzahl entspricht dann eine größere Produktivität.

Um durch die Ermittlung von Produktivitäts-Kennzahlen Betriebsvergleiche möglich zu machen, war es notwendig, nicht nur die erzeugten Mengen, sondern auch Feinheit und Qualität zu berücksichtigen. Dies geschah durch eine in Zusammenarbeit mit dem Statistischen Institut der Universität Wien entwickelte Umrechnungstabelle, die auf der Tatsache aufbaute, daß die Maschinenleistungen bei verschiedenen Garnnummern gleicher Qualität in einem bestimmten Verhältnis zueinander stehen. Es galt also vor allem, die Maschinenleistungen (in Gramm) je Spinnstunde (g/sph) für jede Sorte und Qualität zu ermitteln. Die Methode hat sich in der Praxis als gut verwertbar erwiesen und steht auch mit internationalen Ermittlungen im Einklang.

Die Ergebnisse werden in Halbjahresberichten veröffentlicht, so daß jeder Betrieb seine eigenen Werte, die Durchschnittswerte aller teilnehmenden österreichischen Betriebe und jene der vier besten Betriebe vergleichen kann. In den Berichten werden die Maschinenleistungen auf Garnnummern 20 umgerechnet ausgewiesen.

Die Betriebe werden dadurch dauernd veranlaßt, den Ursachen eines etwaigen Zurückbleibens im Wettbewerb nachzugehen und Mittel zur Erhöhung der Produktivität zu suchen. Beratungen mit den Fachleuten des OePZ, die die Vergleiche durchführen, haben sich hiebei als sehr zweckdienlich erwiesen.

Man ist insbesondere bestrebt, durch folgende Mittel vorwärts zu kommen: Verbesserung der Qualität; Bekämpfung von Abwesenheiten; Rationalisierung der innerbetrieblichen Transporte. Diese Dinge hängen oft eng miteinander zusammen. Wichtig für die angestrebten Ziele ist eine fortlaufende genaue Qualitätskontrolle in allen Abteilungen und beim Endprodukt. Durch Verbesserung der Qualität des Vormaterials hat man oft eine allgemeine Qualitätsverbesserung erzielt. Auch bei vielen Maschinenstillständen wird als häufige Ursache mangelnde Qualität des Vormaterials oder ungenügende Vorbereitung angegeben. Daher wird immer wieder größerer Nachdruck auf eine genaue Feststellung der Ursachen der Stillstände gelegt. In einem Berichtsmonat führte z. B. ein Betrieb 6,2 Prozent der Maschinenstillstände auf Vorgarnmangel zurück, während ein anderer in der gleichen Zeit und aus der gleichen Ursache nur 0,3 Prozent hiefür ausweisen mußte. Andere Ursachen der Maschinenstillstände sind z. B. Maschinenbrüche, besonders bei überalterten Maschinen; unzweckmäßige Maschinenaufstellung oder Enge des Arbeitsraumes; Fadenbrüche infolge nicht genügender Qualitätskontrolle des Vormaterials usw. Auch die Frage der Kostensenkung beim Transport ist von Bedeutung.

Gute Qualitätskontrolle hat eine beträchtliche Verminderung des Abfalles zur Folge gehabt. Sie hat auch gezeigt, daß eine schlechte Egalität der Vorgarne den Produktionsgang und die Qualität des Endproduktes beeinträchtigt. Es hat sich erwiesen, daß der Modernisierung der Vorwerke größte Aufmerksamkeit gewidmet werden muß.

Eines der Mittel, durch die die Produktivität gesteigert werden soll, ist eine stärkere Konzentration der einzelnen Betriebe auf wenige Garnnummern. Es wurde fest-

gestellt, daß sich bei 19 Spinnereien die Produktion auf die gesponnenen Garnnummern wie folgt verteilte:

Garnnummer 12	10,4%
16	12,1%
20	44,7%
24	12,1%
30	11,4%
zusammen	90,7%

Die restlichen 9,3 Prozent verteilen sich auf 15 andere Garnnummern, von denen manche nur in ganz geringen Mengen gesponnen wurden. Die allzu große Streuung in den einzelnen Betrieben hinsichtlich der hergestellten Garnstärken soll nun vermieden werden. Dies ist bisher allerdings nur im Rahmen von Konzernen gelungen, die damit jedoch gute Erfolge erzielten. Bei Einzelfirmen war eine solche Arbeitsteilung nicht durchführbar, doch denkt man daran, Betriebsgemeinschaften ins Leben zu rufen, ohne daraus etwa Konzerne entwickeln zu wollen. Man erhofft sich hiedurch eine zweckmäßigere Fabikationsverteilung nach groben, mittleren und feinen Garnen.

Dr. H. R.

Betrachtungen über die Entwicklung des Rundwebens

Von W. Nicolet

Vorbemerkung der Redaktion: Der Verfasser dieser Betrachtungen, die zuerst in MELLIAND TEXTILBERICHTE, Heidelberg (Deutschland), 36 (1955) S. 1108/09, erschienen sind, arbeitet schon seit langem an dem Problem der Rundwebens. Wie aus seinen Betrachtungen hervorgeht, hat er dabei erkannt, daß infolge der großen Fortschritte, die inzwischen auf dem Gebiete der Flachweberei erzielt worden sind, der Schützenrundwebstuhl, wie er ursprünglich den Erfindern vorschwebte, für die allgemeine Weberei weniger in Frage kommt. Hingegen bietet derselbe auf gewissen Spezialgebieten, wo schlauchförmige Gewebe hergestellt werden sollen, technische und wirtschaftliche Vorteile.

Der Verfasser selbst hat ein neues schützenloses, vollautomatisches Rundwebverfahren ausgearbeitet. Bei diesem wird das Schußmaterial von feststehenden Spulen entnommen und dabei eine Gewebestruktur erzielt, welche das Verschieben der Kett- und Schußfäden verhindert.

Als *Wassermann,* Basel, im Jahre 1889 an der Pariser Weltausstellung seinen Rundwebstuhl vorführte, war er nicht der einzige, der sich mit diesem schwierigen Problem befaßte. Ebenfalls in der Schweiz entwickelten *Sauter, Hug* und *Naef* einen Rundwebstuhl, und in Brünn widmeten sich *Herold & Richards* dem gleichen Problem mit einem elektromagnetischen Schützenantrieb. Seither sind die Bemühungen, einen praktisch brauchbaren Rundwebstuhl herzustellen, von vielen Erfindern immer wieder, man könnte fast schreiben, periodisch aufgenommen worden.

Während die Entwicklung des gewöhnlichen Webstuhles vom Handwebstuhl über den mechanischen Webstuhl zum Automaten in gerader Linie erfolgte und mehr oder weniger immer die gleichen Maschinenelemente angewendet und verbessert wurden, sind bei der Entwicklung des Rundwebstuhls ganz verschiedene Konstruktionsvarianten verfolgt worden, welche teilweise in der umfangreichen Patentliteratur und vereinzelt in Fachzeitschriften nachgesehen werden können. Ohne diese Unterlagen wäre es überhaupt unmöglich, sich ein einigermaßen zuverlässiges Bild über die Entwicklung des Rundwebens zu machen, da viele Versuche aufgegeben wurden und die Objekte verschwanden, weshalb heute wenig vergleichbare Vorbilder vorhanden sein dürften.

Das Hauptelement des Rundwebstuhles bildet zweifellos der Schützenantrieb, der durch mechanische oder elektromagnetische Mittel ausgeführt werden kann. Die mechanischen Antriebe wirken entweder durch Druckrollen oder andere Antriebsmittel unmittelbar auf die Schützen ein, oder sie arbeiten mittels einer Taumelscheibe, wobei der Schützen auf dem taumelnden, nicht rotierenden Blatt infolge seiner Schwerkraft im Kreise herumläuft. Weiter sind Antriebe bekannt, bei welchen der Schützen durch schlaghebelartige Platinen bewegt wird oder dadurch, daß der Schützen durch den Eingriff wellenartig bewegter Platinen angetrieben wird, die auf eine keilförmige Nut am Schützenkörper wirken. Eine weitere Antriebsart ist das Durchschrauben des Schützens durch das Webfach, wobei der Schützen mit einem Zahnsegment versehen ist, in welches Zahnräder eingreifen, welche in der Nähe der Schützenbahn im Kreise herum gleichmäßig verteilt angeordnet sind und durch einen Zahnkranz bewegt werden. Der Antrieb der Schützen erfolgt demnach zwangsläufig in Uebereinstimmung mit Fachbildung und Anschlag. Dieser Antrieb hat sich schon längst in der Praxis bewährt, er arbeitet zuverlässig und wird hauptsächlich bei dem Rundweben von Schläuchen verschiedenen Durchmessers, besonders aber für solche für die Feuerwehrausrüstung angewendet.

Einen ganz anderen Weg für den Schußeintrag beschritt der Franzose *Jabouley,* welcher in den 30er Jahren auf der Leipziger Messe seinen Rundwebstuhl vorführte. Bei diesem standen die Schützen still und waren mit besonderen Mechanismen versehen, um den Schußfaden in die Fachspitze zu drücken. Die Kette lief von oben nach unten und im Kreise herum und Halteräder verhinderten die Schützen an der Mitbewegung durch die Kette. Diese Halteräder rotierten um ihre eigene Achse und waren mit Schlitzen versehen, damit sie die Kettfäden durchlassen konnten. Dieser Rundwebstuhl machte damals in Fachkreisen großes Aufsehen, ein englisches Unternehmen befaßte sich einige Zeit mit der Weiterentwicklung. Inzwischen hatten sich in Frankreich wieder andere Erfinder und Konstrukteure mit dem Problem des Rundwebens befaßt, und bald nach dem zweiten Weltkrieg wurde die Fachwelt mit zwei neuen, brauchbaren Konstruktionen überrascht. Zum endlichen Gelingen hatte vor allen Dingen der einfache rotierende Schußanschlag — wenn man sich so ausdrücken darf — beigetragen. Während die beiden Konstruktionen im ganzen Aufbau ihrer Rundwebstühle (es handelt sich um den Fayolle-Ancet- und um den Saint-Frères-Stuhl) weit voneinander abweichen, haben die Konstrukteure für den Schußanschlag die gleichen Mittel gewählt, nämlich die schräg gestellten, benadelten, sich um ihre Achse drehenden Scheiben, welche hinter dem Schützen, aber außerhalb des Faches, dem eingetragenen Schußfaden nachfolgen und ihn an den Warenrand drücken. Damit wurde für den Schußanschlag ein neuer Weg beschritten und die Fehler von früheren Bauarten vermieden, bei denen die Anschlagplatinen des Schützenantriebes oder die Lamellen für die Fachbildung auch noch den Schußfaden an den Warenrand schieben mußten, so daß der Anschlagmechanismus zu schwerfällig wurde und keine ausreichende Laufgeschwindigkeit mehr zuließ. Aber auch dort, wo die Schußlamellen außerhalb des Faches, aber in der Nähe der Gewebebildung so angeordnet waren,

daß sie durch eine kurze Schwenkbewegung einzeln oder gruppenweise in das Webfach traten und den Schußfaden anschlugen, hinderten sie eine — für unsere heutigen Begriffe — rasche Arbeitsweise. Bei dieser Ausführung trat noch der Nachteil hinzu, daß bei einer gewissen Kettdichte die Ware kettstreifig wurde. Der ideale Anschlag für den Rundwebstuhl wäre zweifellos das bereits erwähnte Taumelblatt, weil an diesem die Kettfäden immer zwischen den gleichen Rietstäben liegen, der Schuß gleichmäßig angeschlagen und ein Streifigwerden der Ware vermieden wird.

Der große Nachteil ist aber, daß dieser Anschlag, der gleichzeitig als Schützenantrieb dient, nur *einen* Schützen zuläßt. Dadurch wird aber die Leistung zu gering, denn der Vorteil des Rundwebens soll ja gerade in der Aufteilung der Gewebebildung in mehrere sich fortschreitend entwickelnde Arbeitsgänge in einem endlosen oder geschlossenen Kettfadensystem sein. Man wird deshalb bestrebt sein, möglichst viele solcher Arbeitsvorgänge oder Schützen in einem geschlossenen Kettfadensystem unterzubringen. Bei der senkrechten Kettführung im Fayolle-Rundwebstuhl ist die Schützenbahn die denkbar kürzeste, denn sie entspricht genau dem Umfang des Kettfadenzylinders oder demjenigen des Schlauchgewebes. Bei der Anordnung der Kette im Saint-Frères-Rundwebstuhl laufen die Kettfäden von der Schußanschlagstelle radial gegen die Peripherie des Stuhles, so daß die Kette horizontal flach ausgebreitet ist, das Schlauchgewebe aber senkrecht, d. h. im rechten Winkel zur Kette nach unten abgezogen wird. Diese Lage der Kette gestattete dem Konstrukteur, die Kreisbahn für den Schützenumlauf von dem Kreis des Schlauchgewebes nach der Peripherie zu verlegen, also zu verlängern, und dadurch mehr Schützen unterzubringen, als es im senkrechten Fadenzylinder bei Fayolle möglich ist. Die längere Schützenbahn ist aber nicht der einzige Grund, weshalb hier mehr Schützen eingesetzt werden können. Der Abstand zwischen den Schützen ist bei Saint Frères wesentlich kleiner als bei allen andern vorgeschlagenen Rundwebsystemen. Dies wird dadurch erreicht, daß die Wechselbewegungen der Schaftrahmen während des Durchgangs eines Webschützens stattfinden, d. h. daß sich die Kettfäden kreuzen, während sie sich noch auf dem Fuß des vorhergehenden Webschützens befinden und das Webfach durch die gruppenweise gesteuerten Litzenrahmen nur schwach geöffnet wird, aber die Schützen selbst mittels eines an beiden Enden spitz zulaufenden Schützenfußes das Fach erweitern. Für diese Wechselbewegung ist eine Längenausgleichvorrichtung für jeden Kettfaden vorgesehen. Man muß allerdings bedenken. daß bei dieser Fachbildung das Kettmaterial wahrscheinlich außergewöhnlich beansprucht wird.

Es wurde bereits darauf hingewiesen, daß diese beiden Rundwebsysteme, außer dem Schußanschlag, stark voneinander abweichen. Dies gilt besonders für den Schützenantrieb, der bei Saint Frères mechanisch und bei Fayolle elektromagnetisch erfolgt. Der Antrieb bei Saint Frères beruht auf einer an sich bekannten Vorrichtung, bei welcher für jeden Schützen eine Rolle vorgesehen ist, die sich zwangsläufig um ihre eigene Achse dreht und gleichzeitig um die Achse des Webstuhles gesteuert wird. Diese Rolle legt sich gegen eine am hinteren Ende des Schützens angebrachte lose Rolle. Die Kettfäden gehen zwischen den beiden Rollen hindurch. Später wurde der Antrieb dadurch verbessert, daß man die Antriebsrolle durch einen endlosen Riemen ersetzte. Während bei dieser Vorrichtung der Schützen an der Innenfläche einer rietartigen Schützenführung gleitet und flach in seiner Bahn liegt, steht im Fayolle-Rundwebstuhl der Schützen aufrecht wie ein Klöppel in einer Flechtmaschine auf dem kreisrunden Rietblatt. Er wird durch einen Elektromagneten von der zentralen Hauptwelle aus im Kreise herumgeführt. Dies geschieht in der Weise, daß der Magnet, welcher von Führungsrollen begleitet ist, den drehbaren Metallmantel des Schützens an sich zieht und gegen die Führungsrollen drückt. Die Kettfäden liegen zwischen Metallmantel und Führungsrollen. Diese Ausführung mit umlaufendem Magnetsystem hat sich in der Praxis bewährt. Hingegen sind praktische Resultate vom Antrieb mit elektrischem Wanderfeld immer noch nicht gemeldet worden, obwohl Versuche nach dieser Richtung hin unternommen worden sind. Verschiedene Anregungen kann man in der Patentliteratur nachlesen. *Jehle* hat in einer umfangreichen Arbeit hierüber sehr sorgfältig und gewissenhaft ausgearbeitete Vorschläge gemacht. Von kompetenter Seite wird dagegen vorgebracht, daß die umständlichen und teuren Synchronisierungseinrichtungen den großen Vorteil dieser einfachen Antriebsart wieder aufheben.

Ein weiteres, vorläufig noch unbefriedigend gelöstes Problem, an dem immer wieder gearbeitet wurde und welchem sich auch heute wieder die Konstrukteure widmen, bleibt das automatische Ersetzen einer abgelaufenen Schußspule oder das Auswechseln des Schützens und neuerdings das Abziehen des Schußfadens von einer feststehenden Spule. Beim Breitwebstuhl macht das Anbringen der hierfür notwendigen Mechanismen keine Schwierigkeiten, weil hier das Kettfadensystem an zwei Seiten offen ist. Ganz anders liegen die Verhältnisse beim Rundwebstuhl, wo ein endloses oder geschlossenes Kettfadensystem keinen Raum für einen Wechselmechanismus frei läßt. Einen gewissen Ausgleich für diesen Nachteil bringt die Verwendung viel größerer Kopse mit sich, die dadurch eine längere Laufzeit haben, welche durch die Verwendung mehrerer Schützen nochmals beträchtlich verlängert wird.

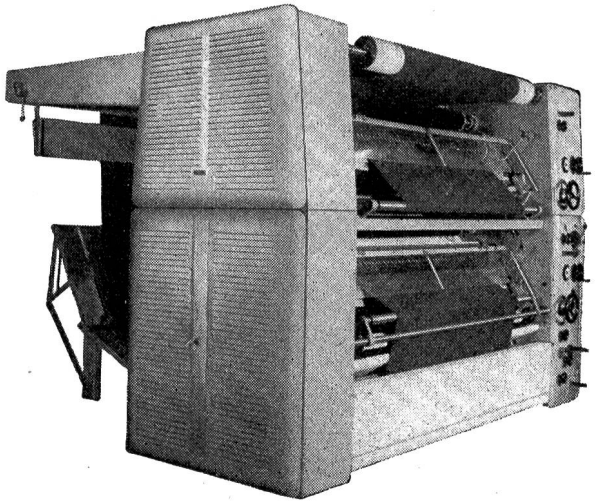
Wenn eingangs beschrieben wurde, daß bereits im Jahre 1889 ein Rundwebstuhl auf einer internationalen Ausstellung vorgeführt wurde, wenn man ferner nachlesen kann, daß solche Rundwebstühle in mehreren Betrieben jahrelang mit zufriedenstellender Leistung gelaufen sind und daß der Rundwebstuhl von *Herold* sehr gute Betriebsergebnisse gab, so fragt man sich, warum der Rundwebstuhl seit jener Zeit nicht in die allgemeine Weberei eingeführt werden konnte, sondern sich nur in einigen Spezialgebieten durchsetzte? Mit dieser Frage ist eigentlich schon die Antwort gegeben: einige Spezialgebiete. Hier dürfte seine Aufgabe, aber vielleicht auch seine Begrenzung liegen. Als Spezialgebiete kommen in Frage: Schläuche kleinen Durchmessers, Feuerwehrschläuche, Schlauchgewebe, die keine Naht haben dürfen, Säcke usw. Die Erfinder von dazumal (aber auch von heute) wollten in das allgemeine Webereigebiet eindringen und die Mehrleistung, welche besonders mit dem Rundwebstuhl von Herold erzielt wurde, gab ihnen zuerst sicher Mut und Zuversicht. Aber dann müssen doch eine Menge Nachteile den Vorteil der größeren Produktion überwogen haben. Nachteile waren, daß wenn man den Schlauch aufschneiden mußte, er keine festen Kanten hatte, umständliche Anordnung von Kette und Warenabzug, mühsame Umstellung auf andere Breiten und Bindungen. Nach und nach kam hinzu, daß die Breitwebstühle automatisiert wurden und man einem Weber mehrere Stühle zur Bedienung geben konnte, dabei wurde die Leistung dieser Stühle durch viele Verbesserungen konstant erhöht. — Der größte Vorteil des Rundwebstuhles ist die schöne, ruhige und fast lärmlose Arbeitsweise und dadurch die Schonung von Material und Maschine. Dies allein rechtfertigt die weiteren Bemühungen auf diesem Gebiet.

Färberei, Ausrüstung

Neue Tuchschermaschine für Wollstoffe aller Art

Was verlangt ein aufgeschlossener Wolltuch-Appreteur von einer neuen Tuchschermaschine? Diese Frage wurde einer ganzen Anzahl von Wolltuch-Ausrüstereien gestellt und die Antworten seien in komprimierter Form nachstehend wiedergegeben:

1. Die Erfüllung *höchster* Ansprüche in bezug auf eine tadellose, gleichmäßige Schur.
2. Hohe Leistung, ohne Beeinträchtigung von Punkt 1
3. Universelle Verwendbarkeit ohne Beeinträchtigung von Punkt 1
4. Größte Schonung des Gewebes
5. Gute Uebersichtlichkeit über Schneidzeuge und Stofflauf

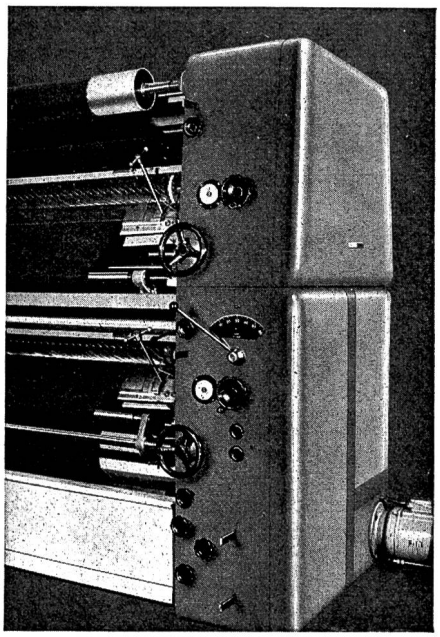


Tuchschermaschine «PEERLESS»

6. Einfache Bedienung und Einstellmöglichkeiten.

Diese Anforderungen wurden durch die Firma Sam. Vollenweider AG. Horgen (Schweiz) bei der Konstruktion ihrer neuen Tuchschermaschine «PEERLESS» vollumfänglich berücksichtigt. Die wesentlichsten Charakteristiken der zweimesserigen Maschine werden, unter Bezugnahme auf die eingangs gestellten Bedingungen, wie folgt beschrieben:

1. *Gewährleistung einer einwandfreien Schur:*
   a) mit den Maschinenschilden starr verbundene, auf «Schwingmetall» ruhende Lagerung der in Kugellagern laufenden, dynamisch ausgewuchteten Spiralzylinder (vibrationsfreier Lauf)
   b) Schwenkbar angeordnete, mit Mikrometer-Einstellung zur Schurhöhen-Verstellung versehene, äußerst robuste Schertische mit geschliffenem Tischlineal
   c) Stabile Seitenschilde in Kastenform (verwindungs- und vibrationsfrei)
2. *Größere Leistung:*
   a) 2 Schneidzeuge, max. Spiralzylinder-Tourenzahl 1500 T/min
   b) Stoffgeschwindigkeit bis 60 m/min
   c) Kräftige Absaugung samt Filter in die Maschine eingebaut.
3. *Universelle Verwendbarkeit:*
   a) Oelhydraulisches Getriebe zur stufenlosen Stoffgeschwindigkeits-Regulierung zwischen 0 und 60 m/min
   b) Stufenlose Einstellung der Tourenzahl der Spiralzylinder
   c) Drehrichtung der Aufstreichbürsten umschaltbar
   d) Auf Wunsch *nebst* der Aufstreichbürste eingebaute Velourhebevorrichtung. Drehrichtung der Velourhebewalze umschaltbar und Drehzahl regulierbar. Mit einfacher Hebelbewegung wird der Stoff entweder mit der Aufstreichbürste oder der Velourwalze in Berührung gebracht.
   e) Sämtliche Bürsten und Velourheber ein- und ausschaltbar und mit Gewebeanstellvorrichtung mit Mikrometer-Einstellung.
4. *Schonung des Gewebes:*
   a) 3 Zugwalzen ziehen das Gewebe mit minimaler Spannung unter größter Schonung durch die Maschine.
   b) Sämtliche Ueberlaufrohre oder -wellen sind kugelgelagert, wodurch außer beim Schertisch überhaupt keine Reibung auf dem Stoff erfolgt.



Bedienungselemente der «PEERLESS»

5. *Uebersicht:*
   a) Die zwei vertikal übereinander angeordneten Schneidzeuge gewähren einen freien, ungehinderten Blick auf *beide* Schnittstellen. Erst diese Bauart ermöglicht ein genaues Einstellen und Kontrollieren des zweiten Schneidzeuges. Die Mängel und Unzulänglichkeiten der bisherigen zweimesserigen Maschinen, nämlich erschwerte Zugänglichkeit zum und behinderte Sicht auf das zweite Schneidzeug; oder bei Maschinen mit Zwischengang zwischen den Schneidzeugen, der übermäßig große Stoffinhalt und das dadurch bedingte «Quälen»

des Gewebes; und schließlich die große Platzbeanspruchung, sind durch die vertikale Bauweise ausgeschaltet, und dem Ersetzen der einmesserigen Maschinen durch Zweizylinder-Maschinen steht nichts mehr im Wege.

b) Geringe Maschinentiefe von zirka 1 m ermöglicht gute Sicht auf den Stoffdurchlauf.

6. *Einfache Bedienung:*

a) Sämtliche Bedienungselemente der unter 3 a) bis 3 e) erwähnten Einstellvorrichtungen sowie die Schurhöheneinstellung, befinden sich auf der Vorderfront des rechten Maschinenschildes.

b) Die Feineinstellung des zweiten Schneidzeuges läßt sich — dank der vertikalen Bauart — genau so einfach bewerkstelligen und kontrollieren wie bei einer einmesserigen Maschine.

c) Die geringe Tiefe der Maschine gestattet das Einziehen des Gewebes und das Auswechseln auch des zweiten Schneidzeuges genau so einfach und in gleicher Zeit, wie bei einer einmesserigen Maschine.

Dank der eingebauten Spezial-Absauge- und Filteranlage bildet die «PEERLESS» ein Ganzes und erscheint auch vom ästhetischen Gesichtspunkt aus betrachtet — wie die Photo zeigt — eine vorbildliche Konstruktion.

Für Betriebe mit geringer Produktion kann die «PEERLESS» auch als einmesseriges Modell geliefert werden, welches, abgesehen von den zwei Schneidzeugen, die gleichen oben beschriebenen Eigenschaften aufweist. Jede Einzylinder-Maschine kann dank dem Baukastensystem jederzeit zu einer Zweizylinder-Maschine ergänzt werden.

Sämtliche «PEERLESS»-Modelle sind in den folgenden Ausführungen lieferbar:

Nichtautomatisch: Die Schertische werden zwecks Nahtdurchlauf mittels Handhebel gesenkt und gehoben.

Halbautomatisch: Beim Herannahen einer Naht schaltet automatisch ein Kriechgang ein, oder stellt die Maschine automatisch ab. Senken und Heben des Schertisches erfolgt von Hand.

Vollautomatisch: Einschalten des Kriechganges und Senken und Heben des Schertisches beim Nahtdurchlauf erfolgt vollautomatisch.

Gesamthaft betrachtet, erscheint die «PEERLESS» Tuchschermaschine als eine äußerst interessante Konstruktion, deren eingehende Prüfung bestimmt im Interesse jedes Wolltuchausrüsters liegt.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibanonbrillantgrün F2B und FBF** Mikropulver hochkonz. liefern im Druck auf Zellulosefasern lebhafte, blaustichige Grüntöne und sind von großer Ausgiebigkeit. Cibanonbrillantgrün FBF ist im Farbton etwas gelber. Die Drucke zeichnen sich durch vorzügliche Lichtechtheit sowie sehr gute Wasch- und Chlorechtheit aus. Die beiden Farbstoffe eignen sich für alle Druckverfahren auf nativen und regenerierten Zellulosefasern, einschließlich Buntätzen und Buntreserven unter Anilinschwarz. Sie werden speziell für Allwetterartikel, Innendekorationsstoffe und Waschartikel empfohlen.

Halbwollechtbraun ASRT färbt Mischungen aus Wolle und Zellulosefasern in kräftigen, rotstichigen Brauntönen von guter Abendfarbe, bei guter Tonübereinstimmung der beiden Fasern. Die Färbungen sind gut bis sehr gut lichtecht. Die an sich schon guten Naßechtheiten lassen sich durch eine Nachbehandlung mit (R) Lyofix EW noch weiter steigern.

Kleber FD CIBA ist ein farbloser Kleber zum Befestigen von Geweben auf Filmdrucktischen, der sich auszeichnet durch starke, dauernde Klebewirkung und einfache, sparsame Anwendungsweise, Eignung für die meisten Stoffqualitäten mit Ausnahme solcher aus Polyamidfaser und von leichtem Chiffon. Kleber FD CIBA ist unempfindlich gegen organische Lösungsmittel und daher speziell geeignet beim Drucken von Pigmentfarbstoffen mit Emulsionsverdickungen auf Basis von organischen Lösungsmitteln. Der Kleber haftet nicht an den bedruckten Geweben, so daß diese nach dem Abziehen vom Drucktisch nicht gewaschen werden müssen.

Stabilisator VP CIBA ermöglicht beim Färben von Garnen und Wickelkörpern ein praktisch vollständiges Aufpigmentieren von mikrodispersen (R) Cibanonfarbstoffen unter Gewährleistung bester Egalität und Durchfärbung. Ueberdies verhindert Stabilisator VP CIBA das Wandern von mikrodispersen Cibanonfarbstoffen beim Trocknen der pigmentierten Ware und führt damit zu ausgezeichneter Egalität bei bester Durchfärbung.

(R) **Chlorantinlichtblau AGLL,** ein Originalprodukt der CIBA, gibt auf Baumwolle, Zellwolle und Kunstseide sehr gut lichtechte Blaufärbungen, deren Naßechtheiten sich durch (R) Lyofix SB konz. oder EW erhöhen lassen. Der Farbstoff ist sehr gut löslich, egalisiert gut und ist für die Apparate- und Foulardfärberei geeignet. Er gleicht streifigfärbende Viskosekunstseide aus, färbt Baumwolle und Kunstseide in Mischungen fasergleich und reserviert Effekte aus Azetatkunstseide. Die Färbungen sind gegen Knitterfestappreturen beständig. — Chlorantinlichtblau AGLL wird als Selbstfarbstoff und als Nuancierkomponente zum Färben von Garn und Stück empfohlen. Speziell geeignet für Gewebe, die mit Knitterfestausrüstung versehen werden.

(R) **Cibantinbraun FRV** liefert in Färbung und Druck auf Baumwolle, Leinen, Zellwolle und Kunstseide ausgezeichnet lichtechte rotstichige Brauntöne von vorzüglichen Gesamtechtheiten, in satten Tönen allwetterecht. Der Farbstoff gehört zur Affinitätsgruppe III, läßt sich aber auch mit solchen der Gruppe II kombinieren. Cibantinbraun FRV wird als Selbstfarbstoff und als Rotbraunkomponente namentlich in Mischung mit Cibantingrau F3G für echte Beigenuancen empfohlen. Die Hauptanwendungsgebiete sind Kleider-, Wäsche- und Dekorationsstoffe sowie Allwetterartikel.

Benzylechtgrün F3G, ein Originalprodukt der CIBA, färbt Wolle, Polyamidfasern und Seide in gelbstichigen Grüntönen von reiner Abendfarbe. Die Färbungen zeichnen sich durch hohe Wasch- und Walkechtheit aus, welche dem Niveau von (R) Cibalan- und Chromfärbungen entsprechen. Der Farbstoff egalisiert gut, auf Polyamidfasern baut er gleichmäßig auf und zeigt einen hohen Sättigungspunkt. Benzylechtgrün F3G wird zum Färben von Wolle und Polyamidfasern in allen Stadien der Verarbeitung als Selbstfarbe oder in Kombination, vor allem mit Cibalan- und Chromfarbstoffen empfohlen. Für unerschwerte Seide bietet er wegen der lebhaften Nuance und den guten Echtheiten Interesse.

(R) **Orasolbraun GR** ist vor allem für das Färben von Azetatkunstseide in der Masse bestimmt, besonders für endlose Fasern, bei welchen Transparenz und gute Licht- und Waschechtheit der Färbungen geschätzt werden. Der

Farbstoff ist sehr gut löslich in Azeton, weist einen guten Filterwert auf und der Azeton-unlösliche Rückstand ist gering. Die Färbungen sind chlor- und trockenreinigungsecht. Orasolbraun GR ist auch zum Transparentfärben von Nitrolacken geeignet.

(R) **Orasolbraun 5R** ist ein ausgiebiges, sehr rotstichiges Braun. Der Farbstoff besitzt besonderes Interesse zum Färben von Azetatkunstseide in der Masse: er ist hervorragend löslich in Azeton, weist einen guten Filterwert auf und der Azeton-unlösliche Rückstand ist gering. Dank seiner guten Echtheitseigenschaften ist er nicht nur als Selbstfarbstoff, sondern vor allem auch als Grundkomponente für lichtechte Brauntöne, z. B. in Kombination mit Orasolorange G oder Orasolkhaki G äußerst wertvoll. Die Färbungen von Orasolbraun 5R sind licht-, wasch-, chlor- und trockenreinigungsecht. Der Farbstoff ist auch zum Färben von Nitrolacken gut geeignet.

(R) **Orasolbrillantscharlach 3B** ist vor allem zum Färben von Azetatkunstseide in der Masse bestimmt und gibt dabei sehr lebhafte Nuancen. Der Farbstoff zeichnet sich durch gute Löslichkeit in Azeton, guten Filterwert und geringen Azeton-unlöslichen Rückstand aus. Die Färbungen sind gut licht-, wasch- und wasserecht. Orasolbrillantscharlach 3B läßt sich auch zum Färben von Nitrolacken verwenden.

(R) **Orasolviolett RN** bildet auf Grund der guten Löslichkeit in Azeton, dem guten Filterwert und dem geringen Azeton-unlöslichen Rückstand eine äußerst wertvolle Bereicherung des zum Färben von Azetatkunstseide in der Masse bestimmten Orasolsortimentes. Die Färbungen weisen gute Licht- und Naßechtheiten auf. Orasolviolett RN läßt sich ebenfalls zum Färben von Nitrolacken verwenden.

(R) **Orasolkhaki G** besitzt folgende für das Färben von Azetatkunstseide in der Masse wichtigen Eigenschaften: vorzügliche Lichtechtheit und sehr gute Naßechtheiten der Färbungen, gute Löslichkeit in Azeton, guter Filterwert, geringer Azeton-unlöslicher Rückstand. Der Farbstoff färbt stark grünstichige Khakinuancen. Er ist interessant als Selbstfarbstoff und als Komponente zur Erzeugung lichtechter Beige-Braun-Nuancen. Orasolkhaki G ist auch zum Färben von Nitrolacken geeignet.

(R) = Registrierte Marke.

Markt-Berichte

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat August 1957 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

	Aug. 1957 B/	gegenüber Aug. 1956 %	Jan./Aug. 1957 B/	Jan./Aug. 1956 B/
Produktion				
Machine reeled silk	21 414	—	145 445	149 471
Hand reeled silk	6 071	—	35 466	31 328
Douppions	2 173	— 13	12 650	14 853
Total	29 658	— 1	193 561	195 652
Inland Verbrauch	21 778	+ 3	154 126	142 953
Export				
Maschine reeled silk	6 747	+ 13	36 070	36 144
Douppions	1 029	— 49	7 928	10 690
Total	7 776	— 3	43 998	46 834

Stocks, Ende August 1957

			Ende Aug. 1957	Ende Aug. 1956
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	12 464	— 28	12 464	17 316
Custody Corporation	735	+ 71	735	430
	13 199	— 26	13 199	17 746
Regierung	5 598	+ 7	5 598	5 212
Total	18 797	— 18	18 797	22 958

Das Landwirtschaftsdepartement gab am 7. September der Produktion der Frühjahrs-Kokons-Ernte bekannt mit einem Mehrertrag von 14,3% gegenüber 1956. Die Ankünfte von Rohseide auf den Kobe und Yokohama Märkten haben sich hingegen nicht im gleichen Maße gesteigert.

Nach einer merklichen Einbuße in der zweiten Hälfte August, vermochten sich die Preise in den letzten Tagen wieder etwas zu erholen. Folgende Gründe werden hiefür angegeben: Der einheimische Konsum setzt mit Kaufen ein und zwar für prompte und später lieferbare Ware; die Preise für handgesponnene Seide stiegen; die Vorräte an verkaufsbereiter Ware in Yokohama und Kobe stiegen nicht in dem Maße, wie dies vorausgesehen war. Im Gegenteil bleiben 2 A und 3 A 20/22 für den Export immer noch knapp mit einer entsprechend hohen Prämie.

Es scheint auch, daß die inländischen Webereien, speziell diejenigen für den Export, schlecht mit Rohmaterial versehen sind, da sie von der Hand in den Mund kauften in Erwartung billigerer Preise. Nachdem aber handgesponnene Seiden teurer wurden, setzte auch die Weberei mit Kaufen ein.

Die Ablieferungen in New York betrugen im August 1957 4073 Ballen, gegenüber 3546 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 8127 B/.

Gerli International Corporation

Wochenbericht über den Bremer Baumwollterminmarkt (Privatbericht). — Am Bremer Baumwollterminmarkt zeichnete sich in der Berichtswoche vom 16. bis 20. September 1957 eine leichte Abschwächung der Preise gegenüber der Vorwoche ab. Durch anhaltenden Verkaufsdruck ab Wochenmitte gaben auch die bis dahin stetigen Notierungen im Dezember nach, die sich damit der Tendenz sämtlicher Termine des neuen Jahres anglichen.

Die Oktober-Sicht 1957 blieb bei gleichbleibenden Preisen ruhig in Erwartung der Bekanntgabe der ersten Ankündigung von Andienungen am 20. September 1957. Es ergab sich, daß vorerst nur in beschränktem Umfang hiervon Gebrauch gemacht wurde.

Der Effektivmarkt stand im Zeichen von preisgünstigen Offerten für Mexiko-Baumwolle, die auch zu Abschlüssen führten.

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) Auf den internationalen Warenmärkten haben sich bis Mitte September nur wenig Veränderungen ergeben.

Das amerikanische Landwirtschaftsministerium gab den Verkauf von 120 Ballen langfaseriger *Baum*wolle bekannt. Dies ist der dritte Verkauf von Baumwolle dieser Type, die aus amerikanischen Regierungsvorräten freigegeben wurde. Im laufenden Marktjahr werden insgesamt 50 000 Ballen zum Verkauf angeboten. Die Verkaufspreise wurden nicht bekanntgegeben, doch handelt es sich entweder um Inlandpreise zu 105% des gegenwärtigen Stützpreises plus Transportspesen oder

den Marktpreis, der höher liegt. — Nach einem kürzlich zwischen dem Verband der sudanesischen Baumwollproduzenten und dem Gezira-Baumwollamt getroffenen Uebereinkommen werden die privaten Baumwollproduzenten den Rest ihrer Baumwolle aus der diesjährigen Ernte auf besonderen öffentlichen Auktionen zum Verkauf anbieten. Diese Auktionen werden auf die gleiche Art wie die vom Gezira-Baumwollamt veranstalteten Auktionen organisiert. In gleicher Weise wird der Preis für private Baumwolle vom Verband der Baumwollproduzenten mit den Notierungen des Gezira-Amtes abgestimmt. Das ägyptische Handelsministerium veröffentlichte kürzlich Einzelheiten über den Baumwollanbau der Saison 1957, die eine Revision der Anfang August veröffentlichten Anbauflächenerhebung des Landwirtschaftsministeriums darstellen. Die Gesamtanbaufläche wird demnach 1,82 Millionen Feddas umfassen, gegenüber 1,65 Millionen in der vergangenen Saison.

Die Serie der Londoner *Woll*auktionen begann am 11. September in freundlicher Stimmung. Aus den britischen Regierungsvorräten wurden hauptsächlich australische und neuseeländische Wolle zum Verkauf angeboten, und die Beteiligung in- und ausländischer Interessenten war ziemlich stark. Im Vergleich zur letzten Auktion wurde ungewaschene Merinos um 5% billiger angeboten, während mittlere Kreuzzuchtwollen im allgemeinen unverändert notierten. Das Angebot setzte sich aus 4946 Ballen australischer, 8626 Ballen neuseeländischer, 1060 Ballen südafrikanischer Wolle und 464 Ballen anderer Provenienzen zusammen. Die Eröffnungskurse waren um 2½ Prozent besser, als man der unentschlossenen Haltung der australischen Märkte erwartet hatte. — Bei der Bradforder Auktion Mitte September blieben die Notierungen für Kammzüge im Einklang mit der starken Nachfrage in London fest behauptet. Einige Kammzugmacher melden eine Belebung der Geschäftstätigkeit, obgleich die Spinnereien derzeit nur kleine Garnmengen verkaufen. Bereits Mitte September zeigte sich bei den Wollauktionen in Australien als auch in Südafrika ein festerer Grundton, der sich bei den Versteigerungen nach Mitte September weiter verstärkte. Bei den am 10. September begonnenen Versteigerungen in New Castle und Geelong war die Tendenz fest und soweit Aenderungen gegenüber den Notierungen von Sydney am 5. September eintraten, richteten sich diese gegen die Käufer. Hauptinteressenten waren der europäische Kontinent, Großbritannien und in stärkerem Maße als bisher Japan. Damit macht sich wieder eine zuversichtlichere Stimmung fühlbar. In Südafrika tendierten am 9. September die Preise in Kapstadt ebenfalls zugunsten der Verkäufer. Eine ähnlich feste Haltung zeigte sich bei der Auktion in Port Elizabeth. — Auf dem argentinischen Wollmarkt ist die Geschäftstätigkeit praktisch zum Stillstand gekommen. Aehnlich ist die Lage auf dem Markt in Montevideo, wo die Produzentenorganisationen die Schafzüchter auffordern, ihre Verkäufe von Wolle der neuen Schur so lange einzustellen. bis die Regierung ihre gegenwärtige Exportpolitik einer Revision unterzieht.

Ausstellungs- und Messeberichte

Die Internationale Frankfurter Herbstmesse vom 1. bis 5. September 1957 hatte mit dem Zustrom von 246 000 Interessenten, davon 8% aus dem europäischen Ausland und Uebersee, einen Besuch, bei dem ernsthafte Einkäufer des Handels und der Verarbeitungsindustrie den Ausschlag gaben. Die rund 3100 Ausstellerfirmen, unter ihnen über 900 ausländische Firmen aus 35 Staaten aller Kontinente, konnten demgemäß für die 16 Warengruppen des großen Marktes der Deutschen Bundesrepublik für Fertigwaren und Konsumgüter eine rege Nachfrage buchen, die durch überlegte Dispositionen, umfassende Marktorientierungen und zahlreiche Geschäftsanbahnungen gekennzeichnet war.

Die größte Ausstellergruppe *Textilien und Bekleidung* konnte mit ihrem umfassenden Angebot aus allen Produktions- und Verarbeitungsstufen, vor allem mit beachlichen Neuheiten auf der Grundstoffebene, in Ausrüstung, Veredlung, Stoffdruck und modischer Gestaltung ein starkes Interesse der in- und ausländischen Einkäuferschaft verzeichnen. Die an allen Messetagen lebhaften Standgespräche führten bei den regelmäßig in Frankfurt vertretenen Spitzenfirmen zu einem beträchtlichen Ordereingang sowie zur Anknüpfung einer großen Zahl neuer Geschäftsverbindungen. Das Informationsinteresse konzentrierte sich u. a. auf die zahlreichen Neuheiten der Chemiefaserproduktion. Der Faser- und Garnsektor war durch hochwertige Spezialerzeugnisse eindrucksvoll vertreten und wurde von den Besuchern lebhaft frequentiert.

Termin der 9. Internationalen Bodensee-Messe. — Die 9. IBO-Messe findet in Friedrichshafen vom 9. bis 18. Mai 1958, also wie bisher, zwei Wochen vor Pfingsten statt. Als Einkaufszentrum für Gewerbe, Handwerk, Landwirtschaft und Bauwirtschaft ist die IBO-Messe seit Jahren ein wichtiger Markt für die Maschinenindustrie und den technischen Bedarf dieser Wirtschaftszweige. Als einzige allgemeine Mustermesse in Baden-Württemberg und dem angrenzenden Teil Bayerns übt sie stets eine große Anziehungskraft auch auf das benachbarte Ausland aus und ist dadurch im Laufe der Jahre zur wichtigen Messe für den gesamten Bedarf der Fremdenverkehrsbetriebe im weiten Umkreis um den Bodensee geworden. Zur 8. IBO-Messe kamen, trotzdem mit derselben nie Volksbelustigungen oder ähnliche Veranstaltungen verbunden sind, im Mai dieses Jahres über 110 000 Besucher.

Mode-Berichte

«Trikot im Propellerwind». — Unter diesem Motto veranstaltete der Schweizerische Wirkereiverein gemeinsam mit dem Internationalen Wollsekretariat und unter dem Patronat des Zürcher Verkehrsvereins am 18. September im Flughafen-Restaurant Kloten eine Moderevue von besonderer Eigenart. Zwölf Fluggesellschaften gaben je

einer ihrer scharmanten Stewardessen Gelegenheit, an diesem Mode-Rendez-vous die neuesten Modelle in Trikot — alle aus reiner Wolle — zu präsentieren.

Das große Publikumsereignis des Tages aber war der vorher in der Flughafenhalle veranstaltete amüsante Modewettbewerb gewesen, bei dem die 12 Stewardessen zuerst in den Uniformen ihrer Gesellschaften und einem Köfferchen mit dem Signet derselben vorgestellt wurden und sich dann bald nachher im modischen Trikot-Dreß nochmals zeigten, diesmal aber mit einem Köfferchen, das eine Nummer trug. Damit ging das Raten los: wer ist diese, wer ist jene? Wenn auch nur eine Flugreise über zirka 1800 Flugkilometer zu gewinnen war, dürften für die vielen Damen die ausgesetzten modischen Trikot-Kleider ebenso verlockend gewesen sein, an diesem Wettbewerb mitzumachen.

Die Mode-Revue in acht Bildern, die für sich selbst sprachen, war den Themen «Reisen» und «Aufenthalt im Winterkurort» gewidmet. Zwischen den einzelnen Bildern wurden jeweils kurze Interviews mit den Stewardessen eingeflochten. In den Bildern sah man die Dame im praktischen Trikotanzug für die Flugreise, im Kleid für den Alltag und in jenem für den Nachmittagstee, im Trikot für Sport und Spiel, ferner im Dreß für «Après-Ski» für Tanz und Unterhaltung sowie im klassischen und hochmodischen Anzug für festliche Anlässe. Man sah dabei auch ein reiches Spiel der modischen Farbenskala und freute sich nicht nur an der Schönheit all dieser Trikotstoffe, sondern auch an der Eleganz ihrer Verarbeitung.

Der Schweizerische Wirkereiverein dürfte mit seiner Veranstaltung «Trikot im Propellerwind» nicht nur die Leistungsfähigkeit dieses bedeutenden Zweiges unserer Textilindustrie bewiesen haben, sondern damit bei der Damenwelt auch viel Bewunderung für dessen schöne Erzeugnisse und zudem zweifellos auch manche Wünsche für eine Flugreise im hübschen Trikotkleid in eines der fernen Länder geweckt haben.

Seidenband-Nachrichten. — Den neuesten «Nachrichten» aus Basel kann entnommen werden, daß Seidenband als Garnitur der winterlichen Damenkleidung eine bedeutende Rolle spielen wird. Nicht nur alle führenden Pariser Modeschöpfer verwenden Band für alle denkbaren Möglichkeiten, sondern auch die Italiener geben mit schönen Basler Seidenbändern ihren Créationen eine besondere Note.

Wir sehen davon ab, die modischen Gebilde von Dior, Lanvin-Castillo, Grès, Jacques Griff, Madelaine de Rauch und wie sie alle heißen, zu schildern, begnügen uns vielmehr mit einigen Hinweisen und erwähnen, daß «La petite Robe noir» in Taffetas, Wolle oder in Velours mit schwarzen Satin- oder Samtbändern bald auf der Achsel, am Ausschnitt oder auch rund um die Hüften elegant garniert, sich großer Gunst erfreuen wird. Für «Le grand soir» werden dentelles, tulles und rubans Triumphe feiern. Die Roben werden mit Seiden- oder Samtbändern oft recht reich geschmückt, wobei z. B. zu einem Abendkleid aus gelbem Seidenjersey der Oberteil mit einem gelben Samtband garniert oder aber ein marine Seidenband an einem himmelblauen Satinkleid den Ausschnitt umrandet. Moiré- und Grosgrain Bänder in modischen Grautönen zum schwarzen Wollkleid, zum grauen Tweedtailleur oder zum Kleid im sportlichen Schnitt passend, verleihen diesen einen besonderen Reiz.

Druckstoffe in lebhaften Farben. — Leuchtende Farben und ornamentale Musterungen werden in der Herbst-Wintersaison 1957 die Mode beherrschen. Eine erste Uebersicht über die Herbst-Winter-Kollektionen der deutschen Stoffdrucker zeigte, daß sich für Tageskleider und Blusen bedruckte Musseline stark durchsetzen werden. Besonders bemerkenswert ist, daß sich preisgünstige Musselin-Qualitäten aus hochveredelter Zellwolle in betont modischer Aufmachung immer stärker in den Vordergrund schieben. Hierzu erstellt ein bedeutendes deutsches Zellwollunternehmen eine Spezial-Kräuselzellwolle zur Verfügung, die in Verbindung mit einer neuartigen Hochveredelung Musselines mit ausgesprochenem Wollcharakter ergibt. Diese Zellwoll-Musseline sind leicht und doch warm. Mit ihrem weichen, fließenden Fall stellen sie sich ganz auf die modische Linie ein. Sie sind zudem schmutzabweisend und feuchtigkeits-abstoßend veredelt.

Interessant sind ferner Mischungen aus hochveredelter Zellwolle und synthetischen Fasern. Auch für die eleganten Nachmittagskleider wird hochveredelte Zellwolle mehr und mehr bevorzugt, nachdem bereits im Frühjahr 1957 die französische Haute-Couture diesem Material eine recht starke Beachtung schenkte. Die Stoffe für Nachmittagskleider erscheinen in der Herbst-Winter-Saison vielfach in ausgesprochen gedämpften Farben und Musterungen mit verwaschenen, unklaren Konturen.

H. H.

Farbfreudige Krawattenmode mit viel Streifen. — Streifen, figürliche Muster und viel Farbe dominieren in der deutschen Krawattenmode im kommenden Winter 1957/58. Nach Angaben der zuständigen Fachkreise herrschen Klubstreifen in den Farben der englischen Regimentstraditionen vom feinen Nadelstreifen über den schmalen Blockstreifen bis zu den Diagonalen und Travers vor. Schon in den Kollektionen für diesen Sommer waren vereinzelt Klubstreifen aufgetaucht. Vom Käuferpublikum wurden diese Klubstreifen recht günstig aufgenommen und es war zu spüren, daß der Streifen «im Kommen» war. Wenn man heute nun das Angebot der deutschen Krawattenindustrie für den Winter 1957/58 überblickt, kann man feststellen, daß sich die Klubstreifen wie eine roter Faden durch sämtliche Kollektionen ziehen.

Neben den hellen Fonds, die zu den dunklen Winteranzügen im Kontrast stehen, sieht man eine ganze Reihe von Farbkombinationen, die dunkle Fonds mit hellen Dessins bringen. Recht häufig sind gewagte Farbkombinationen zu sehen, die aber immer klar und ausgesprochen kräftig sind, wie Rot-Grün, Blau-Grün, Braun-Grün, Braun-Blau neben dem klassischen Rot-Blau. Sehr häufig ist ein Oliv zu finden, das ins Grün überspielt, daneben auch ein sattes Ockergelb, helles Feuerrot, Altmessing und Kanariengelb, das letztere mit Oliv kombiniert. Das kleine Muster, in einer recht farbkräftigen Dessinierung, bleibt neben den Streifen im Vordergrund. Auch die Ombrés werden ihren Platz behaupten, während die klassischen Schotten als Sportkrawatten etwas an Boden verloren haben.

Für den Abend bleibt es beim Silberfond. Das Silber wird mit kleinen Mustern in einem ausgesprochenen Weiß, Steingrau, sehr häufig auch mit Lamé aufgelockert. Uni-Silber ist zum abendlichen Anzug nur noch selten anzutreffen, wie überhaupt die Uni-Krawatte kaum mehr in Erscheinung tritt.

Fast durchweg sieht man in den Kollektionen die schmale Binderform, die jedoch in den meisten Fällen auf 5 bis 6 cm verbreitert wurde. H. H.

Modischer Wetterschutz aus Oberitalien. — (-UCP-). Die Erfahrungen, die das italienische Modeschaffen in den regenreichen Uebergangsmonaten der vergangenen Jahre machen konnte, haben sich für den Herbst 1957 in den Kollektionen für Regen- und Wettermäntel niedergeschlagen. Ganz auffällig ist in Italien — dem eigentlich klassischen Land der Naturfaserverarbeitung — die steigende Zuneigung für Synthetics. Das gilt nicht nur für elegante Wäsche, sondern auch für Regenbekleidung. Bei Wetter- und Regenbekleidung werden mit viel modischem Geschick die Vorzüge der Synthetics ausgenützt

und in der Modellgestaltung darauf besonderes Augenmerk gelegt.

Für Regenmäntel werden neben dem schon lange bewährten «Perlon»-Krepp und -Taftmaterial auch noch andere Synthetics verarbeitet. Das Material ist zwar teilweise etwas teurer geworden, dafür aber auch glänzend und beinahe wie knisternde Taftseide wirkend. Während vor einem halben Jahr nur wenige avantgardistische Modeschöpfer Regenmäntel-Modelle aus Synthetics hergestellten und diese in den Schaufenstern neben der klassischen Wetterbekleidung ein recht schattenhaftes Dasein führten, beherrschen sie bei Regenwetter heute bereits das Straßenbild — besonders in Norditalien.

Es gibt diese Wetterbekleidung für Damen, Herren und Kinder in allen Farben mit vielen verschiedenen sportlichen Dessinierungen — vom einfachen Schnitt bis zur phantasievollen Capegestaltung. Ihr großer Vorzug: Sie sind federleicht und nicht durchsichtig, knittern kaum und können — zusammengelegt — mühelos in jeglichen Taschen verschwinden.

Kleine Südwester und jugendliche Kappen, aus dem gleichen Material gearbeitet, komplettieren den jugendlich-sportlichen Anzug der eleganten Italienerin.

Tagungen

MICRONAIRE-Tagung in Zürich

Am Freitag, 8. November 1957, findet im Kammermusiksaal des Kongreßhauses eine Fachtagung über «Probleme der Messung der Faserfeinheit» statt. Diese Tagung wird durch den Generalvertreter der bekannten und in der Textilindustrie seit längerer Zeit besteingeführten MICRONAIRE-Faserfeinheits-Prüfgeräte veranstaltet. Die Firma N. Zivy & Cie. S. A. freut sich, alle Fachleute der Textilindustrie einladen zu dürfen, und bittet um Voranmeldung an die Adresse: N. Zivy & Cie. S. A., Spalenring 164, Basel.

Das Programm sieht die nachstehenden Referate vor. Selbstverständlich soll auch die Diskussion nicht zu kurz kommen, weil der Gedankenaustausch zum Wertvollsten gehört, wenn sich erfahrene Spinnereifachleute treffen. Um die Diskussion erfolgreich führen zu können, bittet die Firma die Diskussionsredner, allfällige Fragen mit der Anmeldung kurz schriftlich einzureichen.

Das erste Referat wird Herr Ingenieur *H. Kägi,* EMPA, St. Gallen, halten über:

«Die Bedeutung der Faserfeinheitsmessung und der Faserfestigkeit in der Spinnerei»

Dieses Referat geht auf die Problematik der strengen Ueberwachung der Produktion durch moderne Prüfgeräte ein, wobei speziell die wirtschaftlichen Konsequenzen der Faserfeinheitsprüfung besprochen werden.

Im zweiten Referat, von Herrn Ing. *E. Wegmann,* Münster im Elsaß, das den Titel trägt:

«Einsatz des MICRONAIRE-Prüfgerätes in der Spinnerei»

wird der Einfluß der Faserfeinheit auf die Nissenbildung, die Zahl der Fadenbrüche und die Färbeigenschaften der Garne beleuchtet. Ein wichtiges Problem ist die Frage der optimalen Zusammensetzung der Faserdicken im Garnquerschnitt. Dann werden die aus der theoretischen Betrachtung gewonnenen Mischregeln für die Praxis gedeutet, und ferner wird auf das Problem der Stichprobenerhebung eingegangen. Die Definition des MICRONAIRE-Wertes wird endlich kritisch betrachtet.

MICRONAIRE- sowie PRESSLEY-Faserbündel-Festigkeitsprüfgeräte stehen zu Demonstrationszwecken zur Verfügung und werden im Betrieb vorgeführt, ebenso weitere Prüfgeräte für die Textilindustrie.

Im Referat von Herrn Ing. *D. Hoffmann* der Firma Zellweger, Uster, wird über

«Die Beziehung des MICRONAIRE-Wertes zum Ungleichmäßigkeits-Index von Gespinsten»

Aufschluß gegeben. Die Zusammenhänge sind in letzter Zeit durch eingehende Untersuchungen der Firma Zellweger weitgehend abgeklärt worden. Auch wurden sie in den bekannten Ungleichmäßigkeitstabellen niedergelegt. Der Uster-Index-Kalkulator wird erklärt und vordemonstriert.

Nach eingehender Diskussion über alle Fragen der Faserfeinheitsmessung wird ferner noch ein Referat von Herrn Ing. *P. Dubach* über

«Einsatz des Optimaldrehungszählers in der Spinnerei»

zu hören sein.

Dieses neue Prüfgerät erlaubt, die optimale Drehungszahl eines Garnes innert kürzester Zeit festzustellen, so daß bezüglich Drehungsgebung sofort neue Weisungen an den Spinnermeister gegeben werden können. Es gestattet ferner, weitere Kriterien, wie Wechseltorsionsfestigkeit, Dehnungsänderung nach Drehungsgebung usw. zu messen. Das Gerät wird ebenfalls im Betrieb vordemonstriert.

Eine kleine Ausstellung wird weitere Meßgeräte, die durch die Firma Zivy fabriziert und vertreten werden, zeigen. Wir möchten u. a. auf einen absolut neuen Baumwollkonditionierapparat hinweisen, der mit einer der bekannten Mettler-Schnellanalysenwaagen ausgerüstet wurde. Diese Waage ist jederzeit für andere Zwecke mit einem Handgriff vom Apparat wegnehmbar und kann für Wägungen bis 800 g auf einem Tisch verwendet werden. Dank dem Durchströmprinzip ist ein schnelleres Trocknen der Proben gewährleistet, und durch eine Umstellklappe wird die Vorkonditionierstelle zur Hauptkonditionierstelle und umgekehrt.

Die Tagung bietet dem Spinnereifachmann viel Interessantes und hilft, schwierige Fragen der Prüftechnik abzuklären.

Zeitplan:

09.25—10.15 h Vorträge
10.15—10.30 h Pause
10.30—11.10 h Vorträge
11.20—12.00 h Freie Diskussion
12.00—13.00 h Mittagessen
14.00—14.45 h Vorträge und Vorführungen
14.45—15.30 h Diskussion.

Großbritannien — Jahreskonferenz des «Textile-Institute». — Das «Textile Institute» in Manchester teilt uns mit, daß die Jahreskonferenz 1958 vom 12. bis 16. Mai in Edinburgh stattfinden wird. Das Thema der Konferenz lautet: «Fibres Blends and Mixtures».

Literatur

Der 30. Jahresbericht der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung widmet sich in seinem einleitenden Kapitel der Entwicklung der schweizerischen Wirtschaftslage im Blickfeld des ihr eigenen Tätigkeitsgebietes: Erforschung neuer Absatzmärkte und Werbung für die schweizerische Produktion im Ausland. Auf die Frage, ob eine Exportförderung bei den von Jahr zu Jahr steigenden Ausfuhrzahlen noch ihre Berechtigung habe, wird geantwortet, daß die Abhängigkeit der Schweiz vom Ausland immer ausgeprägter wird und es heute für die Exportindustrie wichtiger denn je ist, ihren Absatz im Sinne einer Aufteilung der Risiken auf möglichst zahlreiche Absatzmärkte auszudehnen.

Unter den Korrespondenten der Handelszentrale im Ausland nehmen die eigenen *Handelsagenturen* in Algier, Beirut, Bombay, Elisabethville und Havanna eine wichtige Stellung ein. Die jahrelangen Erfahrungen im Verkehr mit den Behörden und Importeuren befähigen diese Delegierten zur Erfüllung wichtiger Dienstleistungen in der Auskunfterteilung und Beratung über konkrete Absatzmöglichkeiten, Geschäftsmethoden usw. Aehnliche Aufgaben erfüllen die Schweizerischen Handelskammern im Ausland, während sich die Gesandtschaften und Konsulate mehr auf die reine Marktbeobachtung und Abfassung allgemeiner Lageberichte beschränken.

Dank der zunehmenden Liberalisierung des Außenhandels konnte der *Handels- und Zahlungsverkehrs-Dienst* etwas abgebaut werden, während die Beanspruchung des *Vertretervermittlungsdienstes* zugenommen hat. Der *Bezugsquellen-Nachweisdienst* erhielt 1956 über 8300 Anfragen nach schweizerischem Produzenten aus 62 verschiedenen Ländern. Deren Beantwortung erfolgt auf Grund der umfangreichen Dokumentation über das Fabrikationsprogramm jeder einzelnen Schweizer Firma. Auf Grund dieser Dokumentation wurde im Berichtsjahr das *Handbuch der Schweizerischen Produktion* in 9. Auflage herausgegeben. Dieses einzigartige Nachschlagewerk ist im Sommer in französischer und wird anfangs 1958 auch in englischer Sprache herauskommen; für das spanische Sprachgebiet ist eine Uebersetzung des 13 000 Artikel umfassenden Stichwortverzeichnisses in Arbeit.

Außer dem «Handbuch» werben auch die drei *Exportzeitschriften* der Handelszentrale in mehreren Sprachen in allen Weltteilen für die Produktion der verschiedenen Branchen der Schweizer Industrie.

Im abgelaufenen Jahr organisierte der *Messedienst* der Handelszentrale offizielle schweizerische Beteiligungen an den Internationalen Messen in Frankfurt, Wien, Verona, Utrecht, Lyon, Mailand, Hannover, Barcelona, Zagreb und Bari sowie an zahlreichen internationalen Ausstellungen. Eine wichtige Aufgabe ist der Handelszentrale im Jahre 1956 außerdem in der Vorbereitung der schweizerischen Beteiligung an der Weltausstellung Brüssel 1958 vom Bundesrat übertragen worden.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Aktiengesellschaft für Textilfabrikate, in Zürich 1. Henri Kahn ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Max Lindemann, Präsident des Verwaltungsrates, führt nun Einzelunterschrift. Dr. Hans Berger, in Zollikon, bisher Delegierter des Verwaltungsrates, ist jetzt Vizepräsident, und Dr. Charles Jucker, in Zumikon, bisher Vizepräsident des Verwaltungsrates, Sekretär; sie führen weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Neu ist in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden Dr. George M. Wettstein, von und in Zürich.

Aktiengesellschaft Cilander, in Herisau, Veredlung von Textilien jeglicher Art. Infolge Rücktrittes ist die Kollektivprokura von Rudolf Tschudi-Hanhart erloschen. Neu wurde Kollektivprokura zu zweien erteilt an Walter Weber, von Goßau (Zürich), in Herisau, und Ernst Höhener, von Bühler, in St. Gallen.

C. Bachmann & Sohn, Seidenstoffweberei, Aktiengesellschaft in Wangen, in Wangen. Emil Bachmann, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Emma Bachmann ist jetzt Präsidentin und führt wie bisher Einzelunterschrift.

Basler Stückfärberei AG., in Basel. Die Unterschrift des Direktors Alfred Ullrich und die Prokura von Alfred Sutter sind erloschen. Das Verwaltungsratsmitglied Peter Lindenmeyer (bisher Prokurist) wurde zum Direktor ernannt. Er führt Einzelunterschrift. Prokura wurde erteilt an: Arthur Weber, von Riehen, in Münchenstein; Richard Rüetschi, von und in Zürich, und Emil Wegmann, von Wellhausen, in Basel.

---

50 Jahre Röhm & Haas GmbH., Chemische Fabrik, Darmstadt. — Im September jährte sich zum fünfzigsten Male der Gründungstag der Firma Röhm & Haas GmbH., Chemische Fabrik, Darmstadt. Das Unternehmen, aus kleinsten Anfängen hervorgegangen, wurde im Jahre 1907 von Dr. Otto Röhm und Otto Haas in Eßlingen am Neckar gegründet. Bereits im Jahre 1909 übersiedelte die Firma nach Darmstadt. Damals ging auch der eine Gründer, Otto Haas, nach den USA und errichtete in Philadelphia die Rohm & Haas Company, die heute, von der Darmstädter Firma völlig unabhängig, zu den maßgeblichen amerikanischen Chemiefirmen zählt.

Dr. Otto Röhm hatte als junger Chemiker erkannt, daß sich die Extrakte der Bauchspeicheldrüse von geschlachteten Tieren industriell verwerten lassen. Aus dieser Erkenntnis entstand zuerst eine später weltberühmt gewordene Gerbereibeize und auf der Suche nach weiteren Verwendungsmöglichkeiten für die Enzyme dieser Drüse wurde dann das sogenannte Degomma, ein hervorragendes Entschlichtungsmittel für die Textilindustrie entwickelt. Im Verlaufe der Zeit gesellten sich weitere Textilhilfsmittel hinzu, worunter auch eine bekannte Kunstseidenschlichte. Mit der Entwicklung des Unternehmens befaßte sich die Firma auch mit der Erzeugung von Kunststoffen. Unter diesen ragt das nach mehr als 15jähriger Forschungsarbeit entstandene und in der ganzen Welt bekannt gewordene Plexiglas hervor. Als Spezialprodukte für die Textilindustrie wurden neben Erzeugnissen in fester Form auch eine ganze Reihe von Dispersionen entwickelt, die für Beschichtungszwecke, waschbeständige Appretur von Natur- und Synthesefasern, Imprägnierung und Hochveredlung der verschiedensten Gewebearten Verwendung finden.

Das Werk beschäftigt zurzeit etwa 2200 Angestellte und Arbeiter und kann sich rühmen, schon frühzeitig eine Reihe vorbildlicher sozialer Einrichtungen für den ganzen Mitarbeiterstab geschaffen zu haben.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 18 a, Nr. 323562. Linear geführte Changier-Vorrichtung für Zentrifugen-Kunstseide-Spinnmaschinen. Erf.: Hellmuth Ludwig, Grüna/Sa. (Deutschland). Inh.: VEB Spinn- und Zwirnereimaschinenbau, Lärchenstraße 8, Karl-Marx-Stadt 31 (Deutschland).

Kl. 18 a, Nr. 323563. Spinndüse zur Herstellung künstlicher Fäden. Erf.: Dr. Konrad Ruthardt, Hanau a. M. (Deutschland). Inh.: W. C. Heraeus GmbH., Hanau a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Dezember 1953.

Kl. 19 c, Nr. 323566. Verfahren und Ringzwirnmaschine zum Zusammenzwirnen mindestens zweier Fäden zu Reifencord. Erf.: James Philips Parker und Ernest Jack Griset jr., Asheville (N. C., USA). Inh.: Algemene Kunstzijde Unie N.V., Velperweg 76, Arnhem (Niederlande). Priorität: USA, 26. Juni 1953.

Kl. 19 c, Nr. 323567. Fadenspeicherscheibe an einer Ein- oder Mehrfachdraht-Zwirnspindel. Erf.: Karl-Heinz Rehn, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inh.: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. September 1953.

Cl. 19 c, no 323570. Métier de filature à broches à entraînement direct. Tit.: Brevets Aéro-Mécaniques SA, rue de Hollande 12, Genève. Priorité: Luxembourg, 30 décembre 1953.

Cl. 19 c, no 323571. Anneau pour métier continu à anneaux servant au filage ou au retordage. Inv.: William Dick, Paisley (Ecosse, Grande-Bretagne). Tit.: Eadie Bros. & Co., Limited, Victoria Works, Paisley (Ecosse, Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 14 avril 1954.

Kl. 19 d, Nr. 323573. Hülse als Garnträger für textile Fäden. Erf.: Eugen Hedtmann, Kelsterbach/Hessen, und Albert Lutz, Reutlingen-Sondelfingen (Deutschland). Inh.: Firma Emil Adolff, Reutlingen (Württ., Deutschland). Priorität: Deutschland, 30. Mai 1953.

Cl. 19 c, no 323871. Machine à tordre des fils. Inv.: Norman Edward Klein, Pendleton, et Robert Maxwell Ingham jr., Spartanburg (S.C., USA). Tit.: Deering Milliken Research Corporation, Pendleton (S.C., USA).

Kl. 19 d, Nr. 323873. Spulmaschine, insbesondere Kreuzspulmaschine. Erf.: Stefan Fürst, München-Gladbach (Deutschland). Inh.: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, München-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 23. Februar 1953.

Kl. 19 d, Nr. 323874. Selbsttätig regelnde Fadenspannungseinrichtung. Erfinder: Harry Wegener, Chur. Inhaber: Inventa AG für Forschung und Patentverwertung Luzern, Haldenstraße 23, Luzern. Korrespondenzadresse: Talacker 16, Zürich.

Vereins-Nachrichten

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

Unterrichtskurse 1957/1958

Wir machen unsere Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf die Kurse 2 und 3 aufmerksam, für welche im Monat Oktober 1957 die Anmeldefrist abläuft.

2. Kurs über Schlichten von Rayon und Nylon

Kursleitung: Herren Hupfer, Müller & Thürig, Viscose Emmenbrücke
Kursort: Viscose Emmenbrücke
Kurstag: Samstag, den 26. Oktober 1957, 09.30 Uhr
Anmeldeschluß: 11. Oktober 1957.

3. Kurs über Material- und Stoffkunde

Kursleitung: Herr Rob. Deuber, Stäfa
Kursort: Textilfachschule Zürich
Kurstage: 5., 19. November, 3., 17. Dezember 1957, 7., 21. Januar, 4. und 18. Februar 1958, je von 19.30 bis 21.30 Uhr
Anmeldeschluß: 19. Oktober 1957.

Die Unterrichtskommission.

Exkursion. — Traditionsgemäß führt der Vorstand unseres Vereins jeweilen am Knabenschießen-Montagnachmittag eine Exkursion für die Mitglieder durch. In diesem Jahr war das Ziel die Firma *AG. Brown, Boveri & Cie.* in Baden. Diese Fahrt fand lebhaften Anklang, fanden sich doch rund 45 Teilnehmer in Baden ein. Es dürfte kaum notwendig sein, über die größte Fabrik in der Schweiz Erklärungen abzugeben., der Name Brown, Boveri spricht für sich.

Im Empfangs- und Filmraum der berühmten Badener Firma wurden wir von Herrn *Schibli* begrüßt. Er fand auch die richtigen Worte für uns Textiler, denn unsere Beziehungen zu BBC gehen über die Motoren, die unsere Webstühle antreiben. Vor dem Rundgang zeigte man uns einen prächtigen Farbenfilm über den Werdegang, die Leistungsfähigkeit und die Ziele des Unternehmens. Der Film vermittelte auch einen allgemeinen Begriff der vielseitigen Produkte, die in Baden hergestellt werden, nämlich: Turbinen, Radiosender, elektrotherapeutische Anlagen und viele andere. Im Zusammenhang damit vernahm man auch, daß alle diese Resultate die Frucht von wissenschaftlichen Forschungen sind, die Millionen von Franken kosten. Der Beschauer erhielt aber auch einen Begriff über die Planung und Organisation dieses Werkes, in dem 13 000 Menschen ihr Brot verdienen; eine Organisation, die bis ins kleinste Detail entwickelt ist, zum Beispiel bis zum Telephon an kleinen Transportwagen, die emsig durch Hallen und Abteilungen fahren, Rohmaterialien bringen und Fertigprodukte wegschaffen.

Der Rundgang erfolgte in drei Gruppen, geführt durch die Herren Wiedenmeier, Kaufmann und Zoppi. Was uns im Film vermittelt wurde, konnten wir nun im vollen Umfange besichtigen: Turbinenbau, Motorenfabrikation, Hochspannungslaboratorium, usw. Mitten in den modernen Fabrik- und Bürogebräuchlichkeiten steht bescheiden ein kleines Haus. Hier hat Charles Brown 1891 mit seiner Arbeit begonnen, und nichts könnte die gewaltige Entwicklung besser dokumentieren als dieses kleine alte Gebäude, das aus Pietätsgründen weiter bestehen wird.

Im Westen der Fabrikanlagen hat die Firma Brown, Boveri vor wenigen Jahren das Gemeinschaftshaus «Martinsberg» gebaut. Ein Wohlfahrtshaus, das seinesgleichen sucht und dem Namen BBC alle Ehre macht. In diesem

Haus können sich Tausende von Arbeitern für wenig Geld gut verpflegen lassen. Hier findet man auch einen großen Filmsaal, eine Bibliothek, automatische Kegelbahnen, verschiedene Werkstätten für Freizeitbeschäftigung, wo auch pensionierte Arbeiter ihre Zeit nützlich verbringen können. Man erhält die Ueberzeugung, daß die sozialen Institutionen für BBC wesentliche Faktoren sind. Eindrücklich wird dies empfunden, wenn man die Blindenabteilung besucht und sieht, wie sich diese Menschen in den Arbeitsprozeß einfügen können. — Ein ergreifender und erfreulicher Anblick.

Auf dem prächtigen «Martinsberg», mit dem freien Blick über Baden und das Limmattal hinauf, wurden wir noch zu einem vorzüglichen Imbiß geladen. Unser Präsident, Herr K. Pfister, dankte Herrn Schibli, bzw. der Firma BBC für die Besichtigung und Bewirtung im Namen sämtlicher Teilnehmer. Mit scherzhaften Worten erwähnte er auch die Verbindung Baden-Zürich bzw. BBC — Textilfachschule. Die Kraftantriebe erhält die Schule von Baden gratis, also «ohne BBC keine Textilfachschule».

Eine glänzend verlaufene Exkursion, die noch lange in lebhafter Erinnerung bleiben wird, hatte damit ihren Abschluß gefunden. Auch an dieser Stelle sei der Firma AG. Brown, Boveri & Cie. für den freundlichen Empfang und für die Gastfreundschaft herzlich gedankt. Hg.

Chronik der «Ehemaligen». — Diesmal ist zuerst der Klassenabend des Kurses 1918/19 im «Orsini» in Zürich, mit Mr. *Oscar Frick* aus New York, zu erwähnen. Er war seit 26 Jahren nicht mehr in der alten Heimat gewesen. Es war daher gar nicht verwunderlich, daß sich auf die ergangenen Einladungen hin ein Grüppchen von acht weiteren Kameraden zu diesem abendlichen Treffen eingefunden hatten. Aus der Stadt, von den beiden Seeufern, von Winterthur und St. Gallen waren sie gekommen, und einer sogar von Bern. Und auch ihr einstiger Lehrer war dabei. Man feierte das Wiedersehen und Mr. Frick und die paar andern Kameraden, die vor Jahrzehnten auch «drüben» gewesen sind, schwelgten in frohen Erinnerungen. So gingen die paar Stunden rasch vorüber. Als man sich dann mit einem «alles Gute und Aufwiedersehen» trennte, sagte Mr. Frick lächelnd zum alten Lehrer: «Sie händ mi nach Amerika g'schickt, und es freut mi hüt no, daß Sie mich g'schickt händ.»

Am 20. September war der Chronist Gast von Señor *Albert Beutler* (ZSW 22/23) von Buenos Aires. Er brachte Grüße von der Kolonie der ehemaligen Lettenstudenten im fernen Argentinien, berichtete von Land und Leuten und von seiner Arbeit. Begeistert von der landschaftlichen Schönheit seiner alten Heimat, von der er in frohen Erinnerungen nun bis zu seinem nächsten Besuche zehren wird, ist er eine Woche später wieder an seinen Arbeitsplatz zurückgekehrt.

Nach Badeferien irgendwo in Italien grüßte unser Veteran *Ernst Schindler* (ZSW 17/18) aus Florenz, der Stadt mit ihrer kunstreichen Geschichte.

Mr. *S. C. Veney* (1918/19) grüßte in einem kurzen Briefe aus Rutherfordton in North Carolina. Wann kommt er wohl einmal zu einem Besuche in die alte Heimat?

Mr. *Paul H. Eggenberger* in Trenton (N. J.), der Anno 1923/24 im Letten studierte, schreibt, daß er gut einen Auffrischungskurs gebrauchen könnte, da er seit dem Zweiten Weltkrieg nicht mehr in der Textilbranche gearbeitet habe. — Aus New York grüßte Mr. *Josef Koch* (46/48).

Aus Johannesburg (Südafrika), wo sie sich auf einer Geschäftsreise begegnet sind und bei einem Glase Wisky der sorgenlosen Tage von 1947/48 im Letten gedachten, sandten *Marcel Weiss* und *R. J. Schmidt* freundliche Grüße.

Der alte Chronist freut sich, daß man sich da und dort gerne noch seiner erinnert. Er dankt und grüßt allerseits recht herzlich.

Letten-Chronik. — Am Ende der Ferien und am Anfang des neuen Kurses erhielten die Betreuer der Lettenchronik die Besuche verschiedener Ehemaliger. Die Wiedersehens-Freude war jeweils gegenseitig, gab es doch Erinnerungen auszutauschen, und die Fachlehrer, die den Letten «hüten», hören gerne, was in der Welt draußen passiert.

Vorerst sei der Besuch unseres Freundes *Giorgio Zucchi*-Vigoni aus Como (Kurs 53/55) erwähnt. Nach Ferien auf der Insel Ischia besuchte er auf einer Schweizerreise auch Zürich und sprach dabei natürlich auch in «seiner» Textilfachschule vor.

Aus Buenos Aires kam *Ernesto Schippert* (Kurs 46/48). Seit seinem Schulbesuch weilte er zum erstenmal wieder in der Schweiz, wo er seine Ferien verbrachte, während drüben sein Bruder Carlos (Kurs 52/54) die Betriebsleitung besorgte. — Ebenfalls aus Argentinien besuchte uns *Kurt Marti* (Kurs 32/33). Er hielt während den Ferien auch Umschau nach neuen Maschinen. — Der dritte Südamerikaner war *Albert Beutler* vom Kurs 22/23.

Einen kurzen Besuch machte uns auch *Alfred Mathis* (Kurs 51/52). Er weilte im WK und ausgerechnet in dieser Zeit schenkte ihm seine Gattin ein Töchterchen; zweifellos ein Urlaubsgrund. Zu diesem freudigen Ereignis gratulieren wie herzlich.

Von einer (reduzierten) Klassenzusammenkunft des Kurses 54/55 flog uns ein Kartengruß ins Haus mit den Unterschriften: *J. Gmür, A. Leuthold, M. Streichenberg, J. Hässig, F. Potnik,* und *W. Friedrich.* Hoffentlich hat das Fondue geschmeckt.

Nun sei noch erwähnt, daß sich im Anschluß an die Badenerfahrt in Zürich noch einige Ehemalige zu einer kleinen «Nachexkursion» zusammenfanden. Zu ihnen gesellte sich auch Señor *Armin Keller* (Kurs 31/32) mit seinem Schweizer Freund Señor Keller aus Sao Paulo in Brasilien. Eine erhaltene Photographie von diesen acht «Unermüdlichen» zeigt, daß die andern 37 Teilnehmer der Badenerexkursion allerlei verpaßt haben.

Für alle Besuche und Grüße danken die Betreuer der Lettenchronik in alter Verbundenheit und freuen sich auf weitere Lebenszeichen.

Monatszusammenkunft. — Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 14. Oktober 1957, ab 20 Uhr, im Restaurant Strohhof in Zürich 1 statt. Nach der Ferienzeit hoffen wir auf eine rege Beteiligung. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

34. **Seidenstoffweberei Nähe Zürich** sucht tüchtigen, erfahrenen Jacquard-Webermeister.
35. **Seidenweberei im Zürcher Oberland** sucht tüchtigen, erfahrenen Stoffkontrolleur. Wohnung vorhanden.
36. **Handelshaus der Textilbranche in Saigon** (Indochina) sucht tüchtigen jungen Textilkaufmann. Französische, und gute Vorkenntnisse der englischen Sprache ist Bedingung. Kontrakt 3 Jahre, bezahlte Hin- und Rückreise. Gute Bezahlung.

Stellensuchende:

5. **Webereifachmann** sucht Stelle als Vorwerkmeister. Langjährige Erfahrung in Weberei und Vorwerk. Praxis auf Saurer-Webstühlen, Spulerei, Winderei, Zwirnerei, Zettlerei und Andreherei.
19. **Textilfachmann** mit praktischer und theoretischer Ausbildung und Tätigkeit als Betriebsleiter im Maschinenbau und Weberei im In- und Ausland sucht Lebensstellung.

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

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht bei Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 90 08 80

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

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

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

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

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

Interessieren Sie sich für aktive Betriebsorganisation?

Fortschrittliche Seidenweberei (Kleider- und Krawattenstoffe) sucht gründlich ausgebildeten

Weberei-Disponenten

der mit Freude und persönlichem Einsatz einem **interessanten wie anspruchsvollen Aufgabenkreis** vorstehen kann. Alle fachlichen Qualifikationen, gute Charaktereigenschaften und Sinn für Teamwork setzen wir als selbstverständlich voraus. Die Salarierung ist überdurchschnittlich und entspricht den hohen Anforderungen. Alter 28—40 Jahre. Eintritt sofort oder nach Uebereinkunft.
Senden Sie uns Ihre Bewerbung mit allen üblichen Unterlagen (Zeugnisse, Schriftprobe, Photo) unter Chiffre TJ 4349 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.** Wir sichern Ihnen strengste Diskretion zu.

Textilfachmann

Anfang 30, gegenwärtig zu Studienzwecken in ausländischem Großbetrieb tätig, wünscht auf 1. Januar 1958, event. 1. Dezember 1957, verantwortungsvolle Position im In- oder Ausland.

Geboten wird: praktische und theoretische Ausbildung und Tätigkeit im Maschinenbau und Weberei; reiche Erfahrung als Betriebsleiter in in- und ausländischen Webereien; Studienpraxis in Baumwollspinnerei; Sprachen Deutsch, Englisch, Französisch.

Gewünscht wird: entsprechende Lebensstellung, die hohen Einsatz erfordert und entsprechend gewertet wird.

Offerten unter Chiffre TJ 4348 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Zu verkaufen

Schärer Schußspulautomat

für Automatenspulen 27×190, Hub 45 mm mit **Kidde Double Disc. Compensator,** für Reservevorrichtung.

Anfragen sind zu richten unter Chiffre OFA 30355 E an **Orell Füssli-Annoncen AG, Zürich 22**

Zu verkaufen

2 Benninger Automatenwebstühle «NON STOP» Modell ACW/4, nutzbare Blattbreite 185 cm, mit Oberbau, elektr. Kettfadenwächtern, Kettbaumgestell Modell CGWs.

Einzylinder-Doppelhubschaftmaschine «Stäubli», Modell LEdef für 25 Schäfte.

Beide Maschinen sind in absolut neuwertigem Zustand und sofort abzugeben. Anfragen sind erbeten unter Chiffre TJ 4351 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Textilmaschinenfabrik Nähe Zürich sucht für Eintritt nach Uebereinkunft zur hauptsächlichen Bearbeitung des deutschen Sprachgebietes einen tüchtigen

Verkaufs-Korrespondenten

Verlangt wird frischer, lebendiger Briefstil, Kenntnisse in der französischen und englischen Sprache erwünscht.

Bevorzugt wird **Kaufmann mit Webereifachkenntnissen.**

Bei Eignung und Befähigung besteht für später die Möglichkeit zum besuchen der Kundschaft.

Geboten wird gut bezahlte Dauerstelle unter fortschrittlichen Anstellungsbedingungen, Pensionskasse vorhanden.

Ausführliche Offerten und Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Gehaltsanspruch und Photo sind zu senden unter Chiffre OFA 31937 Zk an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Welche Schweizer Textilfirma interessiert sich für die Herstellung von Glastextilien und bietet jungem, deutschen

Textil-Techniker

welcher auf diesem Spezialgebiet gut orientiert ist, eine Stelle im Innen- oder Außendienst, Kundenberatung usw.

Angebote unter Chiffre T.J. 4344 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Alle Inserate durch

OFA

Orell Füssli-Annoncen