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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 64 (1957)

Heft: 11

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. 11 64. Jahrgang **Zürich, November 1957**

Von Monat zu Monat

Unvernünftige Forderungen. — Die Gewerkschaften haben es als notwendig erachtet, den Gesamtarbeitsvertrag der Seidenstoffweberei auf Ende des Jahres zu kündigen. Auf allen Vertragspositionen, die sich irgendwie in Franken und Rappen ausdrücken lassen, wurden Erhöhungen beantragt, deren Verwirklichung die beträchtliche Summe von jährlich 4 Mill. Fr. ausmachen würde, oder rund 20% der gegenwärtig in der Seidenstoffweberei ausbezahlten Lohnsumme.

Neben der völligen Mißachtung der auch von Gewerkschaftsseite gutgeheißenen Richtlinien zur Verhinderung der weiteren Kostenaufblähung mit den unausweichlichen Rückwirkungen auf die Preisgestaltung, sind die Begehren der Textilgewerkschaften auch deshalb nicht diskutabel, weil es die Ertragslage der Seidenstoffweberei einfach nicht erlaubt, «den großzügigen Arbeitgeber» zu spielen. Die Tatsache, daß in letzter Zeit verschiedene Webereien ihre Tore geschlossen haben, daß der Mengenausfuhr-Index für das 3. Quartal 1957 im Vergleich zum Jahre 1949 nur 94 Punkte erreicht, währenddem alle andern Textilbranchen ihre Exporte gegenüber dem Stichjahr weitgehend verbessern konnten, daß zahlreiche Seidenstoffwebereien seit Jahren keine Dividenden auf ihren Aktienkapitalien ausrichten können, bestätigt doch zur Genüge, daß die Seidenstoffweberei nicht zu den von der Konjunktur bevorzugten Industrien gehört. Es ist deshalb auch begreiflich, daß die Arbeitgeber die unvernünftigen Begehren der Gewerkschaften zurückweisen mußten.

Die Gewerkschaften begründen ihre massiven Lohnforderungen teilweise mit der Produktivitätssteigerung. Sie gehen dabei a priori davon aus, daß auch in der Seidenstoffweberei ein Produktivitätszuwachs Platz gegriffen habe und daß die Belegschaften ihren Beitrag in der Form einer höhern Arbeitsleistung geleistet hätten, und die Produktivitätssteigerung nicht allein die Folge neuer Kapital-Investitionen sei.

Eine in den «Mitteilungen» Nr. 4/1957 bereits erwähnte Untersuchung in der Seidenindustrie über die Entwicklung der Produktivität und Reallöhne in den letzten Jahren, welche sich auf die Ergebnisse des Betriebsvergleichs in der Seidenstoffweberei stützt, ergab das überraschende Ergebnis, daß der Reallohn der Arbeiterschaft seit 1949 bis 1956 um 10% gestiegen, währenddem die Arbeitsproduktivität im gleichen Zeitraum um jährlich 2 bis 3% gewichen ist. Aus dieser Feststellung geht hervor, daß die in dieser Zeitspanne durchgeführten Lohnerhöhungen jedenfalls ihre Berechtigung nicht in einer Produktivitätssteigerung finden konnten und daß zum mindesten für die nächste Zeit, das heißt solange diese Tendenz anhält, die Produktivitätssteigerung kein Argument für Lohnforderungen in der Seidenweberei sein kann. Daß mit dieser unerfreulichen Entwicklung selbstverständlich auch ein Rückgang der Unternehmergewinne parallel lief, soll in diesem Zusammenhang auch gesagt sein.

Die Textilgewerkschaften müssen ebenfalls zur Kenntnis nehmen, daß ihre Forderungen auf Verbesserung der Ferien- und der Kinderzulagen nicht am Platze sind, wenn gleichzeitig gesetzliche Regelungen entweder durch Initiativen ausgeweitet werden sollen, oder in regierungsrätlichen Entwürfen vorliegen. Je mehr soziale Belange gesetzlich geregelt werden, je weniger sind die Arbeitgeber geneigt, für solche Gebiete auch noch gesamtarbeitsvertragliche Vereinbarungen zu treffen.

Es ist zu hoffen, daß die Gewerkschaften für die besondere Lage der Seidenstoffweberei Verständnis aufbringen und daß es — trotz den zurzeit verharzten Fronten — gelingen wird, den Gesamtarbeitsvertrag über den 1. Januar 1958 hinaus zu verlängern.

Ist Mode nur Torheit? — Der stets interessante Wochenbericht des Bankhauses Julius Bär & Co. befaßte sich in seiner Nummer 37 mit der Mode und schildert einleitend die durch den Modewechsel bedingte Verschwen-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Unvernünftige Forderungen
Eine gute Idee

Handelsnachrichten
Außenhandel in schweiz. Seiden- und Kunstfasergeweben

Aus aller Welt
Textilindustrie im europäischen Großraum

Industrielle Nachrichten
Schließung eines Courtaulds-Werkes

Betriebswirtschaftliche Spalte
Betriebsprobleme der Textilindustrie

Spinnerei, Weberei
Die Automatisierung in der Seidenweberei

Färberei, Ausrüstung
Kondenswasserbekämpfung in der Textilindustrie
Kleiner Kondensatableiter mit höheren Leistungen

dung von Produktivkräften. Könnte man auf einem Webstuhl jahraus, jahrein die gleiche Hemdenpopeline herstellen, so käme sie sehr viel billiger zu stehen als heute, wo immer wieder das Muster gewechselt werden muß. Insbesondere im Bereiche der Damenkleider ließen sich gewaltige Kosteneinsparungen erzielen, wenn nicht jede Frau hartnäckig darauf beharren würde, etwas anderes zu tragen als jede andere, und es geradezu als eine Katastrophe betrachtete, auf der Straße dem gleichen Modell zu begegnen. Auf diese Argumentation wird natürlich sogleich erwidert werden, daß so und soviele Leute brotlos würden, falls die Typenbeschränkung und Normierung allzu sehr um sich griffe. Allein, das ist nach dem Wochenbericht des Bankhauses J. Bär & Co. im Grunde eine Ueberlegung, die fast gegenüber jedem technischen Fortschritt auch geltend gemacht werden kann, und die uns trotzdem nicht hindert, die überlegenen Neuerungen einzuführen. Selbst wenn solche Aenderungen möglich wären, so wird weiter eingewandt, würden sie doch einer trostlosen Vermassung gleichkommen, bei der alle Menschen nur noch Grau in Grau einhergingen und für die individuelle Daseinsgestaltung kein Raum mehr übrigbliebe. Auch diese These scheint dem zitierten Wochenbericht nicht restlos überzeugend, denn leben nicht die meisten unter uns schon in Häusern, an deren Planung sie nicht im geringsten Anteil hatten, von den Massensiedlungen und trostlosen Reihenhäusern gar nicht zu reden. Benötigen sie nicht Verkehrsmittel, die nur deshalb so billig sind, weil sie zu Hunderttausenden in gleicher Art produziert werden, auch wenn sie verschiedenfarbig lackiert sind? Sind nicht auch die Haushaltapparate alle ungefähr gleich?

Zur eigentlichen Verteidigung der Mode fährt der Wochenbericht des Bankhauses Bär mit dem schweren Geschütz der Konsumentensouveränität auf. Gewiß ist es richtig, daß die Leute bei niedrigem Versorgungsniveau nicht daran denken können, sich viel Abwechslung zu leisten. Darum ist denn auch in Gebieten, wo die Bevölkerung am Rande der Hungersnot dahinlebt, von Modeeinflüssen in Bekleidung praktisch nichts zu verspüren.

Hingegen sind die Verhältnisse grundlegend anders, wo die Bedarfsdeckung sich über das physische Existenzminimum erhebt und wo die Wirtschaft so reichliche Früchte abwirft, daß für die meisten eine Wahlfreiheit entsteht. Soll man sich einen Motorroller anschaffen oder Ferien am Meer gestatten? Will man lieber mehr für eine behagliche Wohnung oder für Kleider ausgeben? Zieht die Familie einen Fernsehapparat oder ein Auto vor? Diese Entscheidungsfreiheit gehört doch nun aber zum Wesen einer menschenwürdigen Existenz. Sie ist der spezifische Ausdruck gehobenen Wohlstandes — und soll sie nun wieder eingeschränkt werden?

Hinter dem ständigen Modewechsel steht aber noch ein weiteres Motiv, nämlich der Trieb zur Abwechslung. Fügen wir den Drang zur Abhebung hinzu, so ergibt sich, daß die Mode keineswegs bloß das hinterlistige Produkt der Fabrikanten sein kann, die sich eine Expansion ihres Absatzes versprechen, wenn es ihnen gelingt, die vorherigen Erzeugnisse in den Augen der Konsumenten zu entwerten. Die zwangsweise Abschaffung der Mode widerspräche vielmehr einem tiefgefühlten Bedürfnis.

Zum Schluß muß der Wochenbericht des Bankhauses Bär allerdings zugestehen, daß unsere Wirtschaft mit erheblichen Verlustquellen arbeitet und tatsächlich sehr viel leistungsfähiger sein könnte, wenn es gelänge, die Modeschwankungen zu unterdrücken. Das aber erweist sich bei näherer Betrachtung weder als möglich noch als vertretbar. Denn eine staatliche Konsumlenkung widerspricht dem innersten Wesen der Marktwirtschaft, an der wir alle trotz ihrer Schwächen festhalten wollen. Der Mensch ist eben mehr als bloß ein Roboter. Wenn er Freiheit in der Vielfalt auch um den Preis wirtschaftlicher Nachteile haben will, so sind wir nicht berechtigt, uns als Diktatoren diesem Wunsch zu widersetzen.

Keine schlechte Idee. — Immer wieder wird darüber geklagt, daß der finanzielle Aufwand für die jährliche Herstellung von zwei Kollektionen mit steten Neuentwicklungen so groß sei, daß man sich mit Recht fragen könne, ob bei stagnierendem Umsatz diese Auslagen auf die Dauer noch zu verantworten sind.

Auch wird man sich überlegen müssen, ob es nicht notwendig wird, die beträchtlichen Reisekosten zu vermindern, indem nicht mehr jeder Exporteur allein mit seiner Kollektion die entferntesten Länder besucht, sondern daß sich gewisse, sich in den Kollektionen ergänzende Firmen zusammenschließen und gemeinsam ihre Kollektionen aufstellen und sie im Ausland der Kundschaft vorlegen.

Wir sind uns der Schwierigkeiten der Verwirklichung dieser Idee durchaus bewußt, glauben aber, daß der Ruf der Rationalisierung und Spezialisierung auch in der Seidenweberei nicht ungehört verhallen wird.

Ein Beispiel geben die Lyoner Seidenwebereien, das alle Beachtung verdient. Einer Absatzvereinigung, betitelt: «Groupement des Créateurs Haute Nouveauté», gehören 7 namhafte Lyoner Seidenwebereien mit einer Kapazität von 2000 Webstühlen an, die vor allem hochmodische Gewebe, hauptsächlich aus Seide, herstellen. Diese Gruppe entwickelt unter anderen einen gemeinsamen Druckstil und forciert die Fluydgewebe.

Warum sollen sich nicht auch einige schweizerische Seidenwebereien in ähnlicher kostensparender Art wie die Lyoner Weberei unter Wahrung ihrer Selbständigkeit zusammenschließen?

Handelsnachrichten

Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben

Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigenveredlungsverkehr		davon Eigenveredlungsverkehr		in der Schweiz gewoben	
1956	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Quartal	7 082	26 327	635	5 907	4 145	18 523
2. Quartal	6 959	22 627	477	3 507	4 286	17 288
3. Quartal	5 834	19 927	181	1 470	4 180	17 382
1957						
1. Quartal	7 510	26 954	613	6 078	4 215	19 030
2. Quartal	4 992	20 467	454	3 616	3 680	16 223
3. Quartal	6 341	21 932	258	2 046	4 244	18 435

Die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben hat sich im 3. Quartal 1957 gegenüber dem Vorquartal mengen- und wertmäßig verbessert, wobei erstaunlicherweise die Rayon- und Nylongewebe im Ausland besseren Absatz fanden und damit die seit längerer Zeit festgestellte rückläufige Tendenz in der Ausfuhr dieser Stoffe unterbrochen worden ist. Daß der Export von Seiden- und Honangeweben gegenüber dem 2. Vierteljahr abgenommen hat, entspricht durchaus dem Saisonablauf. Im Vergleich zum 3. Quartal 1956 konnte sich die Ausfuhr von Seidengeweben, welche in schweizerischen Webereien hergestellt wurden, halten, und die in der Schweiz veredelten chine-

sischen Honan- und andern asiatischen Spezialgewebe stiegen allerdings leicht an.

Der Gesamtexport von in der Schweiz gewobenen Seiden- und Kunstfaserstoffen erhöhte sich wertmäßig von 53,2 Mio. Fr. in den ersten 9 Monaten im Vorjahr auf 55,7 Mio. Fr. im Jahre 1957, was als erfreuliche Tendenz vermerkt werden darf.

Indexmäßig stieg der Gesamtexport an Seiden- und Kunstfasergeweben, einschließlich des Eigenveredlungsverkehrs, im 3. Quartal 1957 im Vergleich zum Jahre 1949 = 100 auf 94, erreichte also das Basisjahr 1949 noch nicht, wie das bei allen übrigen Textilbranchen schon seit längerer Zeit der Fall ist. Der Mengenindex ist im 3. Vierteljahr 1957 für Seiden- und Kunstfasergewebe im Vergleich zum Jahre 1956 allerdings von 86 auf 94 gestiegen, bleibt aber noch weit entfernt vom Index der Stickereiindustrie mit 231, der Wollgewebe mit 323, der Konfektion mit 320 oder auch nur der Baumwollgewebe mit 154. Der Preisindex wies im 3. Quartal 1957 im Vergleich zur gleichen Periode des Vorjahres nur eine Zunahme von 135 auf 138 auf und bestätigte damit unsere seit Monaten gemachte Feststellung der ungenügenden Preise.

Ueber die wertmäßige Zusammensetzung der Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 2. und 3. Quartal 1957 orientiert folgende Zusammenstellung:

	1956		1957	
Ausfuhr in 1000 Fr.	2. Quart.	3. Quart.	2. Quart.	3. Quart.
Schweiz. Seidengewebe	5642	5420	6072	5844
Honangewebe	3195	1289	3254	1623
Rayongewebe	5562	7438	5730	7966
Nylongewebe	2705	1426	1695	1881
Synth. Kurzfasergewebe	891	294	227	237
Zellwollgewebe	2149	1989	1866	1993
Seidentücher	518	937	556	835

In der Zusammensetzung der Abnehmerländer ergaben sich für die ersten 9 Monate 1957 gegenüber dem ersten Semester 1957 (vgl. «Mitteilungen über Textilindustrie» Nr. 9 vom September 1957) keine wesentlichen Aenderungen. Deutschland stand wiederum mit 13,3 Mio. Fr. an der Spitze der Käufer schweizerischer Seiden- und Kunstfasergewebe, gefolgt von Schweden mit 6,3 Mio. Fr. und den USA mit 5,2 Mio. Fr. In größeren Abständen erschienen Australien und Belgien mit je 4,8 Mio. Fr., Großbritannien mit 4,6 Mio. Fr., Oesterreich und die Südafrikanische Union mit je 3,3 Mio. Fr. Von den Ländern, die in den ersten drei Vierteljahren 1957 ebenfalls mehr als für 2 Mio. Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe von der Schweiz bezogen, sind noch Holland und Frankreich zu erwähnen. Alle andern Länder erreichten die 2-Millionen-Franken-Grenze nicht.

Im Vergleich zu den ersten 9 Monaten 1956 ist festzuhalten, daß mit Ausnahme von Australien die Veränderungen der Kauflust der wichtigsten Absatzgebiete nicht von allzu großer Bedeutung waren. Das im Verkehr mit Australien entstandene Loch von 2,4 Mio. Fr. konnte vor allem durch Mehrexporte nach Deutschland, Oesterreich, Spanien, Dänemark, Schweden, der Südafrikanischen Union und Kanada ausgefüllt werden. Im weitern zeigt die Zusammensetzung der Absatzgebiete der Seidenindustrie mit aller Deutlichkeit, daß wohl die europäischen Länder als Käufer von größtem Interesse sind, daß aber auch die überseeischen Gebiete keineswegs vernachlässigt werden dürfen. Gerade bei den Diskussionen um die Schaffung einer europäischen Freihandelszone muß man sich dieser Tatsache immer wieder bewußt sein. Die Seidenindustrie kann allein mit Europa nicht leben, sondern ist auch auf den Export nach Uebersee angewiesen.

Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigenveredlungsverkehr	nur Eigenveredlungsverkehr	in der Schweiz verzollt
1956	q	q	q
1. Quartal	4677	1160	3516
2. Quartal	3668	1063	2605
3. Quartal	3639	1056	2583
1957			
1. Quartal	6014	1695	4318
2. Quartal	4576	1378	3198
3. Quartal	4302	928	3373

Die verzollte Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergewebe für den schweizerischen Inlandsmarkt ist mengenmäßig im 3. Quartal 1957 gegenüber der gleichen Zeitperiode des Vorjahres, wie auch gegenüber dem zweiten Quartal 1957, wiederum angestiegen und erreichte den Wert von 9,04 Mio. Fr., was 48 Prozent der entsprechenden Exporte im gleichen Zeitabschnitt ausmachte.

Aus Saisongründen entwickelte sich die Einfuhr von Seidengeweben im Eigenveredlungsverkehr im 3. Quartal gegenüber den vorangegangenen Vierteljahren stark rückläufig und unterschritt auch das Ergebnis des 3. Quartals im Vorjahr.

Für die Exporteure von in der Schweiz veredelten Honangeweben nach Deutschland stellt sich die Frage, ob das kürzlich abgeschlossene Abkommen zwischen Deutschland und China und damit die Möglichkeit des direkten Einkaufs chinesischer Gewebe durch deutsche Importeure das bisherige Honangeschäft über die Schweiz zu beeinträchtigen vermöge. Es darf angenommen werden, daß vor allem die schweizerische Veredlungsindustrie für das Färben von Honangeweben spezialisiert ist und daß es der deutschen Färberei nicht ohne weiteres möglich ist, diese heikle Operation ebenso gut auszuführen. Auch sehen die deutschen Veredlungsvorschriften vor, daß im passiven Veredlungsverkehr nur einheimische Gewebe veredelt werden dürfen, weshalb es nicht ohne weiteres denkbar ist, daß deutsche Importeure die von ihnen bezogenen rohen chinesischen Honangewebe zum Färben oder Bedrucken im passiven Veredlungsverkehr nach der Schweiz senden können, um sie nachher zollfrei wieder nach Deutschland zurückzunehmen.

Die Einfuhren von Nylongeweben aus den USA und Seidengeweben aus China im Transit-Eigenveredlungsverkehr hielten sich mit je 2 Mio. Fr. im 3. Quartal 1957 die Waage. Es scheint, daß tendenzmäßig eher mit einem Rückgang solcher Veredlungsgeschäfte gerechnet werden kann, worüber die Seidenweberei nicht unglücklich ist.

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

	Seide	Rayon	Nylon	Zellwolle	Synth. Kurzfasern
1956	q	q	q	q	q
1. Quartal	121	684	193	2247	112
2. Quartal	106	604	157	1534	39
3. Quartal	90	717	112	1380	60
1957					
1. Quartal	144	898	218	2786	89
2. Quartal	111	796	188	1843	53
3. Quartal	110	962	180	1792	80

Diese Zusammenstellung untermauert erneut die schon seit längerer Zeit gemachte Feststellung, daß das Schwergewicht der mengenmäßigen Einfuhr auf den Zellwollgeweben liegt und wertmäßig die Importe von Kunstseide- und Zellwollgeweben mit je 2,5 Mio. Fr. im dritten Quartal 1957 ungefähr gleich ausfielen. Es scheint sich immer mehr zu bestätigen, daß die Seiden- und Baumwollwebereien in den billigeren Zellwollartikeln nicht konkurrenzfähig sind. Nachdem die Baumwollweberei ohnehin mit der Herstellung von Baumwollgeweben voll-

beschäftigt ist und deshalb keinen besonderen Anlaß sieht, die preislich sehr diskutierten Zellwollgewebe zu forcieren, ist es nicht erstaunlich, daß die inländische Zellwollflockenproduktion auf immer größere Schwierigkeiten stößt und man sich in der Tat fragen muß, ob sich die Herstellung von Zellwollflocke in der Schweiz noch lohnt, vor allem, wenn andere Länder, wie Oesterreich, Zellwollgarne zu einem Preis anbieten, der in der Schweiz kaum je zu erreichen sein wird.

Die Seiden- und Nylongewebekäufe im Ausland haben sich im 3. Quartal gegenüber dem Vorquartal nicht verändert, zeigen aber im Vergleich mit dem 3. Quartal 1956 ebenfalls steigende Tendenz.

In der Zusammensetzung der wichtigsten Lieferanten von Seiden- und Kunstfasergeweben für den schweizerischen Inlandsmarkt haben sich im 3. Quartal 1957 keine wesentlichen Aenderungen vollzogen. Nach wie vor gehören Deutschland, Italien, die USA und Frankreich zu den hauptsächlichsten Exporteuren der genannten Gewebe nach der Schweiz.

«Schweizer Nylonstrümpfe» aus der Deutschen Ostzone. — Kürzlich hatten wir Gelegenheit, auf die unter dem Namen «William Tell» gehenden und mit dem Telldenkmal in Altdorf geschmückten Zündholzschachteln tschechoslowakischen Ursprungs aufmerksam zu machen, bei denen der Name unseres Nationalhelden offensichtlich zur Tarnung des Herstellungslandes mißbraucht wird.

Nun weiß eine Genfer Zeitung eine ähnliche romantisch anmutende Geschichte über «Schweizer Nylonstrümpfe» zu erzählen, die deutlich zeigt, wie der Schweizername mißbraucht wird.

In Schweden beklagte man sich darüber daß mit aus der Schweiz stammenden Nylonstrümpfen ein regelrechtes Dumping betrieben werde. Die Strümpfe waren durch ein Hamburger Haus nach Schweden spediert worden. Beim Nachforschen wurde festgestellt, daß eine Genfer Aktiengesellschaft sie nach Hamburg geliefert hatte. Diese Aktiengesellschaft, so wurde im Verlauf der Untersuchung nachgewiesen, bestand aus einem einzigen Verwaltungsrat, einem Anwalt, der zugeben mußte, daß er gar keine Fabrik besitze und daß das gesamte Aktienkapital in holländischen Händen sei: er dient also nur als Strohmann mit dem Zwecke, der vertriebenen Ware den Anschein des schweizerischen Ursprungs zu verschaffen. Aber, woher kam sie in Tat und Wahrheit? Wie man schließlich herausfand aus der Deutschen Ostzone! Die Strümpfe sollen nach Holland bestimmt gewesen sein; aber sie nahmen den Weg via Hamburg nach Schweden als «Schweizer Nylonstrümpfe». Dort bedankt man sich begreiflicherweise für den unlauteren Wettbewerb, der unter dem Schweizernamen erfolgt.

So lange es Schweizer gibt, die ihren Namen zu solch üblen Geschäften leihen, wird man rechtlich nicht viel gegen einen zukünftigen Mißbrauch unternehmen können. Immerhin sollte es möglich sein, die Schweden, die zu den guten Kunden unseres Landes gehören — im Jahre 1956 kauften sie für 183 Millionen Franken bei uns ein — über die wahre Herkunft dieser Strümpfe und ihren Umweg ins Bild zu setzen, damit sie nicht glauben, eine wirkliche Schweizer Fabrik wolle verpönte Dumpinggeschäfte mit ihnen treiben.

Für die schweizerischen Produzenten und Käufer ist das ein neuer Hinweis dafür, daß man nicht unbedingt und vertrauensvoll auf eine bloße Erklärung eingehen darf, bei irgend einer Ware handle es sich um ein Schweizerprodukt, sondern daß man gut daran tun wird, sich zur Sicherheit für die Herkunft auf die ARMBRUST das gesetzlich geschützte schweizerische Ursprungszeichen, zu verlassen.

Schweiz. Ursprungszeichen — Pressedienst.

Aus aller Welt

Textilindustrie im europäischen Großraum

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Durch die Bildung eines «Gemeinsamen Marktes» und vorzüglich durch den Anschluß einer «Freihandelszone» werden sich die Absatzchancen der nationalen Textilindustrien wesentlich verbessern. Ein Warenaustausch, der auf keine inneren Zollschranken stößt, hat nach aller Erfahrung noch immer einem steigenden Handel die Wege geebnet, die Kaufkraft der Bevölkerung und die Produktion nachhaltig befruchtet. Aber kein Verständiger wird sich einer Täuschung hingeben: eine Sinekure, ein sorgloses Dasein gewissermaßen in einem Naturschutzpark, ist nicht auf einem Markte (trotz dessen Größe) zu erwarten, der von der Elite der europäischen Erzeuger im freien Konkurrenzkampf umstritten werden wird. Vielmehr wird sich der Wettbewerb einer ganzen Anzahl von Textilzweigen noch mehr verschärfen, als er sich schon heute trotz Einfuhrzöllen in manchen Zweigen austobt. Ja, man muß sogar damit rechnen, daß erhebliche Teile nationaler Branchen auf der Strecke bleiben werden, falls sie die Uebergangszeit nicht nützen zu Umstellungen auf aussichtsreichere Artikel oder zu entscheidender Senkung der Produktionskosten.

Mahnungen des Europäischen Wirtschaftsrates

Im neulich vorgelegten Bericht des Europäischen Wirtschaftsrates (OEEC) für das Studium der Textilfragen heißt es u. a.: «Die Produktion ist gegenwärtig zu weit gestreut und die Spezialisierung unzureichend. Abgesehen von den Maßnahmen zur internen Neuordnung der Betriebe ... sollten die Bemühungen in der Hauptsache auf eine neue Struktur gerichtet sein, welche die Entwicklung einer spezialisierten Produktion ermöglicht.» — Und an anderer Stelle: «Industrie und Handel sollten auf nationaler wie auf europäischer Ebene die Möglichkeiten besseren Wirtschaftens durch Verringerung der übermäßigen Vielfalt an Garnen und Geweben erreichen, dabei aber gleichzeitig die Mannigfaltigkeit der Fertigerzeugnisse beibehalten.» — Und weiter: «Im Hinblick hierauf (nämlich die Spezialisierung) dürften ... Fusionen und Gruppenbildungen bzw. der Abschluß von Spezialisierungsabkommen ... höchst anzuraten sein.» — Und schließlich: «Die Bedürfnisse des Verbrauchers werden nicht notwendigerweise dadurch besser sichergestellt, daß sie sich auf eine große Skala von Waren verteilen, die nur kleine, uninteressante Unterschiede aufweisen, aber so gelagert sind, daß sich die Textilindustrie ... nicht genügend auf eine rationelle Massenproduktion konzentrieren kann. Wir meinen, daß die Zahl der Typen ohne Schaden für die große Mehrzahl der Textilwaren verringert werden kann, ohne daß diese Reduzierung zu einer Beschränkung der berechtigten europäischen Verbraucherwünsche zu führen braucht, die sich auf eine große Auswahlmöglichkeit namentlich für alle Artikel richten, deren Originalität und individuelle Auswahl ein wesentliches Kennzeichen sind.»

Sind die Verbraucher an der Zersplitterung schuld?

Diese grundsätzlichen Ausführungen der (aus Vertretern Oesterreichs, Belgiens, Frankreichs, Deutschlands,

Italiens, Norwegens, Englands und der Schweiz bestehenden) Studiengruppe enthält wertvolle Anregungen. Sie sind aus einer Untersuchung der Baumwolle und Chemiefasern verarbeitenden Industrie, des bedeutendsten Ausschnittes der Textilindustrie, gewonnen worden, aber sie treffen im hohen Grade auch für die übrigen Zweige zu. *Wie* man solche Anregungen verwirklicht, das ist bei der Großzahl von Mittel- und Kleinbetrieben, die es fast überall in Europa gibt, wahrscheinlich das Allerschwierigste. Sehr oft dienen *angebliche* Wünsche der Verbraucher nur als Vorspann einer zersplitterten Erzeugung, während in Wahrheit jeder halbwegs vernünftige Konsument gern auf die unübersehbare Vielzahl zugunsten wesentlich weniger — nach Qualität und Maßen gut gestaffelter — Erzeugnisse verzichten würde, wenn man dadurch die Preise bändigen könnte.

Auch Fertigwaren sind nicht immer tabu

«Mannigfaltigkeit der Fertigerzeugnisse» in allen Ehren! Aber hier bedürfen die Ausführungen der Studiengruppe insofern wohl einer Ergänzung, als vor allem die der Technik und dem Massenbedarf dienenden Waren eine gehörige Typenbeschränkung vertragen könnten, ohne daß dem Verbrauch Fesseln angelegt würden. «Originalität und individuelle Auswahl» ist ein beherzigenswerter Grundsatz für Artikel, die der Mode, dem Geschmack und den Eigenarten etwa von Religion und Sitte unterliegen; die Bekleidungsfabriken in erster Linie samt ihren Webern oder Druckern haben gebührend darauf Rücksicht zu nehmen. Aber ist nicht schon die Zahl der Gewebebreiten für Hersteller und Textilgeschäfte eine ständige Quelle des Verdrusses? Klagen die Veredler nicht über unrationelle Auftragssplitter? Werden Futterstoffe nicht nach Qualität und Farbe in uferloser Fülle angefertigt? Treibt eine Industrie wie z. B. die der Band- und Flechtartikel nicht viel zu großen Aufwand für zahllose Muster, die bei Stapelartikeln oft nur in Kleinigkeiten voneinander abweichen? Wiederholt sich Aehnliches nicht bei dieser oder jener Branche in fast allen europäischen Produktionsländern?

Bereinigung der Sortimente

Gibt es nicht in der Spinnstoffwirtschaft noch immer genügend Warengattungen, in denen eine Sortimentsbereinigung zwecks Produktivitätserhöhung für Industrie und Handel ein dringendes Gebot und vom Standpunkt des Verbrauchs durchaus erträglich, wenn nicht gar erwünscht ist? Ist in solchen Fällen die Beharrung nicht oft stärker als der Fortschritt? Können die gleichen Nummern von Kleidungsstücken nicht zumindest in ein und demselben Lande auch in gleicher Größe ausfallen? Wozu sind nationale Normenausschüsse da, wenn breite Kreise der Praxis an deren Arbeiten gedankenlos vorübergehen? Ist der Ueberschwang von Mustern, Maßen, Farben selbst bei einfachstem Massenbedarf etwa blindes Schicksal? Oder ist er nicht vielmehr eine kostspielige Ausartung, die der Rechenstift in jedem Bereich verdammen müßte, wo von Uniformierung keine Rede sein kann, sondern wo es lediglich darauf ankommt, eine zweckmäßige Ware von guter Haltbarkeit, gutem Aussehen, und zu wohlfeilen Preisen auf den Markt zu bringen?

Die Uebergangszeit muß genutzt werden

Kein Zweifel: die Ziele sind klarer als die oft wechselnden Wege und Methoden. Im «Europäischen Markt», besonders nach Angliederung einer «Freihandelszone», wird jeder Zweig gewogen, auf Leistungsfähigkeit und Existenzberechtigung geprüft werden, auch wenn die Verbrauchskraft des geschlossenen Gebildes weit größer ist als in der Summe der heutigen Volkswirtschaften. Die verstärkte Anwendung technischer Normen drängt sich ebenso sehr auf, wie die Spezialisierung der Produktion auf weniger Typen und kleinere Sortimente. Der allmähliche Verzicht auf lohnintensive Herstellungen, die auf einem von Binnenzöllen freien Großmarkt keine Chancen mehr besitzen, wird sich aller Voraussicht nach hier oder dort nicht umgehen lassen. Produktions- und Absatzgemeinschaften spezialisierter Unternehmen, die den gleichen Grad von Leistungskraft besitzen, sind ein weiteres überlegenswertes Mittel zur Kostensenkung und zur wettbewerblichen Stärkung im Innern und nach außen. Auch Rationalisierungskartelle könnten zur Debatte stehen. Solche und ähnliche Probleme werden die Textilindustrien der beteiligten Länder in den kommenden Jahren sicherlich ernstlich beschäftigen, da sie alle bestrebt sein werden, den Anforderungen des «Europäischen Marktes» gewachsen zu sein und von dessen Früchten einen möglichst hohen Anteil zu ernten.

Industrielle Nachrichten

Schließung eines Courtaulds-Werkes

Courtaulds beschloß vor kurzem, eines seiner vier Werke in der Grafschaft Flintshire (Nordwales) zu schließen. Die betroffene Aber-Fabrik in der Stadt Flint soll vorerst auf 50% ihrer bisherigen Leistungsfähigkeit reduziert werden; bis Ende 1957 aber soll dieses Werk schrittweise gänzlich lahmgelegt werden. Die Aber-Fabrik beschäftigt noch etwa 1250 Arbeiter.

Die Produktion von endlosem Rayongarn und verwandten Fasern war in der letzten Zeit in einem größeren Ausmaß ausgefallen als der Handel konsumieren konnte. Es sind von den genannten Fasern keine großen Vorräte angelegt worden. Durch den kürzlichen Zusammenschluß Courtaulds-Celanese, ist es der vereinigten Organisation dieser zwei Gruppen möglich, die Situation zu überprüfen und den notwendigen Ausgleich zu einer vermehrten Leistungsfähigkeit zu schaffen, ohne die Produktion und andere Anlagen innerhalb dieser beiden Gesellschaften zu beeinträchtigen. Die Produktion aller Arten von endlosem Garn belief sich in der ersten Hälfte 1957 auf 54,8 Millionen kg, gegenüber 102,8 Millionen kg im ganzen Jahre 1956. Die Produktion von endlosem Garn hat sich im Laufe der letzten fünf Jahre relativ stabil gehalten, während bei den Stapelfasern sich die Fabrikation von 91,6 Millionen kg im Jahre 1953 auf 116 Millionen kg im Jahre 1956 erhöhte; das Ergebnis der ersten acht Monate 1957 betrug 81,5 Millionen kg. Das an den Handel gelieferte endlose Garn summierte sich im zweiten Vierteljahr 1957 auf 27 Millionen kg, verglichen mit 25 Millionen kg in derselben Zeitspanne 1956. Der Export von endlosem Garn hielt sich auf einem hohen Niveau. Im zweiten Vierteljahr 1957 betrug die Ausfuhr 4,3 Millionen kg, wogegen sie in den gleichen Monaten 1956 3 Millionen kg ausmachte. Andererseits sind die Lieferungen von Stapelfasern im zweiten Vierteljahr 1957 (27,8 Millionen kg), gegenüber dem vierteljährlichen Durchschnitt des Vorjahres um ein geringes gesunken.

Verlagerung in der Faserverwendung

Mannigfaltige Umstände haben eine Verlagerung in der Verwendung der verschiedenen Fasern herbeigeführt.

Ein neuer und höchst wichtiger Endverbrauch von Stapelfasern erfolgt durch die Industrie der Knüpfteppiche, die gegenwärtig allwöchentlich ein großes Quantum an Rayon-Stapelfasern benötigt. Andere Zweige tendieren nach erhöhtem Verbrauch gewisser neuerer synthetischer Fasern; besondere Beachtung wird der Nylon- und Terylenefaser geschenkt. Es sollte auch nicht übergangen werden, daß sich die Baumwollindustrie in den Rayonhandel vorgedrängt hat, zur Hauptsache dank der neuen Appreturmethode, welche beim Publikum allgemeines Interesse hervorgerufen hat.

Die einzige offizielle Angabe, die Courtaulds im Zusammenhang mit der Einschränkung gab, ist, daß der Beschluß bezwecke, im Interesse einer größeren Leistungsfähigkeit die Produktion von endlosem Garn in so wenigen Fabriken als möglich zu konzentrieren. Eine Ueberschußkapazität existiert nicht nur in der Textilindustrie Großbritanniens, sondern auch in jener Kontinentaleuropas. Courtaulds nimmt an, daß es in der Textilindustrie nicht minder als in anderen Industrien wesentlich sei, die Leistungsfähigkeit so weit als möglich aufrechtzu erhalten, und wenn erforderlich, schonungslose Maßstäbe anzuwenden, um den Fortschritt der Industrie zu gewährleisten.

Oesterreich — Ausbau der Textilindustrie. — Im Vorarlberg, dem Zentrum der österreichischen Stickereiindustrie, werden derzeit neue Maschinen aus Italien, Deutschland und der Schweiz aufgestellt. Jede Maschine erlaubt eine Ausweitung des Exports um 140 000 Fr. jährlich. Gegenwärtig sind über 600 Stickmaschinen in Betrieb. Im ersten Semester 1957 stellte sich der Stickereiexport Vorarlbergs auf rund 260,7 Millionen Schilling, gegen 243,9 Millionen Schilling in der gleichen Vorjahresperiode. Hauptabnehmer sind Westdeutschland, Großbritannien, Australien, die Benelux-Länder und Schweden.

Weitere Bemühungen sind darauf gerichtet, in Kärnten eine Textilindustrie anzusiedeln. Verhandlungen über die Ansiedlung von 9 Textilbetrieben schweben, nämlich für 3 Wäschefabriken, 2 Wirkereien, 1 Weberei, 2 Strickereien und 1 Strumpffabrik. BA.

Oesterreich — Steigende Produktion der Seidenindustrie. — Die Seidenindustrie gehört zu den ältesten Zweigen der österreichischen Textilindustrie. Nach dem zweiten Weltkrieg wurde ein beachtlicher Auf- und Ausbau vollzogen, der, wie uns aus Wien berichtet wird, seinen Ausdruck darin findet, daß die Zahl der Webstühle im Laufe der letzten 12 Jahre von 1100 auf 2600, worunter sich 500 moderne Automaten befinden, die Zahl der Beschäftigten von 1500 auf 3200, und die Produktion von 2,5 Millionen auf 21 Millionen Meter gestiegen ist. Augenblicklich erzeugen die österreichischen Seidenfabriken alle Arten von Naturseiden-, Kunstseiden- und synthetischen Geweben, Mischgewebe, Futter-, Wäsche- und Schirmstoffe, hochmodische Damenkleiderbrokate, Krawattenstoffe und auch Spezialartikel, wie Paramentenstoffe, Trachtenstoffe, Lastexgewebe usw. Im Export kann die österreichische Seidenindustrie auf beachtliche Erfolge hinweisen. Trotz stärkster internationaler Konkurrenz ist es im Jahre 1956 gelungen, die Ausfuhr auf 20 Millionen Schilling zu steigern.

Westdeutschland — Probleme und Aufgaben der Textil- und Seidenindustrie. — An der diesjährigen Hauptversammlung der Vereinigten Seidenwebereien AG (Verseidag) Krefeld machte das Vorstandsmitglied Dr. Esters beachtenswerte Ausführungen über den Stand des Unternehmens und über die «aktuellen Probleme und Aufgaben», die sich aus der Entwicklung der westdeutschen Textil- und Seidenindustrie ergeben.

Mit dem 1. Oktober begann für die Textilindustrie ein «neuer Zeitabschnitt», da mit dem Tag alle Betriebe zur 45 Stundenwoche übergingen. Dieser Uebergang wird zunächst einen Produktionsausfall von durchschnittlich 3% für die Seidenweberei mit sich bringen. Die Verseidag hat deshalb in einigen Betrieben Vergrößerungen eingeleitet und hofft damit bis Mitte des nächsten Jahres diesen Produktionsausfall wieder wettzumachen.

In seinen weiteren Ausführungen befaßte sich Dr. Esters eingehend mit dem «Problem der westdeutschen Zahlungsbilanzüberschüsse», sowie der Ein- und Ausfuhr. Er stellte dabei die Frage, ob es nicht angezeigt wäre, eine generelle «Erleichterung für die Einfuhr» zu schaffen. Eine «Drosselung des Exportes» sei jedenfalls abzulehnen. Ausführlich Stellung nahm er auch zu dem «Gutachten einer Studiengruppe des Europäischen Wirtschaftsrates OFFC» und zu den darin enthaltenen Empfehlungen, die Textilindustrie solle in den nächsten sechs bis acht Jahren die Ivestitionen verdreifachen und ihre Produktion spezialisieren. Zum Thema «Investitionen» wies er darauf hin, daß die Verseidag in den letzten drei Jahren bereits 22 Millionen DM für die Modernisierung der Betriebsanlagen, die Erneuerung des Maschinenparks und für die Vermehrung der automatischen Webstühle investiert habe, die Verwaltung nunmehr aber das Ausmaß und das Tempo der weiteren Ivestierungen einschränken wolle.

Wenn die Textileinfuhr, vor allem aus den asiatischen Ländern, völlig freigegeben werden sollte, so entstünden daraus Schwierigkeiten, weil sich dann der Wettbewerb von den «Stapelwaren» immer mehr auch auf übriggebliebene Spezialgebiete verlagern und verstärken werde.

In dem Zusammenhang verwies Dr. Esters auch auf den «Gemeinsamen Markt und auf die geplante Freihandelszone», die er beide von vorneherein bejahte. Der Wettbewerb wird in dem Falle zwar zunehmen, gleichzeitig aber wird dann auch der Markt entsprechend erweitert. Außerdem aber ist alsdann auch die Möglichkeit gegeben, die Produktion in der Textil- und Seidenindustrie noch rationeller zu gestalten.

Zur Geschäftsentwicklung im laufenden Jahr bemerkte Dr. Esters, daß sie bisher zufriedenstellend sei. Im übrigen hänge die Weiterentwicklung bei der Seidenindustrie davon ab, wie sich die wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse demnächst gestalten werden. A. Kg.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Betriebsprobleme der Textilindustrie

(Gedanken zu einer Textiltagung in Deutschland)

Ze. Die Fachgruppe Textiltechnik (ADT) des Vereins deutscher Ingenieure (VDI) führte am 18. und 19. Oktober in Kassel ihre traditionelle Herbst-Tagung durch. Bezeichnenderweise stand als Auftakt zu dieser Veranstaltung das Thema «Arbeit als Erlebnis» auf dem Programm, das von Dr. E. Oberhoff (Frankfurt a. M.) in einer höchst

anschaulichen und lebendigen Art und Weise abgehandelt wurde. Die Erkenntnis, daß die Arbeitsfreude die Arbeitsleistung positiv beeinflußt, ist nicht neu, doch wird im Zuge der Automation je länger je mehr befürchtet, die Funktionen des Arbeiters würden derart monoton, daß er daran eben keine Freude mehr haben, und damit die Arbeit auch nicht als Erlebnis empfinden könne. Der Referent ging deshalb dem Problem der Monotonie der Arbeit auf den Grund und konnte nachweisen, daß speziell bei der weiblichen Arbeiterschaft eine monotone Arbeit keinesfalls mit einer solchen identisch zu sein braucht, die dem arbeitenden Menschen keine Freude bereiten oder eben kein Erlebnis sein könne, da gerade solche Arbeit die von vielen Menschen erwünschte Freiheit von der geistigen Anstrengung biete. Anders ausgedrückt verfügt der mit monotoner Arbeit beschäftigte Mensch über die Möglichkeit, an Dinge zu denken, die ihn entspannen und ihm wirkliche Freude bereiten.

Unter dem Titel «Betriebstechnische Probleme der Textilindustrie» äußerte sich Prof. Dr. ing. E. Schenkel (Reutlingen) insbesondere über bauliche und klimatechnische Aspekte. Es gelang ihm, die Ueberlegenheit eines vollbeleuchteten und vollklimatisierten, das heißt fensterlosen Baues gegenüber den herkömmlichen Bauformen von Hoch- und Schedbau überzeugend darzutun. Es bleibt zu hoffen, daß unsere schweizerische Fabrikgesetzgebung in Bälde soweit sein wird, daß sie den fensterlosen Fabrikbau zuläßt; eigene Beobachtungen in entsprechenden ausländischen Betrieben haben gezeigt, daß nicht nur die Baukosten für fensterlose Fabrikhallen bedeutend vorteilhafter sind als diejenigen für herkömmliche Bauten, sondern daß auch überraschenderweise die Arbeiterschaft sich bedeutend lieber in einem vollklimatisierten und voll beleuchteten Arbeitsraum aufhält, als in einem solchen, wo diese Voraussetzungen fehlen, wo aber dafür Fensterflächen vorhanden sind. Der Referent legte dar, daß es unmöglich ist, einen mit Fenstern ausgerüsteten Bau derart vollständig und gleichmäßig zu beleuchten, wie einen fensterlosen Raum.

Dr. E. Eigenbertz (M.-Gladbach) befaßte sich mit «Betriebswirtschaftlichen Problemen der Textilindustrie». Im Zuge der Automatisierung verschieben sich die Kostenfaktoren Lohn einerseits und Kapitalkosten anderseits in Richtung auf Vergrößerung des Anteiles der letzteren, was für jede Unternehmung höchst aktuelle betriebswirtschaftliche Probleme aufwirft. Er definierte die Begriffe der Produktivität, der Wirtschaftlichkeit und der Rentabilität. Danach ist Produktivität als solche identisch mit der reinen Arbeitsproduktivität und somit ein mengenmäßiger Ausdruck (Leistung je Arbeitsstunde oder ähnlich). Wirtschaftlichkiet als zweiter Begriff ist ein Kostenbegriff und der Arbeitsproduktivität übergeordnet. In der Rentabilität kommt schließlich der Einfluß des Preises für erzeugte Güter zum Zuge; letztere ist deshalb der dominierende Begriff für die wirtschaftliche Lage und die Existenzfähigkeit einer Unternehmung. Gleichzeitig ging aus diesen Definitionen hervor, daß höchste Produktivität keinesfalls mit höchster Wirtschaftlichkeit identisch sein muß, und daß das am wirtschaftlichsten herzustellende Produkt noch keineswegs die höchstmögliche Rendite abzuwerfen braucht. Eine ziemlich selbstverständliche, jedoch im allgemeinen wenig beachtete Regel ist die, daß die Rendite eines Produktes nur an der Fertigungszeit gemessen werden kann, nicht jedoch am Stückpreis. Wenn bei einem bestimmten Gewebe also pro Meter ein Gewinn von beispielsweise 10 Rp. verbleibt, dieses Gewebe jedoch pro Webstuhlstunde 4 Meter ergibt, dann ist der betreffende Artikel rentabler als ein anderer, bei dem pro Meter vielleicht 15 Rp. Gewinn verbleiben, welches jedoch nur 2 Meter pro Webstuhlstunde liefert. Im einen Fall bringt die Webstuhlstunde nämlich einen Gewinn von 40 Rp., im andern nur einen solchen von 30 Rp. Einmal mehr kam dabei auch die von uns in den Betrieben immer wieder gestellte Forderung zum Ausdruck, bei betriebswirtschaftlichen Ueberlegungen etwa im Hinblick auf die Kapazitätsausnützung der Weberei in keinem Falle auf die Meterzahl abzustellen, sondern allein auf die Stuhlstunden. Die bloße Schwankung der produzierten Meter sagt überhaupt nichts endgültiges darüber aus, ob die Beschäftigung größer oder kleiner war als in einem zurückliegenden Vergleichszeitraum.

Bei Betriebsbesichtigungen sowie bei weiteren Vorträgen traten einige andere Erkenntnisse in Erscheinung, die im folgenden kurz gestreift werden sollen, soweit sie für unsere schweizerischen Verhältnisse von besonderem Interesse erscheinen.

Bis vor einigen Jahren lag — immer betriebswirtschaftlich gesehen — der frappanteste Unterschied zwischen der deutschen und der schweizerischen Textilindustrie darin, daß die erstere maschinell schlechter ausgerüstet war als die letztere, daß aber die deutsche Textilindustrie die ihr zur Verfügung stehenden Produktionsmittel im allgemeinen organisatorisch besser eingesetzt hatte als dies bei uns der Fall war, so daß die Produktivität der deutschen Textilindustrie die unsrige im allgemeinen erreicht oder überflügelt hatte. Das Beispiel einer vollstufigen Tuchfabrik mit etwa 100 Webstühlen, die ein eigenes Zeitstudien- und Organisationsbüro unterhält, zeigt, wie weit der Gedanke der investitionslosen Rationalisierung in dieser Industrie verwirklicht wird. Darüber hinaus ist aber je länger desto mehr festzustellen, daß die deutsche Textilindustrie auch in der maschinellen, baulichen und klimatechnischen Ausrüstung mit großer Geschwindigkeit aufholt, und zwar nicht nur diejenigen Betriebe, die mit Kriegszerstörungen behaftet waren. Vollausgebildete REFA-Leute sind in den meisten Firmen auch kleineren Umfangs vorhanden, und eine auf der tatsächlichen Arbeitsbelastung aufbauende Entlöhnung kann als die Regel bezeichnet werden. Darin besteht in der schweizerischen Textilindustrie bekanntlich ein ganz erheblicher Nachholbedarf. Interessant ist anderseits die Feststellung, daß offenbar doch größtenteils noch im Geldakkord entlöhnt wird. Das bei uns noch immer weit verbreitete Verfahren der 14tägigen Lohnabrechnung ist so gut wie unbekannt. Da in Deutschland jede Firma ihre eigene Betriebsabrechnung besitzt und diese meist monatlich durchführt, ist auch die Lohnabrechnungsperiode mit dem Monat identisch, wobei jeweils annäherungsweise Zwischenzahlungen erfolgen. Immerhin sind unsere schweizerischen Behörden, trotz gegenteiliger Vorschrift des Fabrikgesetzes, nun bekanntlich seit einiger Zeit auch so weit, daß sie den monatlichen Abrechnungsrhythmus mit *einer* Zwischenzahlung gestatten.

Bekanntlich ist auch die Schichtarbeit in Deutschland bedeutend stärker verbreitet als bei uns; eine natürliche Folge des nach Kriegsende bestehenden Kapitalmangels und der durch diesen verursachten exorbitanten Zinssätze. Die Umschlagshäufigkeit der Warenlager ist im allgemeinen auch beträchtlich höher als bei uns. Es wird sich zeigen, ob die kürzlich in der Schweiz eingetretene Kapitalverteuerung sich ebenfalls in dieser Richtung auswirken wird.

Der Einfluß der Textilgewerkschaft ist in Deutschland bekanntlich sehr groß. Nicht nur sind sämtliche Textilarbeiter in einer einzigen Gewerkschaft organisiert, sondern darüber hinaus gehört ihnen im allgemeinen auch ein größerer Prozentsatz der Belegschaften an als dies bei uns der Fall ist. Die deutsche Textilgewerkschaft verfügt über geschulte Spezialisten auf dem Gebiete der Zeitstudien und der Arbeitsbelastung und ist demnach in der Lage, mit der Unternehmerschaft auf einem höheren Niveau zu diskutieren als dies bei uns bis heute der Fall war, wenn auch dahingestellt bleiben möge, ob diese Gespräche als solche erfreulicher zu verlaufen pflegen als bei uns.

Dr. E. Eigenbertz (Krefeld) schnitt in seinem Referat über «Die Rationalisierung in der Textilindustrie als betriebswirtschaftliche Aufgabe» einige Fragen an, die für unsere einheimische Textilwirtschaft von ganz besonderem Interesse sind. Es gelang ihm, die Bedeutung der Arbeitsproduktivität an den richtigen Platz zu setzen. Ein anderer Referent hatte bereits dargelegt, daß die Wirtschaftlichkeit ein der reinen Produktivität übergeordneter Begriff sei. In der Tat kommt es meistens darauf an, daß das Kosten-Minimum erreicht wird und nicht das Produktivitäts-Maximum. Die beiden Begriffe brauchen nicht identisch zu sein, weil beim Begriff der Wirtschaftlichkeit eben nicht nur die Kosten der Arbeitskraft, sondern auch diejenigen der Maschine einen Einfluß nehmen. Von einem bestimmten Optimum an kann nämlich die Produktivität noch ansteigen (z. B. bei Zuteilung zusätzlicher Webstühle), die Maschinen aber einen derartigen Nutzeffektverlust erleiden, daß gesamthaft gesehen die Kosten der Maschine und diejenigen der Arbeitskraft höher sind als bei niedrigerer Produktivität und höherem Nutzeffekt der bedienten Maschinen. Hinzu kommen Fälle, wo das Kosten-Minimum vom Betriebe gar nicht gesucht wird, sondern wo ein Produktions-Maximum im Vordergrund steht, das gegebenenfalls auch mit höheren Einheitskosten erkauft wird, falls dabei die Gesamt-Rendite steigt.

Es ist deshalb auch wenig sinnvoll, etwa die Produktivität einzelner Industrien über die Landesgrenzen hinweg vergleichen zu wollen, solange nicht auch die Produktionskosten verglichen werden können. Ein Land mit geringen Kapitalkosten, jedoch hohen Löhnen, wird viel mehr auf eine große Arbeitsproduktivität hin tendieren, als ein solches mit umgekehrten Verhältnissen. Wenn also Arbeitskräfte reichlich vorhanden und die Löhne niedrig, dagegen die Kapitalkosten hoch sind, wird es in erster Linie auf eine hohe maschinelle Produktivität, also hohe Nutzeffekte und hohen Beschäftigungsgrad (Mehrschichtbetrieb) ankommen, und die reine Arbeitsproduktivität darf ruhig ein bißchen tiefer liegen. Selbst im einzelnen Betriebe wechselt die Situation unter Umständen von Zeit zu Zeit, indem nämlich bei Knappheit an Arbeitskräften die hohe Arbeitsproduktivität, bei Knappheit an Maschinen (bei hohem Auftragsvolumen) eine hohe maschinelle Ausbringung im Vordergrund steht.

Wesentlich ist bei all diesen Umständen, daß sie dem einzelnen Unternehmen zum Bewußtsein kommen und damit beeinflußt werden können und nicht einfach über den Betrieb hinweggehen.

Rohstoffe

Baumwolle und der Europäische Gemeinsame Markt

(-UCP-) Alle Staaten des Europäischen Gemeinsamen Marktes (Belgien-Luxemburg, Frankreich, Westdeutschland, Italien und die Niederlande) verfügen über eine bedeutende Textilindustrie, die seit dem zweiten Weltkrieg hoch modernisiert wurde. Sie beziehen die Faserstoffe teilweise aus dem Inland und aus ihren überseeischen Schutzgebieten (Afrika), jedoch hauptsächlich aus Griechenland, Türkei, Syrien, Iran, Aegypten, Pakistan, Mexiko, Brasilien und USA.

Der Europäische Markt wird für Baumwolle ein interessantes Absatzgebiet sein. Italien erzeugt Baumwolle, aber nur in bescheidenem Umfang. In den letzten Jahren haben die sechs Montanunionländer zwischen 850 000 und 900 000 t Baumwolle, oder fast ein Drittel der in den internationalen Handel kommenden Menge eingeführt. Die Vereinigten Staaten von Amerika, die das größte Produktions- und Ausfuhrland von Baumwolle sind, waren im Laufe der drei letzten Wirtschaftsjahre an der Versorgung der sechs Staaten mit 25 Prozent beteiligt.

Die direkte und indirekte Auswirkung des Baumwollhandels auf den Gemeinsamen Markt dürfte nicht allzu drastisch sein, weil der Lebensstandard in den meisten europäischen Staaten bereits verhältnismäßig hoch ist und eine rasche Verbrauchssteigerung an Textilprodukten kaum eintreten wird. Allerdings sollte die Lockerung der Einfuhrbeschränkungen die Nachfrage nach einigen Spezialprodukten steigern. Ob die Textilpreise eine Abschwächung erfahren werden oder nicht, wird zum Teil vom Ausmaß der für billige Textilien erhobenen Schutzzölle abhängen. Der ziemlich große Bedarf der überseeischen Schutzgebiete wird sich ohne Zweifel noch weiter erhöhen, da die Investierung in diesen Gebieten fortschreiten und alle sechs Staaten zu den neuen Märkten Zutritt gewinnen. Die Aussichten für einen erhöhten Baumwollbedarf sind außerdem durch den großen Konkurrenzkampf, mit dem Kunstseide am gemeinsamen Markt zu rechnen haben wird, nicht ungünstig. Gegenwärtig liegt der Einfuhrzoll für Kunstseide zwischen 6 Prozent (Benelux) und 20 Prozent (Frankreich), wogegen Baumwolle in allen Staaten zollfrei behandelt wird, mit Ausnahme von Italien, wo 6 Prozent Einfuhrzoll erhoben wird. Eine Herabsetzung oder eventuelle Beseitigung aller Zölle innerhalb des Gebietes des Gemeinsamen Marktes könnte deshalb zu einem teilweisen Umschwung des Verbrauchs zugunsten von Rohseide, zumindest aber zu einer Steigerung des Druckes auf die Baumwollpreise führen.

Expansionspläne für Terylene

Die Imperial Chemical Industries beabsichtigt, zur Vergrößerung der Produktionskapazität der Terylene Polyesterfaser weitere 20 Millionen £ zu investieren. In Wilton (Manchester) soll eine neue Anlage gebaut werden, die es ermöglichen wird, die Produktion von Terylene jährlich auf 9 060 000 kg zu bringen. Mit diesem Werk beziffern sich die Gesamtinvestitionen der I.C.I. in Terylene auf 48 Millionen £. Die Gesellschaft hat ferner beschlossen, die Produktion der Ardil-Proteïnfaser einzustellen. Den Arbeitern in der Fabrik von Dumfries (Südwest-Schottland), in welcher bisher Ardil fabriziert wurde, ist Beschäftigung im Werk von Wilton angeboten worden.

Seit die I.C.I. den Plan faßte, die Vollproduktion von Terylene aufzunehmen, sind sieben Jahre verflossen. Gegen Ende 1954 begann in Wilton ein Werk der I.C.I., dessen Leistungsfähigkeit im Jahr 4 983 000 kg aufwies, die Produktion von Terylene, nachdem für die Entwick-

lung und Forschung auf diesem Gebiet 5 Millionen £ verausgabt worden waren. Vor der Fertigstellung der ersten Terylenefabrik wurde beschlossen, daß die Kapazität verdoppelt werden sollte; daher nahm eine zweite Anlage, mit ebenfalls 4 983 000 kg Jahreskapazität, Ende des Sommers 1956 den Betrieb auf. Als der Entschluß zur Verdoppelung der Leistungsfähigkeit gefaßt wurde, waren die Gesamtkosten der zwei Fabriken auf 20 Millionen £ geschätzt worden.

Produktionszunahme

Seit der Inbetriebnahme der ersten Terylenefabrik sind in vielen Phasen des Produktionsvorganges fortschreitend technische Verbesserungen erzielt worden. Diese trugen dazu bei, eine beträchtliche Produktionszunahme auf verschiedenen Fabrikationsstufen zu erlangen. In der Folge trat die I.C.I. im Frühjahr 1957 in das dritte Stadium der Entwicklung dieses Industriezweiges. Es wurde vorgesehen, die Produktionsleistung in allen Abteilungen der Fabriken auf das Höchstniveau zu steigern, das durch die technischen Fortschritte ermöglicht worden war. Die dritte Entwicklungsstufe, die voraussichtlich bis Ende 1958 verwirklicht sein soll, sieht vor, die Fabrikationskapazität um weitere 3 624 000 kg, auf 13 590 000 kg und somit den Gesamtwert der Investitionen der I.C.I. bei Terylene auf ungefähr 28 Millionen £ zu erhöhen. Vor kurzem wurde berichtet, daß für das letzte Programm kein genauerer Ausführungstermin festgesetzt wurde. Die I.C.I. teilte mit, daß die Pläne für eine auf 9 060 000 kg vergrößerte Jahresleistungsfähigkeit der Faserabteilungen weit vorgerückt seien. Jedoch zu welchem Zeitpunkt das Werk gebaut werden soll, wurde noch nicht bekanntgegeben.

Terylene ist bei der Textilindustrie für verschiedene Verwendungszwecke im großen Rahmen aufgenommen worden. Zur Hauptsache dient dieses Material zur Herstellung von Herrenbekleidung, Herren- und Damensportbekleidung. Zum Beispiel wurde geschätzt, daß der Verkauf von Herrenhosen aus Terylene in Großbritannien von 1 Million Paar im Jahre 1956 auf 4 bis 5 Millionen Paar in 1957 ansteigen wird. Terylene ist auch für viele industrielle Verwendungszwecke aufgenommen worden. So u. a. für Seile, Pneus, Filterstoffe, Förderbänder, Plachen, Feuerwehrschläuche, sowie als Isolationsmaterial und für weitere unzählige Anwendungsarten. Die I.C.I. hegt auch in bezug auf Terylenefoil, das unter der Bezeichnung Melinex bekannt ist, große Hoffnung. Bis anhin wurde Melinex bloß in kleinen Mengen und zu relativ hohen Preisen produziert, jedoch verfügt dieses Material über die zweifache Dehnungsgrenze des stärksten bisher entwickelten Plastikmaterials. Ein Werk zur Produktion von Melinex dürfte voraussichtlich in Kürze in Darwen (Lancashire) errichtet werden. Außerdem steht die I.C.I. kurz vor der Eröffnung einer Nylonpolymerfabrik in Billingham. Die Jahreskapazität in diesem Werk wird 9 966 000 kg betragen. Gegenwärtig wird die Gesamtproduktion von Nylon in Großbritannien auf 13 590 000 kg geschätzt. Es liegen diesbezüglich keine genaueren Angaben vor; doch glaubt man, daß die letzten Erweiterungspläne für Terylene die Produktion dieser Faser wahrscheinlich auf das Niveau der Nylonproduktion bringen werden.

Fehlschlag der Ardilprojekte

Die I.C.I. gab Mitte September bekannt, daß die Fortschritte in bezug auf das Ardilprojekt nicht zufriedenstellend ausfielen, somit ist beabsichtigt, die Ardilproduktion einzustellen. Sämtliches wissenschaftliches Personal der Fabrik von Dumfries hat bereits eine alternative Anstellung der I.C.I. akzeptiert, entweder im Werk zur Teryleneforschung und -entwicklung in Harrogate (Mittelengland), oder in Fleetwood (Westengland), oder als Aufsichtspersonal in der Wilton-Fabrik. Allen 220 Arbeitern von Dumfries ist Arbeit im Wilton-Betrieb angeboten. Die I.C.I. verspricht jenen finanzielle Hilfe, welche ihr Anerbieten annehmen. Alle Arbeiter mit mehr als drei Dienstjahren, welchen die Offerte der I.C.I. nicht zusagt, sollen eine Gratifikation erhalten.

Der Bau der Ardilfabrik der I.C.I. in Dumfries war im Jahre 1949 aufgenommen worden. Das Werk, das über eine Leistungsfähigkeit von 9 966 000 kg pro Jahr verfügte, wurde im Jahre 1951 mit einem Kostenaufwand von 2½ Millionen £ fertiggestellt. Ardil, eine Proteïnfaser, wird in großem Ausmaß von den Erdnüssen gewonnen. Diese Faser erwies sich viel schwächer als andere synthetische Fasern und mußte durch Mischung mit Naturfasern auf ein zufriedenstellendes Ergebnis gebracht werden. Ardil zeigte sich auch als ungünstig zum Färben. Diese Probleme wurden zwar durch das wissenschaftliche Personal der I.C.I. bis zu einem großen Grade gelöst, doch dürfte es sich wahrscheinlich bewahrheiten, daß sich Ardil nie von der Bezeichnung «Wollersatzmittel» erholt hat, die zu der Zeit aufkam, als die Industrie und das Publikum vor den Kunstfasern einen beträchtlichen Argwohn hegten. B. L.

Die Reorganisation bei Courtaulds und Celanese. — Eines der wichtigsten Resultate der Zusammenlegung von Courtaulds und British Celanese, die anfangs dieses Jahres stattgefunden hat, ist nach kürzlichen Berichten folgendes: In Zukunft wird die British Celanese für die Produktion und den Absatz von Azetatgarn-, Fasern und verwandten Produkten, dieser zwei Gesellschaften verantwortlich zeichnen. Die British Celanese wird für Azetatprodukte ihre schon bestehenden Schutzmarken, ebenso wie jene von Courtaulds verwenden. Die Verkaufsorganisation der beiden Gesellschaften für Garne soll zu gegebener Zeit vereinigt werden, bis dahin verbleiben die schon existierenden Verkaufsbureaux den beiden Gesellschaften. Bei den Exportmärkten wird die Lustre Fibres-Gesellschaft, die Auslandverkaufsorganisation für Garne und Fasern von Courtaulds, auch Produkte von Celanese verkaufen. Die Gewebeabteilungen dieser zwei Firmen sollen zusammengeschlossen werden. Dies bedingt die Gründung einer neuen Textilabteilung, welche die Produktion, Färbung und Appretur sämtlicher gestrickten und gewebten Gewebe der Gruppe übernehmen wird. Eine gemeinsame Verkaufsorganisation, die noch gegründet werden soll, wird die Schutzmarken beider Gesellschaften führen.

Wie den Handelskreisen bekanntgegeben wurde, wird die British Celanese in Zukunft Courtaulds «Tested Quality»-Bezeichnung, an Stelle der eigenen vormaligen Handelsmarke, gebrauchen.

Die Zusammenlegung Courtaulds-Celanese kann noch nicht als komplett betrachtet werden. Bis zur endgültigen Zusammenschließung führt Courtaulds die Produktion wie auch den Absatz von Viskosegarn und Stapelfasern, sowie von industriellen Garnen, zum Beispiel hochwiderstandsfähigen Viskosegarnen, weiterhin allein durch. Die British Celanese hat auf diesem Industriegebiet noch keinen Anteil. Die Produktion und Entwicklung von Akrylfasern, Polythen und regenerierten Proteïnfasern, werden weiterhin ausschließlich durch Courtaulds aufrechterhalten. Die Plastikinteressen der zwei Gesellschaften sollen jedoch zusammengelegt werden. Der Einsatz Courtaulds in der Nylonindustrie — durch die Interessen der British Nylon Spinners — wird durch die neue Organisation nicht beeinflußt werden. Es besteht noch kein Anzeichen, daß irgendeine der Azetatfabriken der Gruppe als eine Folge dieser Reorganisation geschlossen werden soll. B. L.

Spinnerei, Weberei

Antriebselemente in der Textilindustrie

In der Textilmaschinenindustrie wie auch in der Textilien herstellenden und verarbeitenden, bzw. veredelnden Industrie spielt von jeher das Antriebselement zur Uebertragung von Energie im Interesse eines reibungslosen Produktionsablaufes eine wirtschaftliche Rolle. Durch die Entwicklung neuer Hochleistungsriemen auf der Grundlage von «Perlon» sind in dieser Richtung in den letzten Jahren wesentliche Fortschritte erzielt worden, die zu den größten Hoffnungen für die Zukunft berechtigen. Bei der Entwicklung dieser neuen Antriebselemente waren große Schwierigkeiten zu überwinden, weil die «Perlon»-Faser anfänglich nicht alle für die besagten Zwecke erforderlichen Eigenschaften hatte, indem z. B. ihr Dehnvermögen viel zu groß war. Dagegen waren andere Eigenschaften dieser Faser, wie ihre Biege- und Scheuerfestigkeit, die geringe Feuchtigkeitsaufnahme, die Säurebeständigkeit, der niedrige Quellwert und das geringe spezifische Gewicht für die Herstellung hochstabiler Triebriemen wie geschaffen. Diese wertvollen Eigenschaften konnten im Verfolg dieser Entwicklungsarbeiten noch durch eine Kombination von «Perlon» mit PVC weiter wirtschaftlich ausgewertet werden. Mittels eines speziellen Beschichtungsverfahrens auf besagter Grundlage lassen sich heute Treibriemen mit vollkommen glatter und gleichmäßiger Oberfläche herstellen, die nicht mehr kleben und keine Verschmutzungen mehr aufnehmen und so für einen völlig schlagfreien Lauf des Riemens sorgen. Die sogenannte «Thuralit»-PVC-Beschichtung erhöht die Reißfestigkeit des Grundmaterials wesentlich, so daß auf diese Weise Riemen mit viel kleineren Stärken fabriziert werden können, die besonders für hochtourige Antriebe günstig sind. Gleichzeitig bedingt die erhöhte Reißfestigkeit eine längere Lebensdauer infolge Fehlens von Ermüdungserscheinungen des Rohmaterials bei hohen Biegebeanspruchungen. Die Praxis in den verschiedenen Industrie- und Gewerbezweigen, so auch in der Textiltechnik, hat gezeigt, daß Treibriemen der genannten Art eine hohe Adhäsion aufweisen und bei der guten Haftung auf den Riemenscheiben keine Riemenvorspannung mehr benötigen. Die oft bei anderen Riemenarten auftretende Dehnung, namentlich bei langer Beanspruchung, ist hier auf ein Minimum reduziert. Außer den erwähnten Vorteilen kommt für die Textilindustrie noch die Unempfindlichkeit gegen Feuchtigkeit, Oel, Benzin sowie viele Säuren hinzu, als auch der Wegfall von irgendwelchen Riemenpflegemitteln, was gleichbedeutend mit Zeit- und Geldersparnis ist.

Auf der vorgezeichneten Grundlage «Perlon»-PVC lassen sich Hochleistungsriemen und Transportbänder, endlos gewebt und am Betriebsort endlos zu verspleißen, Elevatorgurten, Fallhammerriemen, Kupplungsbänder, Schlagriemen, Seile, Lastschlingen und endlose Antriebsschnüre herstellen. Diese «Perlon»-Erzeugnisse behalten auch im Naßzustand ihre Elastizität, was für die verschiedenen Verarbeitungsbetriebe von Zellwolle und Rayon von Bedeutung ist, zumal deren Feuchtigkeitsgehalt oft schwankt und wechselt. Für die Herstellung und Verarbeitung von Feingeweben dürfte weiterhin die Tatsache wirtschaftlich wichtig sein, daß «Perlon»-Antriebselemente stoß- und bruchfest, hitzebeständig, bakterienfeindlich und fäulnisfrei sind, also indirekt keine Gewebeschäden verursachen, abgesehen davon, daß solche Antriebsriemen rasch trocknen, weil sie fast kein Wasser aufnehmen.

Aber auch zum Antrieb von Kompressoren, Ventilatoren, Pressen, Holländern usw., sowohl für hochtourige als auch für langsam laufende Antriebsmaschinen kommen heute «Perlon»-Riemen mehr und mehr wegen ihrer günstigen Eigenschaften zur Anwendung. Sie vertragen Belastungen bis zu 6 t und übertragen Leistungen bis etwa 5000 PS. Infolge der außerordentlich günstigen Reibwerte läßt sich der Achsdruck bedeutend reduzieren. Mittels der beschichteten «Perlon»-Riemen lassen sich heute bei gleichen Achsabständen Antriebe bestücken, auf denen bisher mehrere Keilriemen nebeneinander liefen und bei Verschleiß von 1—2 Riemen wegen der verschiedenen Dehnungskoeffizienten der gesamte Keilriemensatz ersetzt werden mußte. Die Erstellung des Antriebes ist bei Verwendung der neuen «Perlon»-Antriebe auch billiger als sonst, weil zum Beispiel die Anfertigungs- oder Bezugskosten für Flachriemenscheiben niedriger liegen als bei Keilriemenscheiben.

In der modernen Textiltechnik, so auch in der Zellwolle- und Rayon- wie auch in der sonstigen Chemiefaserindustrie, sieht man heute Kompressorriemen aus «Perlon» bei kurzem Achsabstand mit Riemengeschwindigkeiten von 25 m/sek., Kalanderantriebe mit solchen von 1,1 m/sek. sowie «Perlon»Antriebsriemen an Flügelzwirnmaschinen in Webereien u. a., um nur ein paar Beispiele zu nennen.

«Perlon»-Antriebselemente jeder Art ersparen auch in der Textiltechnik viel Zeit und Arbeit und damit Geld, weil ihr Leistungsvermögen außerordentlich hoch ist und die Montage, bzw. Reparatur einfach und rasch vonstatten geht.

Dr. Ing. A. Foulon.

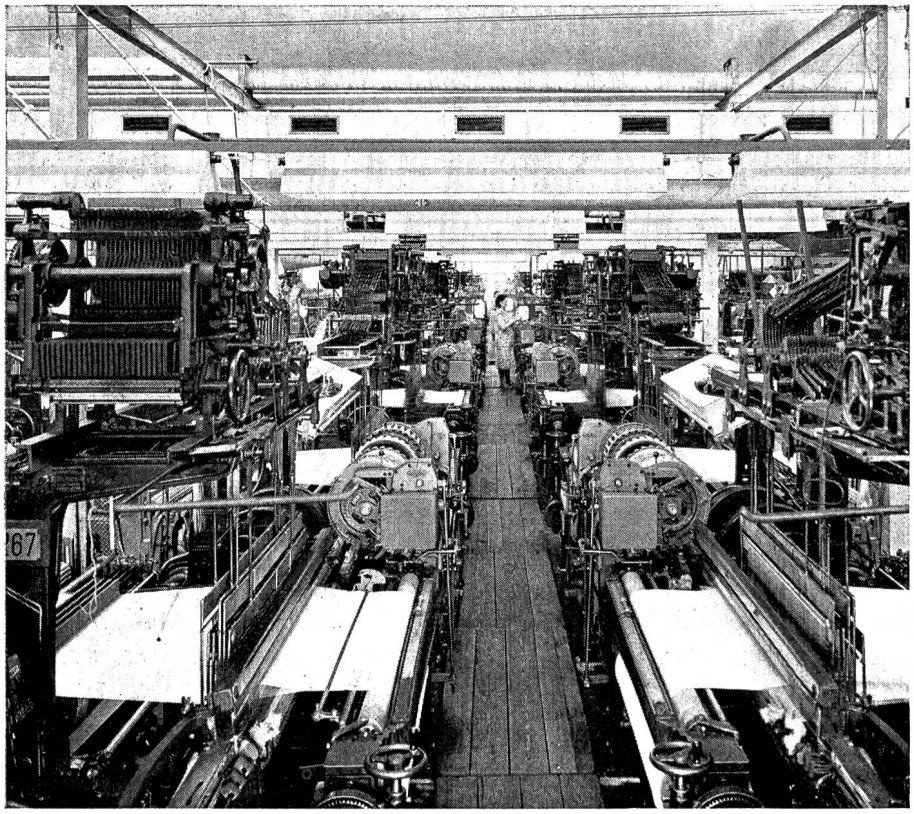
Die Automatisierung in der Seidenweberei

In der Rayonweberei (einschließlich der vollsynthetischen Fasern) hat sich in den letzten Jahren, dem Beispiel der USA folgend, auch in Europa und der übrigen Welt eine Evolution vollzogen. Während man früher glaubte, in der Seidenweberei nur mit dem Schützenwechsel-Automaten arbeiten zu können, ist heute der Beweis erbracht, daß auch reine Seide sowie Rayon und die vollsynthetischen Fasern ohne jede Qualitätseinbuße rationeller, mit geeigneten Spulenwechsel-Automaten in ein- bis vierschütziger Ausführung verarbeitet werden können.

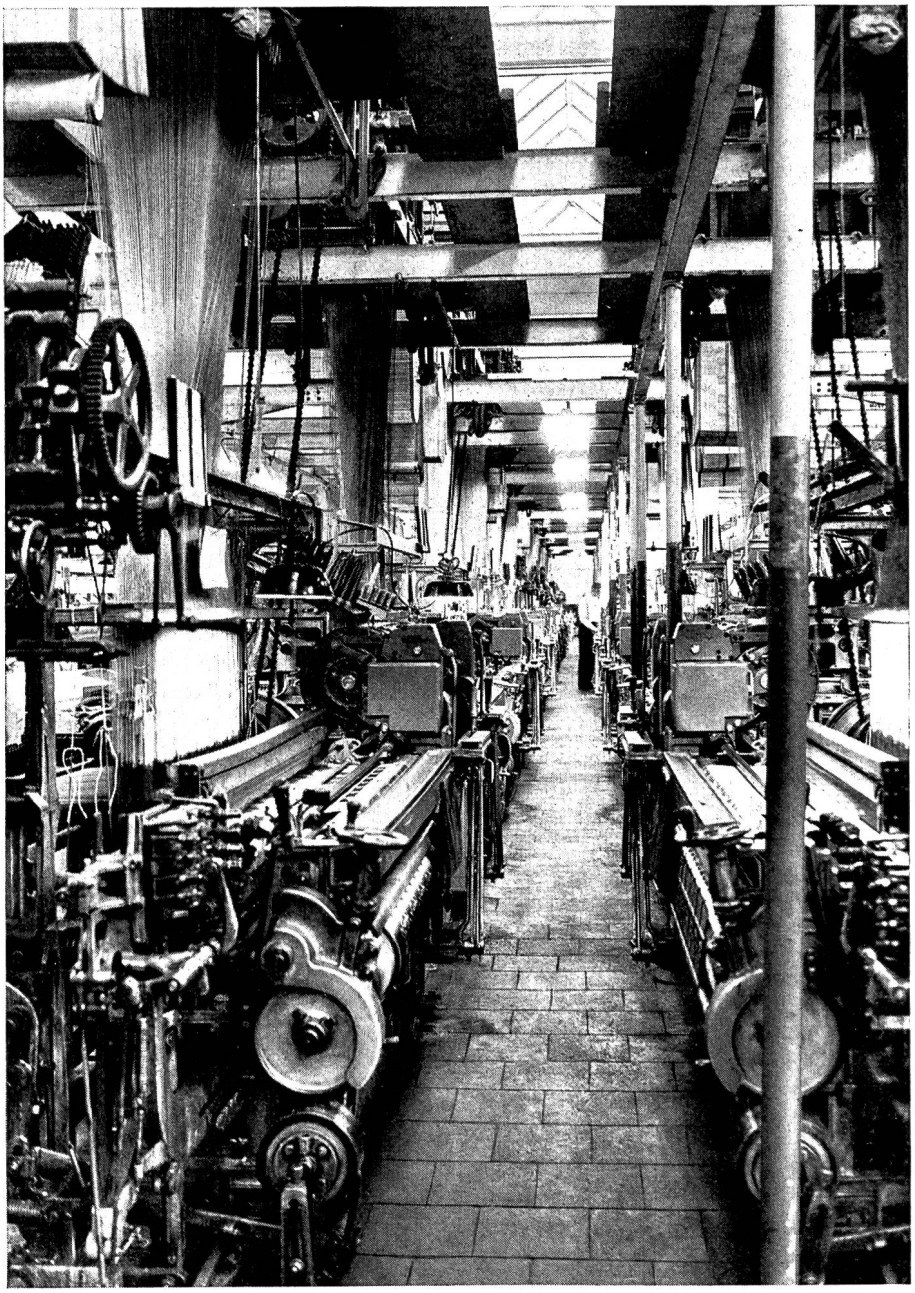
Es bedurfte jahrelanger, systematischer Entwicklungsarbeit, bis es so weit war. An dieser Entwicklungsarbeit war die Firma Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen, von Anfang an führend beteiligt. Sie hat mit ihren +GF+ Automaten, die heute in der ganzen Welt verbreitet sind, die Pionierdienste geleistet.

Die nachstehenden Ausführungen über die Möglichkeiten und Merkmale der +GF+ Automatisierung in der Seidenweberei entnehmen wir dem neuesten, reich ausgestatteten Prospekt der genannten Firma.

Bestehende Webstühle der meisten bekannten Marken können automatisiert werden, soweit deren Alter und Zustand eine solche Modernisierung erlaubt. Die Firma läßt jeden Fall durch ihre Spezialisten prüfen und beratet die Kundschaft objektiv. Sie verzichtet eher auf ein Geschäft, als einem fragwürdigen Umbau zuzustimmen. Durch diese Praxis hat +GF+ das Vertrauen bedeutender



Seidenwebstühle Typ Rüti, Baujahr 1928/32, mit +GF+ Buntautomaten, in einer süddeutschen Seidenweberei



Automatisierte JAEGGLI-Seidenwebstühle, Baujahr 1935, in einer Seidenweberei im Rheinland

Betriebe in aller Welt erwerben können, die ihr durch laufende Nachbestellungen auch ihre Zufriedenheit bekunden. Es stehen ferner verschiedene bekannte Marken von Seidenwebstühlen zur Verfügung, die sowohl ein- als auch mehrschützig mit +GF+ Automaten ausgerüstet worden sind.

Einschütziger Seidenautomat Modell TMS

Normalausrüstung:

Trommelmagazin mit schräg einstellbarer Außenschere, neue Weblade mit beidseitigen Schützenkasten in Profileisen, elektrischer Schußfühler und Unterbrecher, Steuervorrichtung mit Magnet zur Einleitung des Wechsels, Breithalterschere zum Arbeiten mit und ohne Breithalter.

Extrazubehör: Zentralschußwächter.

Der gleiche Automat kann als Mischwechsler, Modell TMMS für 2 × 2-Mischung geliefert werden. In diesem Falle bleibt der Hubkasten bestehen. Die Wechseleinleitung erfolgt über zwei elektrische Fühler.

Automatenschützen	Abmessungen mm	Automatenspulen
385 × 42 × 27/28		Ring-⌀ 24 × 172
400 × 42 × 27/28		Ring-⌀ 24 × 185
400 × 46 × 32/30		Ring-⌀ 27 × 185

Buntautomat für Seide, Modell TMBS 2/4
(Patente im In- und Ausland)
zwei- bis vierschützig, für beliebigen, paarweisen Schußeintrag

Normalausrüstung:

Trommelmagazin mit schräg einstellbarer Außenschere, neues Webladen-Mittelstück aus Profileisen, Schützenkasten Automatenseite mit Z-Puffer und Blockierung. Spezial-Breithalterschere, Modell «B», kurvengesteuert, nach jedem Wechsel sofort zweimal schneidend, auch geeignet für Schrägblatt, zum Arbeiten mit und ohne Breithalter. Es bestehen zwei Modelle, eines für einen Zylinder, eines für zwei Gummiwalzen. Steuerungs- und Uebertragungsorgane für die Farbwahl, elektrischer Schußfühler mit Magnet und Unterbrecher.

Extralieferung:

Zentralschußwächter, Teile für den Umbau der Anlasser-Vorrichtung am Webstuhl.

Hochwertiges +GF+ Material, vollständig nach Lehren bearbeitet, mit absoluter Austauschbarkeit jedes einzelnen Teiles.

Die Kombination schräglaufende Außenschere mit «B»-Schere gewährleistet das Abschneiden und Festhalten der Fäden auch bei unmittelbarer Wechselfolge.

Im Gruppenbereich von vier Spulen schaltet der Automat vor- und rückwärts, was ein günstiges Ausnützungsverhältnis ergibt.

Die +GF+ Automaten sind mit allen erforderlichen Sicherungsvorrichtungen ausgerüstet.

Merkmale des +GF+ Mehrfarben-Automaten

Dadurch, daß es sich um ein eigentliches Trommelmagazin mit nur einer Trommel handelt, müssen sämtliche Vorratsspulen in einer bestimmten Reihenfolge eingelegt werden.

Die Trommel faßt 28 Spulen. Bei vierfarbigem Schuß werden daher 7 Gruppen zu je 4 Spulen entsprechend den 4 Farben eingelegt.

Bei zweifarbigem Schuß wird die Zahl der Gruppen doppelt so groß, nämlich 14 Gruppen zu je 2 Spulen.

Selbstverständlich kann auch nur einfarbiger Schuß verwoben werden, wobei dann die Trommel 28 Spulen dieser Farbe trägt. Die Umstellung des Apparates von einer Anzahl Farben auf eine andere geschieht durch einfaches Verstellen eines Anschlages.

Arbeitsweise des Automaten

Ein elektrischer Tastfühler, mit Doppelstiften, der direkt am Automaten befestigt ist, befühlt mit minimalem Druck auf bekannte Weise, unter absoluter Schonung der einzelnen Fibrillen, die mit einer Kontakthülse versehene Spule im Schützen. Ist die Spule bis auf die Reserve leer gelaufen, wird der Fühlerstromkreis geschlossen, wodurch ein Elektromagnet eine Auslösklinke betätigt, die der jeweiligen Farbe des sich auf der Ladenbahn befindlichen Schützens zugeordnet ist. Diese Auslösklinke bleibt so lange in Auslösstellung, bis der leergelaufene Schützen wieder auf die Automatenseite gelangt. Inzwischen können während beliebig langer Zeit Schützen mit andersfarbiger Spulenwicklung die Webarbeit fortsetzen. Gelangt nun der leergelaufene Schützen wieder auf die Automatenseite, so wird die Auswechslung der Spule wie folgt eingeleitet:

1. Drehen der Spulentrommel, bis eine gleichfarbige Spule wie die auszuwechselnde unter den Spulenhammer gelangt.
2. Nach Erreichung dieser Trommelstellung wird die Trommel gegen weitere Verdrehung verriegelt.
3. Einschwenken des Schützenwächters und des Schwinghebels in die Bereitschaftsstellung.
4. Eindrücken der neuen Spule in den Schützen. Gleichzeitig wird durch die Außenschere der Faden der alten Spule unmittelbar neben dem Fadenauge des Schützens abgeschnitten und festgehalten.
5. Zurückkehren des Spulenhammers in die Ruhelage, Freigabe der Spulentrommel.

Die Steuerung der Farbenwahl erfolgt zwangsläufig vom Hubkasten aus. Die Farbenfolge und die Laufzeit der einzelnen Farben werden durch den Automaten in keiner Weise eingeschränkt.

Der Automat ist selbstverständlich mit allen Sicherungsvorrichtungen versehen, um Fehlwechsel auszuschließen. Als Beispiel sei angeführt, daß während des Nachfüllens der Vorratstrommel eine Spulenauswechslung unmöglich ist, wenn dabei infolge falscher Trommelstellung eine falsche Spule ausgewechselt würde.

Vom Aufstecken bis zum Wechsel ist jede Spule einzeln gehalten und der Faden gleichmäßig gespannt.

Bei Effektgarnen, die keine Knoten erlauben, können auch teilweise bewickelte Spulen aufgesteckt und einwandfrei gewechselt werden.

Elektronischer Fadenreiniger für die Textilindustrie. — (Den Haag -UCP-) In Zusammenarbeit mit Elektronik-Ingenieuren des Faserforschungsinstitutes T.N.O. hat ein niederländisches Textilunternehmen einen elektronischen Fadenreiniger entworfen. Dieser wird jetzt in einer elektronischen Apparatefabrik in Enschede (Holland) hergestellt. Die Monatsproduktion beziffert sich auf etwa 3000 Stück.

Der elektronische Fadenreiniger ermöglicht die Herstellung eines fehlerfreien, d. h. von Wülsten, Schmutz und anderen Unreinheiten befreiten Fadens. Der Fadenreiniger ist nicht nur für die Baumwollindustrie, sondern auch für die Woll- und Trikotagenindustrie von Bedeutung. Er läßt sich auf nahezu allen Spulmaschinen verwenden. Kettenfadenbrüche in der Weberei lassen sich bei der Verwendung des Apparates weitgehend einschränken; das lästige und schädliche Aufrauhen der Garne wird vermieden. Auch zur Lösung des Staubproblems trägt der Apparat wesentlich bei, und die Qualität des Gewebes wird in mancher Hinsicht verbessert.

Der elektronische Fadenreiniger ist ein kleines Gerät, durch das der Faden hindurchläuft. Bei jeder Spulgeschwindigkeit wird der Faden 50 Millionen Mal in der Sekunde abgetastet und bei jeder Ungleichmäßigkeit im Garn durch ein elektromagnetisch betätigtes Messer abgeschnitten.

Färberei, Ausrüstung

Kondenswasserbekämpfung in der Textilindustrie

In welchem Textilbetrieb hat man sich nicht schon überlegt, wie man die übermäßige Raumfeuchtigkeit beseitigen könnte? Gibt es doch nichts Unangenehmeres als Arbeitsräume, in denen das Wasser an den Wänden herunterrieselt und von der Decke tropft.

Man hat diese Erscheinungen lange als unvermeidlich hingenommen und wer ein wenig von physikalischen Vorgängen verstand, konnte überzeugend erklären, daß sich die aufsteigenden warmen Dämpfe an der Decke, an Wasserleitungen, Verglasungen usw. abkühlen, weil die Luft je nach ihrer Temperatur nur eine bestimmte Wassermenge aufzunehmen vermag. Der Wasseranteil, der den Sättigungsgrad übersteigt, schlägt sich in Tröpfchenform an allen Flächen nieder, deren Temperatur unter dem Taupunkt der Luft liegt. In einem Raum, worin sich Arbeitsvorgänge mit starker Dampfentwicklung abspielen, entsteht gleichsam ein fataler Kreislauf zwischen aufsteigendem warmem Dampf und niedertropfendem, abgekühltem Kondenswasser, ein Kreislauf, den die moderne Bautenschutztechnik jedoch zu unterbrechen weiß.

Das Mittel dazu ist ein Decken- und Wandbelag von wenigen Millimetern Dicke, bekannt unter dem Namen Dinaphon. Das Material ist auf Basis einer hochpolymeren Kunstharzdispersion aufgebaut und enthält als Füllmaterial mineralische Chargen, deren Granulometrie und Kristallographie seinem Verwendungszweck genau angepaßt sind. In diesem Falle bedeutet die Anpassung die Erzielung einer mikroporösen Struktur des Belages, in welchem die Poren 60% des Volumens einnehmen. Ihre Funktion soll nachher noch näher beschrieben werden.

Der Dinaphonbelag ist wasser-, öl- und schimmelfest, besitzt eine gute mechanische Widerstandsfähigkeit und feuerhemmende Eigenschaften. Erwähnenswert ist auch die gute Haftfestigkeit auf den meisten Unterlagen, sei es auf Metall, Beton, Gips, Holz oder Faserplatten, auf welche sich Dinaphon mit wenigen Ausnahmen ohne vorherige Grundierung direkt aufspritzen läßt. Die helle Standardfarbe erlaubt die Schaffung beliebiger Farbtöne; abgesehen von seiner Nützlichkeit kann ein Dinaphonbelag sehr dekorativ wirken und wird deshalb gerne zur ästhetisch einwandfreien Gestaltung von Fabrikräumen herangezogen.

Die Beseitigung von Kondensationserscheinungen stellt nun allerdings eine Reihe von Problemen, die gründlich überdacht sein wollen.

Es gibt viele Methoden zur Verhütung von Kondensationen, doch die wenigsten werden eine universelle Wirkung erreichen. Vor der Wahl eines Kondensationsschutzes muß unbedingt abgeklärt werden, ob es sich um permanente oder intermittierende Kondensationen handelt, d. h. ob man es mit dauernden oder vorübergehenden Erscheinungen zu tun hat.

In einem von feuchter Luft umgebenen Kühlraum können Kondensationen in der Isolierschicht permanenten Charakter annehmen, sofern man nicht gewisse Vorkehrungen trifft. Dagegen sind Decken und Wände von Küchen, Badezimmern oder Waschküchen nur zeitweiliger Kondensationsgefahr unterworfen. Ueberall da, wo mit dauernden Oberflächenkondensationen gerechnet werden muß, oder wo ständig erhebliche Wasserdampfmengen von außen zugeführt werden, besteht die einzige wirksame Lösung in der Erstellung einer ausreichenden thermischen Isolation, die so berechnet werden muß, daß die Temperatur der gefährdeten Oberfläche stets etwas über dem Taupunkt der mit ihr in Kontakt stehenden Luft liegt. In gewissen Fällen genügt aber eine thermische Isolation allein nicht, und es besteht das Risiko von Kondensationen in der Isoliermasse. Hier muß eine zusätzliche Abdichtung erstellt werden, die das Absenken des partiellen Wasserdampfdruckes in der Isolation zum Zwecke hat. Sie ist aber nicht notwendig, wenn der gegebene Dampfdruck immer unter dem Sättigungsdruck liegt.

Bestehen dagegen intermittierende Kondensationen, übersteigt ferner die dabei anfallende Kondensationsmenge den Wert von 1 bis 1,5 kg pro m² nicht und erlauben die Umgebungsbedingungen eine Trocknung zwischen den Kondensationsperioden, dann kann die thermische Isolation durch einen porösen Belag ersetzt werden. Dieser absorbiert dann das entstehende Kondensat und gibt es in Form von Wasserdampf wieder an die Atmosphäre ab, sobald die Bedingungen es gestatten. Versieht man eine Wand oder eine Decke mit einem Antikondensationsbelag von 2 bis 4 mm Dicke, dessen Porosität und Wärmeleitzahl entsprechend gewählt wurden, vollzieht sich die Kondensation im Innern des Belages, der dank seiner Poren wie ein Schwamm wirkt und auf Mikroaufnahmen auch wie ein solcher aussieht. Hört die Feuchtigkeitszufuhr auf, so gibt der Belag das angesammelte Wasser wieder an die Umgebungsluft mit niedrigerer relativer Feuchtigkeit ab und trocknet dabei. Der Belag übernimmt somit die Funktion eines Wasserspeichers, und zwar in einem ganz erstaunlichen Ausmaße, denn pro m² eines Dinaphon-Trockenfilms von 2 mm Dicke wird die Gesamtmenge der in 35 m³ Luft bei 20° Celsius und 100% relativer Feuchtigkeit enthaltene Wasserdampfmenge absorbiert, ohne daß an der Oberfläche die geringste Kondensation eintritt.

In Textilbetrieben mit sehr hoher Luftfeuchtigkeit müssen allerdings oft noch weitere Maßnahmen getroffen werden. Man stellt häufig fest, daß Decken, Wände und Mauern nach einigen Jahren sehr große Schäden aufweisen. Der Verputz wird morsch und bröckelt ab, es entstehen Ausblühungen und vorhandene thermische Isolationen in der Decke verfaulen, ebenso die Holzkonstruktionen. Geht man in solchen Fällen daran, größere Reparaturen vorzunehmen oder Neubauten zu erstellen, sollte dieser Gefahr unbedingt Rechnung getragen werden. Wohl wird durch einen Antikondensationsbelag das lästige Abtropfen von Kondenswasser verhindert, nicht aber das Eindringen von Feuchtigkeit in die darunter liegenden Wände und Decken.

Um einen vollkommenen und langandauernden Schutz zu erreichen, muß zuerst eine Dampfsperre mit Afraplast-M erstellt werden. Diese Masse wird in einer Schichtdicke von etwa 1,5 mm direkt auf die zu schützenden Elemente aufgetragen und bildet nach dem Trocknen einen wasser- und wasserdampfundurchlässigen Belag von hoher Plastizität, der chemisch absolut inert ist. Auf diese thermische Isolation wird nun für die Absorption des Kondenswassers ein Dinaphonbelag gespritzt.

Von ganz besonderer Wichtigkeit ist die Erstellung einer Dampfsperre dort, wo in feuchten Fabrikationsräumen eine thermische Isolation beispielsweise in Form von Korkplatten vorhanden ist. Selbst durch einen Verputz von mehreren Zentimetern Dicke dringt nach einiger Zeit Feuchtigkeit bis zur Isolation vor. Dies verursacht zu Beginn eine kleine, später aber rasch zunehmende Verminderung des K-Wertes dieser Isolation (Isolationswert einer Konstruktion). Die Isolation verliert immer mehr an Wirksamkeit, um so mehr, als durch die Zunahme der Wärmeleitzahl der Isolation vermehrte Kondensationen auftreten, die nach und nach zu ihrer Zerstörung führen. Somit hat die Erstellung einer thermischen Isolation nur dann einen Sinn, wenn man sie vor jeglicher Feuchtigkeit schützt. Als Beispiel sei angeführt, daß eine

Korkisolation, die 60% ihres Volumens Feuchtigkeit aufgenommen hat, nur noch 20% des ursprünglichen Wärmeschutzes bietet.

Eine beidseitig verputzte Vollziegelwand von 28 cm Dicke und einem Gehalt von 2 Gewichtsprozent Wandfeuchtigkeit besitzt eine Wärmedurchgangszahl von etwa 1,75 kcal/m²/h/°C. Erhöht sich die Feuchtigkeit auf 10%, steigt gleichzeitig die Wärmedurchgangszahl auf etwa 2,95 kcal/m²/h/°C. Mit andern Worten bedeutet die Zunahme der Feuchtigkeit auf 10% eine Herabminderung des Wärmeschutzes um etwa 65% und die Erhöhung des Feuchtigkeitsgehaltes um 1% die Abnahme der Isolationsfähigkeit um 15%. Mit der Weglassung einer Dampfsperre aus preislichen Gründen erzielt man somit keine Ersparnis, sondern höhere Unkosten für Gebäudeunterhalt und Heizung.

Die Vielfalt der Probleme, die sich im Zusammenhang mit der Kondenswasserbekämpfung stellen, läßt es als angezeigt erachten, die meistens verschieden gelagerten Verhältnisse mit einer Fachfirma zu besprechen. S. K.

Kleiner Kondensatableiter mit höheren Leistungen

Die Vielzahl der auf dem Markt befindlichen Kondensatableiter-Typen und Fabrikate erklärt den Wunsch der meisten Betriebe, durch den Einsatz eines möglichst universellen Gerätes die Lagerhaltung zu vereinfachen.

Der von der AG für Wärmemessung Zürich vertriebene Thermodynamische Kondensatableiter dürfte diesem Wunschtopf weitgehendst entsprechen. Die Lagerhaltung wird durch die Verwendung dieses Ableiters, der große Druckbereiche mühelos beherrscht (0,5—64 atü), auf ein Minimum beschränkt. Der gleiche Topf kann sowohl für 0,5 als auch für 65 atü und von 100 bis 500° C eingesetzt werden.

Die Ableitungsleistung ist so groß, daß die vier Nennweiten (3/8", 1/2", 3/4" und 1"), in denen der Ableiter fabriziert wird, wohl für die meisten Bedarfsfälle ausreichen sollten. Wenn die Höchstleistungen überschritten werden, ist es ohne weiteres möglich, mehrere Töpfe parallel zu schalten. Wegen der hohen Leistung in den einzelnen Nennweiten können auch die Kondensatableitungen zwei und drei Dimensionen kleiner als bisher üblich dimensioniert werden. Abbildung 1 zeigt den Thermodynamischen Kondensatableiter geöffnet. Der einzige bewegliche Teil des Gerätes ist der Teller.

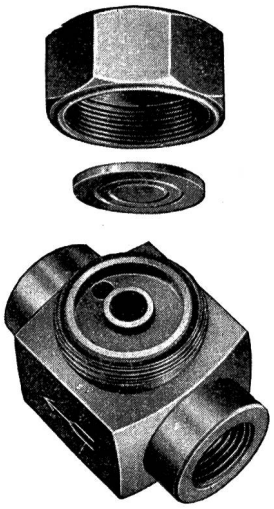


Abb. 1

Teller und Sitze weisen eine Härte von 55—58° Rc. aus. Da sich der Teller einerseits nur senkrecht bewegt, also nur von den Sitzen abgehoben wird und wieder auf diese zu liegen kommt und anderseits wegen der großen Härte des Tellers und der Sitze, weist der Topf eine auch bei höchster Beanspruchung fast unbegrenzte Lebensdauer auf.

Das Arbeitsprinzip beruht auf dem Gesetz der Erhaltung der gesamten Energie bei Erniedrigung des statischen Druckes infolge einer Strömungsbeschleunigung (Abb. 2).

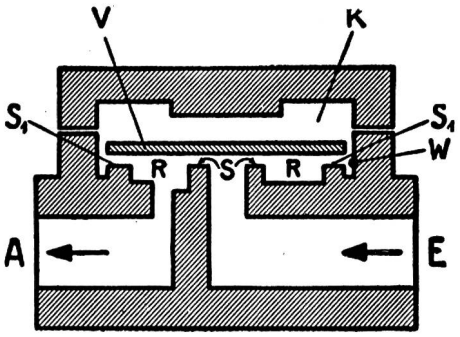
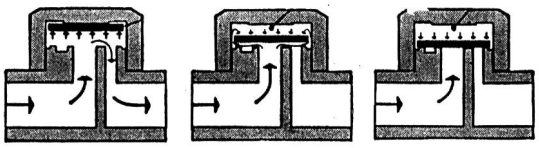


Abb. 2

Kommt von der Dampfseite Kondensat, Luft oder ein Kondensat-Luftgemisch, dann heben diese Medien den Teller «V» an und strömen über die Ringmauer «R» nach der Austrittsöffnung «A» (Abb. 3a). Der dem Kondensat nachfolgende Dampf, dessen Geschwindigkeit wesentlich höher ist, bewirkt unter dem Ventilator «V» nach dem hydrodynamischen Paradoxon einen Unterdruck, so daß der Teller nicht gegen den Deckel gedrückt werden kann, sondern bis auf einen geringen Abstand auf die Ringsitze «S 1» und «S» gezogen wird (Abb. 3b). Durch diesen kleinen Zwischenraum strömt nun der Dampf radial an der Unterseite des Tellers entlang, bis er an die Deckelfläche «W» stößt und von da in die obere Kammer «K» umströmt (Abb. 3c).

Abb. 3

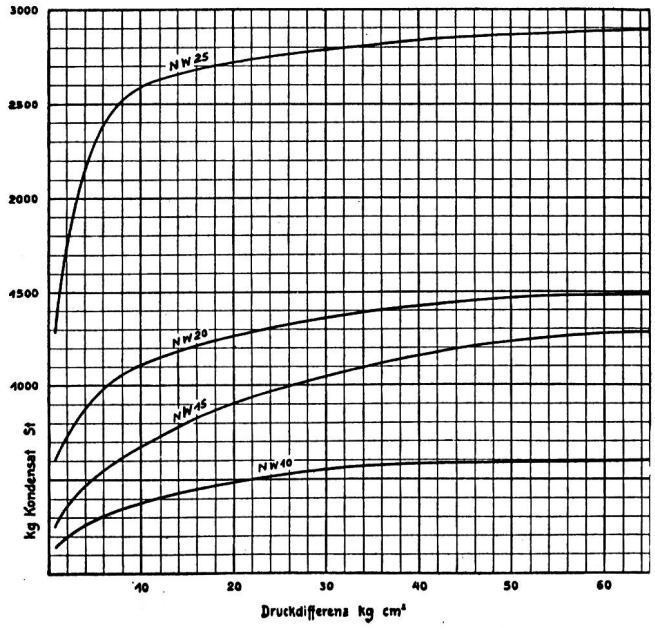


a *b* *c*

Da die dem Dampf ausgesetzte Druckfläche auf dem oberen Teil des Tellers größer ist als auf der Unterseite (innerhalb des Ringsitzes «S»), wird nun der Teller dicht auf die Ringsitze gepreßt, so daß ein völliger Dampfabschluß erfolgt. Sobald der Druck in der oberen Kammer sinkt — durch Abkühlung, d. h. Kondensation des Dampfes in der Kammer, bzw. durch neu ankommendes Kondensat —, wird durch dieses Kondensat der Teller nach oben gedrückt und der Vorgang — wie am Anfang beschrieben — wiederholt sich, bis erneut Dampf nachfolgt.

Die an der unteren Fläche des Tellers angebrachten Rillen (siehe Abb. 1) sind so konstruiert, daß der Ableiter ohne Rückstau immer Kondensat mit Sattdampftemperatur ableitet. Wird ein Rückstau, d. h. ein kühleres Kondensat gewünscht, so muß der Teller mit den Rillen nach oben, also zum Deckel zeigend, eingebaut werden. Der bei «E» einströmende Dampf wird dann nicht durch die Rillen gewirbelt, kann also ungehindert und schneller in die obere Kammer strömen, der Ableiter schließt schneller und, da der Druck in der obigen Kammer höher ist, öffnet er später. Das Kondensat wird sich, bevor es abgeleitet wird, um ca. 20° unter Sattdampftemperatur abkühlen. Die Frischdampfverluste des Gerätes sind so minim, daß sie kaum ins Gewicht fallen. Bei einem Dampfdruck von 3 atü und einer Leistung von 350 kg/h z. B. betragen die Frischdampfverluste 0,365 kg Dampf/h. Der Dampfbedarf für das Schließen beträgt bei diesem Topf 10 g. Infolge der geringen Abmessungen sind die Abstrahlungsverluste gegenüber anderen Töpfen gleich null.

Durch das Arbeitsprinzip bedingt, ist es möglich, den Ableiter in allen Lagen — auch über Kopf — einzubauen. Dadurch und durch die geringen Baumaße und Gewichte kann der Thermodynamische Kondensatableiter an jeder Stelle ohne Konsolen eingebaut werden. Der besondere



Vorteil dieses Kondensatabscheiders liegt vor allem darin, daß er vollautomatisch und völlig wartungsfrei arbeitet.

Leistungsdiagramm

Die Leistungswerte sind für ungünstige Kondensatverhältnisse angegeben. Bei ständigem Kondensatanfall (Anheizen) liegt die Leistung der TD-Ableiter wesentlich höher.

Die Größe der thermodynamischen Kondensatableitung nie nach bereits vorhandenen Rohrdimensionen wählen, sondern ausschließlich nach der Leistung. Je mehr die Leistungsfähigkeit der TD ausgenützt wird, desto besser arbeiten sie und um so größer ist ihre Lebensdauer.

Die Praxis hat gezeigt, daß in den wenigen Fällen, wo Reklamationen an TD-Ableitern auftraten, diese stets auf Ueberdimensionierung zurückzuführen waren.

Der Differenzdruck ist der Druck vor dem Ableiter abzüglich dem Gegendruck in der Kondensatleitung, dabei muß evtl. hochgeführte Kondensatleitung berücksichtigt werden (10 m Wassersäule = 1 atü). Beispiel Differenzdruck sei mit 11,8 atü gegeben. Es sollen 415 l/h Kondensat abgeführt werden. Das Beispiel zeigt, daß ein Sarco thermodynamischer Kondensatableiter NW 10 = $^3/_8$" zu wählen ist.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibanongrau F3G** färbt Baumwolle und Regeneratzellulosefasern in außerordentlich echten, grünstichigen Grautönen. Besonders hervorzuheben sind ausgezeichnete Lichtechtheit, Allwetterechtheit, höchste Chlor- und Superoxydechtheit, Mercerisierechtheit und Beständigkeit gegen Kunstharzappreturen. Der Farbstoff kommt als Mikropulver für Färbung, Pulver und Teig mikrodispers in den Handel. Er wird nach dem Hauptverfahren C II, auf Baumwolle auch nach C III und auf Zellwolle nach C I gefärbt. Er egalisiert sehr gut, deckt tote Baumwolle und egalisiert streifigfärbende Viskosekunstseide gut aus. Cibanongrau F3G wird vor allem für Artikel mit höchsten Echtheitsansprüchen in Garn- und Stückfärbung empfohlen. Für Hemdenstoffe ist der Farbstoff wegen der Peroxydechtheit (sauerstoffhaltige Hauswaschmittel) besonders gut geeignet.

Markt-Berichte

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

Produktion	Sept. 1957 B/	gegenüber Sept. 1956 %	Jan./Sept. 1957 B/	Jan./Sept. 1956 B/
Machine reeled silk	21 441	—	167 315	170 924
Hand reeled silk	5 906	— 6	42 074	37 601
Douppions	1 985	— 24	14 985	17 466
Total	29 332	— 3	224 374	225 991
Inland-Verbrauch	21 702	— 4	176 004	165 660
Export				
Machine reeled silk	6 351	+ 17	42 471	41 554
Douppions	1 195	— 33	9 143	12 470
Total	7 546	+ 5	51 614	54 024
Stocks Ende September 1957			Ende Sept. 1957	Ende Sept. 1956
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	12 454	— 27	12 454	17 103
Custody Corporation	1 665	+ 86	1 665	895
	14 119	— 22	14 119	17 998
Regierung	5 643	+ 5	5 643	5 402
Total	19 762	— 16	19 762	23 400

Die Umstellung auf das automatische Spinnsystem entwickelt sich weiterhin sehr stark, und zwar speziell in den kleineren Spinnereien, die ihre Produktion möglichst steigern wollen. So gab das Ackerbau-Ministerium folgende Zahlen für den Monat August bekannt:

	Aug. 1957	Aug. 1956
Bereits installierte automatische Spinnmaschinen	4109	2758
Im Betrieb stehende automatische Spinnmaschinen	3910	2573
	B/	B/
Produktion	4498	2692
wovon 13/15	180	89
20/22	2917	1994
grobe Titer	1401	609

Die Ablieferungen in New York betrugen im September 4291 B/ gegenüber 4073 B/ im Vormonat, bei einem leicht höheren Stock von 8794 B/.

Gerli International Corporation

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York IP) Die Baissebewegung an den internationalen Warenmärkten hat sich auch in den vergangenen Wochen weiter fortgesetzt. Angesichts der Unsicherheit über die weitere Entwicklung der Konjunktur und infolge monetärer Schwierigkeiten in einigen europäischen Staaten halten sich die meisten Verarbeiter nach Möglichkeit von den Märkten zurück und decken stets nur den unmittelbaren Bedarf.

Der amerikanische Landwirtschaftsminister gab Mitte Oktober die amerikanische Marktquote von 11,92 Millionen Ballen und eine Anbaufläche von 17,39 Millionen Acres für die Ernte 1958 von Upland und kurzfasriger *Baumwolle* bekannt. Die letzte offizielle Schätzung der 1957er Produktion, die gleichfalls Mitte Oktober veröffentlicht wurde, belief sich auf 12,4 Millionen Ballen, gegenüber 12,7 Millionen Ballen im September. Die Quoten und Anbauflächen für die Ernte 1958 sind gegenüber jenen für 1957 unverändert. Im Dezember werden die Produzenten über Annahme oder Ablehnung der Empfehlungen abstimmen. Eine Annahme bedeutet einen Stützungspreis der Regierung zwischen 70 und 90% der Parität, eine Ablehnung würde die Stützung auf 50% verringern. Für langfasrige Baumwolle ägyptischen Typs wurde eine Marktquote von 98 022 Ballen und eine Anbaufläche von 83 286 Ballen für die Ernte 1958 bekanntgegeben, gegenüber 76 565 Ballen bzw. 89 357 Acres für 1957. — Der sowjetische Handelsattaché in Damaskus teilte kürzlich mit, seine Regierung sei sofort bereit, 10 000 t Baumwolle aus der laufenden syrischen Produktion zu kaufen. Die sudanesische Regierung hat neulich ein Angebot der Sowjetunion zwecks Ankauf sudanesischer Baumwolle akzeptiert und gleichzeitig vorgeschlagen, einen langjährigen Vertrag abzuschließen. — Das ungewöhnlich trockene Wetter der letzten zwei Monate hat zur Reduzierung der Baumwollschätzung in Uganda geführt. Während bisher nach amtlicher Ermittlung für die Saison 1957/58 mit einem Ertrag von 417 000 Ballen gerechnet wurde, erwartet man jetzt nach Privatschätzungen einen Ertrag, der 300 000 Ballen nicht übersteigen dürfte. — Die günstigen Wetterbedingungen der letzten Zeit werden sich voraussichtlich sehr günstig auf die Qualität der diesjährigen griechischen Baumwollernte auswirken. Die Aufbringung an nicht entkörnter Baumwolle wird mit 176 000 t berechnet, was 58 000 t entkörnter Baumwolle entspricht. Die Preise für nicht entkörnte Baumwolle neuer Ernte sind auf Grund der starken Nachfrage derzeit verhältnismäßig hoch, was sich aber ungünstig auf das Exportgeschäft auswirkt.

Trotz der gegenwärtig steten Verlagerung der Roh*woll*märkte wurde in letzter Zeit vielfach die Ansicht geäußert, die unmittelbaren Aussichten seien weniger günstig, als erwartet worden war. Allgemein herrscht der Eindruck vor, daß sich die Preise bei dem in den nächsten zwei Monaten zu erwartenden starken Angebot nicht voll behaupten werden können. Die kürzliche Londoner Wollversteigerungsserie, die um 5% höhere Erlöse brachte, war offensichtlich irreführend, da die am stärksten gefragten Qualitäten nur knapp vorhanden waren. Bei den australischen Auktionen machte sich die Beschränkung der japanischen Devisenzuteilungen für Wollkäufe und ein Nachlassen der Käufe Frankreichs bemerkbar. Schließlich sind die Auswirkungen der drastischen Maßnahmen in Großbritannien erst zum Teil spürbar geworden. Dazu kommt, daß das Verbrauchereinkommen in Europa, im Ostblock und in den USA das geringere Tempo des Wirtschaftsaufschwunges anzuzeigen beginnen dürfte. — Die unerwartete und beträchtliche Erhöhung des offiziellen Diskontsatzes in England von 5 auf 7% kam für den Wollmarkt zu einem ungünstigen Augenblick, nämlich auf Beginn der neuen Verkaufssaison. Gerade zu jenem Zeitpunkt waren die Firmen dabei, ihr Importprogramm in den Einzelheiten praktisch festzulegen. Die neuerliche Verteuerung des Geldes bedeutet jedoch für die englischen Käufer eine Steigerung der Kosten. Bei der neuen Serie der Wollauktionen in London, die am 21. Oktober begannen, wurden, nach vorläufigen Informationen, 48 000 Ballen angeboten. Das australische Angebot wurde mit 19 700 Ballen angegeben und 12 300 Ballen aus britischen Lagerbeständen. — Der allmähliche Rückgang der Wollpreise in den vergangenen Wochen führte zu weiteren Abstrichen in den Notierungen für Kammzüge. Alle führenden Qualitäten waren billiger und angesichts des ruhigen Geschäftsganges war der allgemeine Eindruck, daß der Tiefpunkt noch nicht erreicht sei.

Wochenbericht über den Bremer Baumwollterminmarkt (Privatbericht). — Die Belebung am Bremer Baumwoll-Terminmarkt setzte sich in der Berichtswoche vom 21. bis 25. Oktober verstärkt fort, und bei guten Umsätzen zogen die Preise ca. 30 bis 50 Punkte an und folgten somit den weiterhin fester werdenden Preisen für effektive Ware. Zu Beginn der Woche bevorzugten die Käufer die Dezember- und Juli-Positionen, um später auch auf die übrigen Monate überzugreifen. Insgesamt gesehen waren die Dezember- und März-Positionen am gefragtesten. Auf Grund der zu erwartenden Knappheit hoher Klassen waren die Verkäufer trotz der merklich angestiegenen Preise zum Wochenschluß sehr zurückhaltend.

Die Nachfrage am Effektivmarkt war weiterhin gut und die Preise, besonders für die hohen Qualitäten von USA- und Mexico-Baumwolle, bei knapper werdendem Angebot äußerst fest. Als Folge dieser Situation wurden im verstärkten Umfange günstige Exoten gesucht, unter anderem bestand hierbei Interesse für syrische Baumwolle.

Die Sowjetunion ein Hauptabnehmer ägyptischer Baumwolle. — Zum erstenmal in der Geschichte des ägyptischen Außenhandels ist die Sowjetunion an die erste Stelle unter den Absatzländern für ägyptische Baumwolle gerückt. Eine offizielle Statistik über den Verkauf der Baumwollernte in der Saison 1956/57 läßt erkennen, daß Aegypten seinen Außenhandel nach den Ländern des Ostblocks ausrichtet. In der Zeit vom 1. September 1956 bis 31. August 1957 kaufte die Sowjetunion über 1 Mill. Kantar ägyptischer Baumwolle (das sind rund 45 000 t) und stand damit an erster Stelle. Die Volksrepublik China, die bis vor zwei Jahren überhaupt keine ägyptische Baumwolle gekauft hatte, folgte mit 471 000 Kantar (oder 21 200 t), während an dritter Stelle die Tschechoslowakei mit 451 000 Kantar (oder 20 300 t) steht.

Frankreich, das in den Jahren 1952 bis 1956 das Hauptbezugsland ägyptischer Baumwolle gewesen war, und Großbritannien, das zwischen den beiden Weltkriegen eine Monopolstellung auf dem ägyptischen Baumwollmarkt gehabt hatte, kauften im abgelaufenen Marktjahr nur geringfügige Mengen (Frankreich immerhin noch 240 000 Kantars, Großbritannien nur 1400 Kantars).

Diese Statistik läßt erkennen, daß der Osthandel Aegyptens trotz blockierter Guthaben in Großbritannien und in den USA das Land in die Lage versetzte, seine Wirtschaft aufrecht zu halten und darüber hinaus Waffen zu kaufen. Dr. H.R.

Ausstellungs- und Messeberichte

VII. Internationale Textilmesse in Busto-Arsizio

Am 30. September ist die internationale Messe für Baumwolle, Kunst- und synthetische Fasern und Textilmaschinen zu Ende gegangen. Die Ausstellung wurde wiederum mit aller Sorgfalt vorbereitet. Obwohl diesmal

keine aufsehenerregenden Neuerfindungen zur Schau gestellt wurden, sah man doch wieder interessante Dinge, welche den Textilfachmann besonders ansprachen.

Um einen kleinen Begriff von der Ausstellung zu geben, seien einige Daten betreffend Größe und Zusammenstellung der Messe aufgeführt. Gesamtmaterial 55 000 m², Maschinenhalle 3200 m², wobei diese Fläche in einem Gebäude ohne Säulen untergebracht ist. Chemie, Stoffe, Garne usw. nahmen 2750 m² in Anspruch.

360 Aussteller haben sich beteiligt, wovon ein Drittel ausländische Firmen aus Oesterreich, Belgien, Dänemark, Frankreich, Deutschland, England, Holland, den USA, Schweden und der Schweiz.

Trotzdem sich deutlich das Bestreben der Textilmaschinenproduzenten abzeichnet, sich nicht mehr an so vielen Ausstellungen zu beteiligen, will man hier in Busto doch jedes Jahr in dieser Weise weiterfahren. Da die Messe von Busto klein, aber in konzentrierter Form aufgezogen ist, hat man keine Befürchtungen. Ja man hat nun auch, da früher nur Baumwolle, Seide und Kunstseide sowie die synthetischen Fasern zugelassen wurden, diesmal in ganz diskreter Weise auch Wolle zugelassen und wird dies später wahrscheinlich in noch größerem Maße erlauben.

Der ungewebte Stoff «Peplon» erobert immer weitere Abnehmerkreise. So wird zum Beispiel dieses Erzeugnis für Vorhänge, Handtücher, Kleider und auch für die Fabrikation von Pelzwaren, Lederwaren sowie für die Schuhfabrikation besonders hergestellt, wobei die Fasern vorher imprägniert werden.

Eine immer größere Bedeutung gewinnt hier die Firma Manifattura Isa in Busto, welche Stoffe aller Art mit Kunsthanddruck versieht. Die Stoffe werden nach Entwürfen von Künstlern aus den verschiedenen Staaten bedruckt und auf diese Weise der Kundschaft und dem Empfinden der einzelnen Länder angepaßt.

Da in Italien das Erdgas (Metano) zu industriellen Zwecken immer häufiger Verwendung findet, sind an Ausstellungen immer wieder kleinere und größere Oefen für Dampferzeugung zu sehen. Auch wird diese Wärmequelle immer mehr zu Trockenzwecken in der Appretur und zur Fixation von Appretten und Harzen und zur Polymerisation von gedruckten Stoffen beigezogen. Es sind besondere Konstruktionen für dieses Gebiet schon vorhanden und bald werden andere auf den Markt kommen, wobei ganz neue Erkenntnisse mitverwendet werden. Die Firma Isotex (Vicenza) stellte eine solche Maschine aus, die mit Heißluft von 150° C arbeitet und 2400 m pro Stunde leistet. Verbrauch von Metano pro Stunde 7,5 m³.

Spinnmaschinen waren in etlichen Typen ausgestellt. Die Firma Nuova San Giorgio, Genua Sestri, zeigte Ringspinnmaschinen mit dem zwangsläufigen Spindelantrieb von Hispano-Suiza in ihrer bekannten gedrängten Bauart. In den gleichen Abmessungen war auch eine Ausführung mit Bandantrieb zu sehen. Die Firma A. Carniti & Co., Oggione (Como) zeigte ihre verschiedenen Arten von Direktspinnern «Nastrofil». Wie der Name sagt, wird hier direkt von der Lunte gesponnen, wobei je nach Nummer und Qualitäten entweder vom Topf direkt oder dann von großen Trosselspulen gesponnen wird. Die Hochverzugsstreckwerke von 3 bis 6 Zylindern gestatten die Herstellung von feinsten Nummern. Die Zylinder wie auch alle andern Lagerstellen sind mit Kugellagern ausgerüstet und verbürgen somit minimale Wartung. Die Druckzylinder haben eine besondere Ausführung und die Pression wird ohne Gewichte oder die herkömmlichen Druckfedern auf die Riffelzylinder ausgeübt. Damit gewinnt man größere Handlichkeit und Platzersparnis. Bei Carniti war ferner ein Streichgarnringspinner zu sehen, welcher ohne die üblichen Drehröhrchen oder Nadelkörbchen für falsche Drehung arbeitet. Er ist vom Baumwollringspinner abgeleitet und hat 3 Zylinder. Der Vorverzug wird vom 1. zum 2. Zylinder bewerkstelligt und der Endverzug wird vom 2. zum 3. Zylinder vollzogen, wobei ein Verzugriemchenpaar dazwischen geschaltet ist, welches die Fasern bis zum Vorderzylinder ausgleiten läßt. Der Druck der Zylinder und Streckriemchen wird mit einer pat. Druckeinrichtung vollzogen. Eine Fadenabsauganlage ist eingebaut. Diese Maschine ist sehr leistungsfähig und stellt eine bedeutende Neuerung im Streichgarnspinnverfahren dar.

Neben verschiedenen Webereivorbereitungsmaschinen war auch eine neue Ausführung eines Anbau-Automaten mit 4 Farben zu sehen.

Bei den Schaft- und Jacquardmaschinen war eine interessante Konstruktion für die Namenweberei zu sehen. Eine Vertreterfirma in Mailand hatte verschiedene Maschinen ausländischer Herkunft ausgestellt. Eine Knüpfmaschine «Knotex» war im Betrieb zu sehen. Eine neue Maschine zum Richten, Egalisieren und Planfräsen von Deckelkardenstabbelägen wurde vorgeführt. Diese Maschine garantiert ein genau gleiches Abrichten von über 100 Stäben hintereinander. Sie ist auch für die verschiedensten Typen verwendbar und auch gleichzeitig zum Schleifen der Kratzenbeläge der Stäbe zu verwenden.

Die Firma Cincla Milano stellte ihre besonders erprobten und äußerst dauerhaften Artikel von Schlagpeitschen, Prellern, Schlagkappen, Pickern und sonstigem Webereilederzubehör aus.

Die bekannte Firma Ercole Comerio in Busto-Arsizio war mit verschiedenen Ausrüst- und Appreturmaschinen vertreten. Sie baut unter anderem: Bleichereimaschinen, Stückfärbemaschinen, Merzerisieranlagen, Stoffdruckmaschinen, Imprägniermaschinen, Kalander usw. sowie automatische Stickmaschinen von 10 bis 15 Yard, System Plauen. Eine andere Firma in derselben Gegend, die Metallmecchanica, hat ein ebenso großes Programm und baut außerdem noch Webstühle. Man ist erstaunt, was im Raum von Busto-Arsizio alles hergestellt wird. Es sind noch manche andere Firmen, welche für die Textilindustrie, eingeschlossen die Wirkerei und Strickerei arbeiten.

Desgleichen sind natürlich auch viele Fabriken, Spinnereien, Webereien, Druckereien, Ausrüstereien, und Färbereien in diesem Gebiet vorhanden, so daß sich eine kleine Messe, wie die von Busto-Arsizio, leichter behaupten kann. Das Interesse ist hier unter den Textilfachleuten besonders groß und die Besucher rekrutieren sich meistenteils aus dieser Gilde. E. Sch.

Eine neue Mustermessehalle. — Seit jeher ist die Basler Mustermesse bestrebt, ihr Platzangebot nach Möglichkeit zu vergrößern. Aus diesem Grunde wird zurzeit im Anschluß an die Maschinenhalle VI nächst der Straßenkreuzung Riehenring/Feldbergstraße mit einem Kostenaufwand von 3,2 Mio. Fr. die neue Halle VII erstellt. Beim Neubau handelt es sich um eine 91 Meter lange und 40 Meter breite stützenfreie Shedkonstruktion, die auf rund 2000 m² zusätzlicher Ausstellungsfläche die Werkzeugmaschinenindustrie beherbergen wird. Im Hinblick auf ihre spezielle Zweckbestimmung verfügt die Halle über einen Geleiseanschluß und einen 25-Tonnen-Laufkran. Die verkehrsreiche Feldbergstraße wird mit einer 29 Meter breiten Verbindungshalle, in der unter anderm ein Restaurant Platz findet, überquert, so daß die neue Halle mittels Rolltreppen vom bestehenden Messeareal aus bequem erreichbar ist. Auf den Beginn der Muba 1958, welche in der Zeit vom 12. bis 22. April abgehalten wird, wird das neue Gebäude bezugsbereit sein.

Tagungen

Betriebswissenschaftliches Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule, Zürich — Vortrags-Tagung über Arbeitsbewertung für Angestellte, Beamte und Arbeiter: Dienstag und Mittwoch, den 19. und 20. November 1957, anschließend *Diskussions-Tagung:* Donnerstag, den 21. November 1957, Eidgenössische Technische Hochschule, Zürich, Auditorium Maximum.

Die *Vortragstagung* bezweckt, den grundlegenden Aufbau und die Methodik bei der praktischen Einführung der Arbeitsbewertung für Angestellte, Beamte und Arbeiter, sowie der persönlichen Bewertung (Leistungs- und Verhaltensbewertung) eingehend darzulegen. Ferner wird an Beispielen aus Industrie und Verwaltung über die Einführung und die Auswirkungen der Arbeitsbewertung berichtet.

Die *Diskussionstagung* soll Interessenten sodann Gelegenheit bieten, sich über Einzelfragen der Arbeitsbewertung auszusprechen und weiter zu informieren, sowie die Stellungnahme einzelner Vertreter der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerschaft kennen zu lernen.

Die Tagung richtet sich an Unternehmungen aller Wirtschaftszweige (Industrie, Handel, Gewerbe, Banken, Versicherungen, Dienstleistung) sowie an öffentliche Betriebe, Verwaltung (Bund, Kantone, Gemeinden) und Personal- und Wirtschaftsorganisationen etc.

Teilnehmer-Gebühren: Vortragstagung, 19. und 20. November 1957: Fr. 65.— pro Person (für beide Tage und inkl. Tagungsunterlagen). *Diskussionstagung,* 21. November 1957: Fr. 25.— pro Person.

Anmeldung bis spätestens Samstag, den 16. November 1957 an das *Betriebswissenschaftliche Institut der ETH, Zürich.*

Literatur

«Die 4 von Horgen». — Die neueste Nr. 31 der Mitteilungen der Textilmaschinenfabriken «Die 4 von Horgen» dürfte alle Empfänger zweifellos recht nett überrascht haben. Sie wird nämlich eingeleitet mit einem hübsch illustrierten Bericht über «Das 35. Zürcher Kantonalturnfest in Horgen» vom 5. bis 7. Juli 1957. Dann erst kommen die vier Firmen zu Wort.

Im ersten Artikel wird in Wort und Bild auf «wichtige GROB-Vorteile» aufmerksam gemacht. Dann folgt unter der Ueberschrift «Das kleine Wirtschaftswunder» ein belauschtes Gespräch am Telephon zwischen Direktor Skeptiker und Herr Schermann, der schließlich den skeptischen Direktor mit einigen Leistungsangaben über die «PEERLESS» davon zu überzeugen weiß, daß ihm diese neueste Vollenweider Schermaschine große wirtschaftliche Vorteile bringen werde. Ein Bericht von einer Weberei in Medelin (Columbien) spricht sehr anerkennend von der wirtschaftlichen und lohnsparenden Arbeit der Gewebe-, Putz- und Schermaschine «Super Duplo» von der gleichen Firma. — Die Firma Gebr. Stäubli & Co. bringt die Vorteile ihrer neuesten Gegenzug-Offenfach-Doppelhub-Schaftmaschine Typ LEZDRO g in Erinnerung, deren Messerantrieb bekanntlich auf einem ganz neuen Prinzip beruht. Die Maschine kann mit einem mechanischen Schußsucher mit Antrieb durch Einzelmotor ausgerüstet werden. — Die beiden letzten Abhandlungen von der Maschinenfabrik Schweiter A.-G. unter den Ueberschriften «Der Einfluß unserer Dämmungen auf die Fadenspannung» und «Der Superkops-Automat Typ MTS zur Herstellung von Superkopsen auf Anfangskonen für Wolle, Baumwolle und Leinen» dürften sowohl für Vorwerkmeister wie auch für Webereileiter von besonderem Interesse sein. -t-d.

Lainages Suisses, *Herbst 1957.* — Das neue Heft der von den Wolltuchfabriken und Kammgarnwebereien des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller herausgegebenen Zeitschrift ist wieder überaus reichhaltig und gediegen ausgestattet.

Den Umschlag ziert ein buntes Alpenbild mit einem klaren Bergsee über dem drei Schmetterlinge mit Flügeln in modischen Wollstoffen schweben. Solche Schmetterlinge zeigen auch im Heft auf vier Seiten die neuen Schweizer Wollstoffe. Prächtige Abbildungen der verschiedensten Stoffarten, die keiner besonderen Empfehlung bedürfen.

Textlich wird das Heft wieder mit einem kurzen Beitrag über Wolle von der Redaktion eingeleitet. Dann kommen die Mitarbeiter zum Wort. Im ersten Aufsatz mit dem Titel «Der gute Ton» im Kleiderschrank gibt Regula den Damen Richtlinien darüber «was wir zu verschiedenen Anläßen anziehen» und bringt dabei ganz natürlich sowohl schlichte wie auch elegante Wollkleider gebührend zur Geltung. Wie üblich folgt dann der Modebrief von Ursula Ulrich, in dem sie von Stoffen und Farben, von der Silhouette und der Tragbarkeit sowie von der Mode ohne gemeinsamen Nenner berichtet. Der Aufsatz «Die Bedeutung der Walke in der Tuchfabrikation» führt den Leser in die Fabrikation und Ausrüstung der Wolltuche. G. R. hat auch diesmal wieder einen Beitrag über «Stoffkunde» beigesteuert und macht den Leser mit Flanell, Ottomane, Prince de Galle, Kammgarn Cord, Gabardine und Tweed in Wort und Bild bekannt. Im folgenden Aufsatz schildert der Redaktor die 75-jährige Geschichte des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller. «Freihandel» ist der nächste Beitrag bezeichnet und mit einer Zeichnung von Giovanetti bereichert. Sie zeigt eine hohe Zollmauer, über welche der Weg nach dem Ausland führt. Das kleine Schaf aus der Schweiz versucht umsonst mit seinem Muster im Maul über die hohe Mauer zu springen, während nebenan das große fremde Schaf durch die Mauerlücke in die Schweiz hineinspringt. Eine vortreffliche Illustration der bestehenden Zollverhältnisse für unsere Wollindustrie. Ein weiterer Beitrag handelt über die Zahl der Woll-«Lieferanten», die man gegenwärtig auf rund 900 Millionen schätzt, und ein anderer über die Wollpreise. Die beiden letzten Aufsätze führen wieder in das Gebiet der Fabrikation. «Rundum die Wolldecke» ist der eine, «Kurzfristige Aufträge» der andere überschrieben. Wer wüßte hierüber nicht auch «ein Liedlein zu singen». — Zwischen den textlichen Abhandlungen werben schöne Inseratenseiten vortrefflich für die prächtigen Stoffe der schweizerischen Wolltuchfabriken und Kammgarnwebereien. -t-d.

Probleme der schweizerischen Wirtschaftspolitik. — Obschon wir in einer Textil-Zeitschrift in der Regel keine wirtschaftspolitischen Bücher besprechen, möchten wir dieses Mal eine Ausnahme machen. Es ist nämlich nicht alltäglich, daß ein Sekretär eines Textilverbandes ein Buch veröffentlicht, in dem er offen Stellung nimmt zu einigen aktuellen Wirtschaftsfragen. Dr. Gerhard Winterberger, Sekretär des Verbandes Schweizerischer Kunst-

seidefabriken und Mitarbeiter an verschiedenen Tageszeitungen, so insbesondere an der «Neuen Zürcher Zeitung», hat im Verlag Stämpfli & Cie., Bern, unter dem Titel «Probleme der schweizerischen Wirtschaftspolitik» eine gefällig aufgemachte Sammlung einiger seiner bedeutendsten Aufsätze aus dem Gebiete der Konjunktur-, Finanz-, Gewerbe- und Agrarpolitik veröffentlicht. Daß sich ein Geschäftsführer eines Textilverbandes neben der Betreuung seines Fachgebietes auch mit wirtschaftspolitischen Fragen befaßt, ist an und für sich nicht erstaunlich. Hingegen bedarf es einer Erklärung, daß Dr. Winterberger in seinem Buche auch den agrarpolitischen Belangen, wie der Bergbaufrage, dem Verhältnis Stadt und Land sowie der schweizerischen Zuckerwirtschaft einen besonderen Platz einräumt. Der Grund liegt darin, daß der Verfasser schon rein herkunftsmäßig mit dem Bauerntum verwachsen ist und als Mitglied der Berner Oberländer Handelskammer die Sorgen insbesondere der Bergbauern aus eigener Anschauung kennt.

Das Buch «Probleme der schweizerischen Wirtschaftspolitik» ist sehr aktuell und bietet eine sichere Grundlage für das Verständnis der von Bund und Notenbank in der letzten Zeit im Zeichen der Konjunkturlenkung getroffenen Maßnahmen. Der Wirtschaftspraktiker wird die gesammelten gut überarbeiteten und übersichtlich angeordneten Aufsätze von Dr. Winterberger mit Interesse lesen. Die klare und anschauliche Darstellung an und für sich komplexer wirtschaftspolitischer Probleme ermöglicht es aber auch dem Nichtfachmann, sich in einigen aktuellen fundamentalen schweizerischen wirtschaftspolitischen und soziologischen Fragen der Gegenwart zurechtfinden.

Pratical worsted carding. — Von *T. F. Griffin.* Verlag: The National Trade Press Ltd. London 1957. 174 Seiten mit 30 Abb. Preis 17s 6d.

Der Verfasser dieses Buches ist Chef-Techniker der Abteilung Textilindustrie an der Universität Leeds und betreut in dieser Eigenschaft ganz besonders die Kammgarnspinnerei. Von der Voraussetzung ausgehend, der Leser seines Buches besitze elementare Kenntnisse der Materie, baut er darauf auf und hat darin all das zusammengefaßt, was üblicherweise nur in vieljähriger praktischer Arbeit erlernt werden kann. Er beginnt mit Hinweisen über das Sortieren und Mischen, schildert die modernen maschinellen Mischmethoden, den Reinigungsprozeß sowie das Trocknen und leitet dann zur Karde und ihrer Arbeit über. Hier weist er einleitend auf die unterschiedlichen Konstruktionen der Bradford Karde gegenüber den auf dem Kontinent üblichen Karden hin und beschreibt sodann in diesem Hauptteil des Buches die einzelnen Arbeitsvorgänge sowie die Maschinen und Maschinenteile sehr eingehend.

Man erkennt beim Studium des handlichen Buches und der vortrefflich dargestellten technischen Skizzen der einzelnen Arbeitsvorgänge, daß es die Arbeit eines Fachmannes mit reicher Erfahrung ist. Es wird daher jedem jungen Kammgarnspinner recht gute Dienste leisten, sofern er die Sprache des Verfassers beherrscht.

-t-d.

Wool Wax, *Chemistry and Technology.* Von *E. Vernon Truter,* Ph. D., B. Sc., A. R. C. S., D. I. C., Lecturer in Textile Chemie, University of Leeds. Verlag: Cleaver-Hume Press Ltd. London 1956. 368 Seiten. Preis 60/.-

Das Buch eines Forschers für den Chemiker in Veredlungsbetrieben der Wollindustrie und solche in der Seifenindustrie. Es darf als Standardwerk bezeichnet werden, das zweifellos auf jede Frage über das Wollfett eingehenden Aufschluß gibt. Der Verfasser hat — wie aus den reichen Literaturhinweisen ersichtlich ist — in mühsamer Forschungsarbeit alles zusammengetragen, was im Verlaufe eines ganzen Jahrhunderts über Lanolin geschrieben worden ist.

In 12 Kapitel gegliedert, beginnt Prof. Truter mit kurzen Angaben über die Zusammensetzung des Woll-Vlieses und Analysen roher und gewaschener Vliese, weist auf die Beziehungen zwischen Wollfett und Wollqualität und auf eine Menge biologischer Funktionen hin. Das II. Kapitel handelt über die chemische Zusammensetzung des Lanolins, leitet über zu den Kapiteln III und IV, in denen die Pigmente, die physiologischen Funktionen des Wollschweißes und die Eigenschaften von verschiedenen Woll-Emulsionen beschrieben werden. In ebenso gründlicher Art behandeln die andern Kapitel von der Wiedergewinnung des Lanolins bis zur Verwendung desselben die einzelnen Zwischenstadien und die verschiedenen Untersuchungsmethoden. Die einzelnen Kapitel sind zudem mit Formeln und graphischen Darstellungen sowie photographischen Reduktionen von Emulsionen prächtig ausgestattet.

Bei dem reichen Inhalt dieses Werkes und seiner gediegenen Ausstattung ist sein Preis bescheiden zu nennen.

-t-d.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Carlo Bianchi AG., in Zürich 2, Import und Export von Textilgarnen usw. Carlo Bianchi-Pessina, Werner Asper und Dr. jur. Urs Affolter sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Carlo Bianchi-Jost ist nicht mehr Delegierter, sondern Präsident des Verwaltungsrates; er führt weiterhin Einzelunterschrift.

DESCO von Schulthess & Co., in Zürich 1, Import und Export sowie Transithandel und Vertretungen in Waren aller Art usw. Der Kommanditär Marcel Auguste Annett ist ausgeschieden, führt jedoch weiterhin Einzelprokura.

J. Dürsteler & Co. Aktiengesellschaft, in Wetzikon, Seidenzwirnerei. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an: Ernst Homberger, von Wetzikon; Emil Schmid, von Dürnten; Jean Derron, von Vuilly-le-Bas (Freiburg), und Heinrich Rüegg, von Zürich, alle in Wetzikon.

Kaufmann & Co., in Winterthur 1, Handel mit Seidenstoffen, Wollstoffen, Textil- und Modeartikeln. Die Prokura von Ernst Gähler ist erloschen.

Maschinenfabrik Benninger A.G., in Uzwil, Gemeinde Henau. Gerold Hegner, bisher Vizedirektor, wurde zum Direktor ernannt und führt wie bisher Kollektivunterschrift zu zweien.

Palma & Co. AG., in Zürich 1, Handel mit Dekorations-, Möbel- und Konfektionsstoffen aller Art. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 4. Oktober 1957 hat sich diese Gesellschaft aufgelöst. Die Liquidation wird unter der Firma **Palma & Co. AG in Liquidation** durchgeführt. Liquidatorin ist die «INDEP Treuhand- und Revisions-Aktiengesellschaft», in Zürich. Die Unterschriften von August Furrer, Präsident des Verwaltungsrates, und Dr. phil. Dorothy Annaliese Palma, Mitglied des Verwaltungsrates, sowie die Prokura von Ernst Weber sind erloschen.

Silkbryner AG., in Zürich. Fabrikation von und Handel mit Seidenstoffen sowie Fabrikation von und Handel mit anderen Textilien. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000

und ist mit Fr. 30 000 einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis drei Mitgliedern. Einziges Mitglied und zugleich Geschäftsführer ist Kurt Bryner, von und in Zürich. Er führt Einzelunterschrift. Geschäftsdomizil: Ottenweg 29 in Zürich 8.

Ernst Schaufelberger AG., in Horgen, Fabrikation von und Handel mit Textilien aller Art. Alexander Erhard ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurde als Mitglied des Verwaltungsrates mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt Rosemary Schaufelberger, von Wald (Zürich), in Horgen.

Caspar Emil Spörri & Co. AG., in Bäretswil, Baumwollweberei usw. Durch Ausgabe von 100 neuen Namenaktien zu Fr. 1000 ist das Grundkapital von Fr. 500 000 auf Fr. 600 000 erhöht worden.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 21 c, Nr. 323576. Antriebseinrichtung mit Mitteln zum schrittweisen Verstellen zweier Antriebsglieder relativ zueinander, insbesondere für Webmaschinen. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Kl. 19 c, Nr. 323872. Flyerflügel. Erf. und Inh.: Dipl. Ing. Gert Meyer-Busche, Pienzenauerstraße 10, München 27 (Deutschland). Priorität: Deutschland, 4. August 1955.

Kl. 19 d, Nr. 323575. Nutentrommel für Kreuzspulmaschinen. Erf.: Robert Junghanns und Max Kühnrich, Abtlg.-Leiter, Karl-Marx-Stadt (Deutschland). Inh.: VEB Spinn- und Zwirnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt, Lärchenstraße 8, Karl-Marx-Stadt (Deutschland).

Cl. 19 d, Nr. 324153. Machine textile pour le bobinage de fil. Inv.: Richard George Hilbert, Smithfield (R. I., USA). Tit.: Universal Winding Company, Boston/Mass., et Cranston/R.I. (USA). Priorité: USA, 4 septembre 1953.

Cl. 21 c, Nr. 324154. Métier à tisser. Inv.: Alfred George Billing et James Duckworth, Spondon près Derby (Grande-Bretagne). Tit.: British Celanese Limited, Celanese House, Hanover Square 22/23, Londres W. 1 (Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 14 janvier 1954.

Kl. 21 g, Nr. 324420. Einrichtung zum Ordnen von auf Stäben aufgereihten Weblitzen aus Runddraht. Erfinder: Hugo Meierhofer, Uster. Inh.: Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken Uster. Sonnenbergstraße 10, Uster.

Kl. 19 c, Nr. 324418. Fadenspannvorrichtung an einer Mehrfachdraht-Zwirnspindel. Erfinder: Walter Lenk, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inhaber: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. September 1953.

Vereins-Nachrichten

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

Unterrichtskurse 1957/58

Wir machen unsere Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten nochmals auf den nächsten Kurs aufmerksam.

4. **Jacquard-Kurs** (2. Teil-Fortsetzung)

Kursleitung:	Otto Müller, Fachlehrer, Uetikon
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119
Kurstage:	Samstagnachmittag, den 30. November und 7. Dezember 1957, je von 14.15 bis 17.15 Uhr
Anmeldeschluß:	15. November 1957
Kursprogramm:	Patronen lesen, Suchen von Fehlern und Karten schlagen

Die Unterrichtskommission

Chronik der «Ehemaligen». — Gegen Ende des letzten Monats hat der Chronist wieder in seinen alten Notizen geblättert und dabei festgestellt, daß unser lieber Veteran a. Direktor *Bernhard Reimann* (ZSW 1898/99) in Zollikon am 4. November sein 80. Lebensjahr vollendete. Er hat dem Jubilar zu seinem Feiertag die herzlichsten Glückwünsche übermittelt und wünscht ihm für den Verein «Ehemaliger» auch an dieser Stelle nochmals alles Gute für das neunte Jahrzehnt.

Mit Datum vom 30. September 1957 erhielt der Chronist einen ganz kurzen Brief — nur fünf Zeilen — von unserem lieben Veteran Mr. *Robert Frick* in New York. Dem Brief hatte er einen langen schmalen Zeitungsausschnitt aus einer New Yorker Tageszeitung beigefügt. Auf diesem war oben sein Bild zu sehen. Darüber standen die Worte: «Robert Frick Retiring from J. P. Stevens.» Wer immer diese Photo gesehen hat, würde nicht glauben, daß der Mann, dessen Rücktritt am 30. September in New York gefeiert worden ist, wirklich 65 Jahre alt ist. Unter dem Bild ist dann der ganze Lebensweg des Jubilars beschrieben.

Man erfährt daraus, daß Robert Frick am 1. Oktober 1892 in Arth-Goldau geboren ist, von seinem Vater schon im Alter von sieben Jahren während den Schulferien in die Weberei «gesteckt» wurde, und daß er, bevor er in die Seidenwebschule eintrat, in Arth bereits als Webermeister funktionierte. Von 1910 bis 1912 studierte Robert Frick dann an der Seidenwebschule im Letten. Nachher erweiterte er seine fachtechnischen Kenntnisse in Italien und in Frankreich. 1919 ging er nach den Staaten, wo er bei der Stehli Silk Co. schon nach wenigen Monaten zum Chefdisponenten für Nouveautés avancierte und in dieser Eigenschaft während vollen 20 Jahren für die Firma tätig war. Im Jahre 1940 trat er als Créateur für Neuheiten auf dem Gebiete der synthetischen Fasern in die Dienste der Firma J. P. Stevens und entwickelte dort eine Anzahl Gewebe, die seither zu Standardtypen geworden sind.

Wie mancher andere der jungen «Ehemaligen» wollte auch Robert Frick einst nur für etwa 2 bis 3 Jahre nach Amerika gehen, blieb aber, verheiratete sich und wurde ... ein richtiger Amerikaner.

Nachdem er nun das «métier» aufgegeben hat, aber daran denkt, «to enter an enterprise outside of the in-

dustry» besucht er vielleicht nächstes Jahr wieder einmal die alte liebe Heimat. Wie mancher seiner Studienkameraden käme wohl noch zu einer Klassenzusammenkunft der «Ehemaligen von 1910/12»?

Oscar Frick (ZSW 1918/19), der bisher als Assistent seines Bruders amtete, wurde von der Firma Stevens zum neuen Chef der Abteilung ernannt. Wir gratulieren!

Ein anderer Brief ging von *Edgar Gurtner* (TFS 46/47) ein. Er verabschiedete sich damit für einige Jahre, denn er ist inzwischen nach Wellington in Südafrika übersiedelt und hat dort seine neue Tätigkeit als kaufmännischer Direktor einer bedeutenden, mit Rieter-Maschinen ausgestatteten Baumwoll-Grobspinnerei angetreten. Seine einstigen Klassenkameraden werden sich mit ihm freuen. Anerkennend schreibt er, daß «indirekt auch dieser Schritt meines Fortkommens auf meine Ausbildung an der Textilfachschule zurückzuführen ist». Wir gratulieren ihm und wünschen ihm Erfolg in seiner neuen Aufgabe.

Bruno Lang, sein einstiger Klassenkamerad und früherer Chef in Djakarta (Indonesien), meldete dem Chronisten aus Meilen die Ankunft des zweiten Stammhalters. — *Emil Kappeler,* in Amriswil, auch noch ein Klassenkamerad, gibt für den November freudig seine Vermählung mit Signorina Anna Marchesi bekannt. Auch ihm gratulieren wir.

Mr. *Walter Weber* (ZSW 29/30), Direktor in Tiverton (Engl.), der rasch für zwei bis drei Tage geschäftlich in der alten Heimat weilte, grüßte durch das Telephon und übermittelte noch herzliche Grüße von unserem lieben alten Freunde Mr. Robert J. Freitag (ZSW 1893/95) in Philadelphia, den er bei seiner USA-Reise besucht hatte.

Telephonisch hat sich auch Señor *Fritz Luginbühl* (ZSW 39/40) gemeldet und verabschiedet. Er ist nicht mehr nach Brasilien zurückgekehrt, sondern hat eine neue Stellung in Mexico angetreten.

Aus Sydney grüßte vor der Abreise nach den USA und Europa Mr. *Max Großkopf* (Kurs 48/50). Beste Grüße und Wünsche und ein «auf Wiedersehen in der Schweiz» hatte Mr. *Fritz Koller* (Kurs 47/49) beigefügt.

Alle diese freundlichen Aufmerksamkeiten seien mit herzlichen Grüßen bestens verdankt vom alten Chronist.

Letten-Chronik. — Im letzten Monat hatten die Betreuer der Lettenchronik wieder einige Besuche. Am 11. Oktober machte uns *Rud. Kienast* (Kurs 52/54) einen Abschiedsbesuch. Von Tiverton in England zieht es ihn präzis auf die Gegenseite unserer Erdkugel. In Sidney will er seine Zelte aufschlagen, und wir wünschen ihm zum neuen Start alles Gute.

Ebenfalls einen Abschiedsbesuch machte uns *John W. Kaldor* (Kurs 55/57); auch er fährt nach Sidney, wo sein Vater eine Weberei besitzt. Für ihn gilt es nun, seinen Vater tatkräftig im Betrieb zu unterstützen. John fährt jedoch nicht allein. Die fünfwöchige Meerfahrt ist für ihn, wie auch für seine am 19. Oktober angetraute Gattin, die Hochzeitsreise. Seine junge Frau, ehemals Fräulein *Ursula Wertli,* hatte wenige Tage vor der Trauung ihre Lehrzeit als Entwerferin an der Textilfachschule beendet und mit Erfolg die Abschlußprüfung bestanden. Wir gratulieren dem jungen Ehepaar und wünschen von Herzen viel Glück und Segen.

Ferner besuchte uns *Hans Lüthi* (Kurs 55/56). Er ist allerdings unserer Branche untreu geworden und befaßt sich nicht mehr mit textilen Materialien, Längen- und Breitenverlusten. Immerhin dem Wort «Disposition» hält er Treue. Bei der Swissair muß er sich mit Flugdispositionen befassen und ist somit am Tor zur großen Welt tätig.

Unserm Schulleiter flog aus Kapstadt ein Kartengruß ins Haus. *Erwin Keller* (Kurs 50/51) grüßte von einer weiteren Weltreise nach dem fernen Osten, Australien und Südafrika. Wie wäre es, wenn Erwin Keller im Kreise unserer Ehemaligen von seinen Weltreisen erzählen würde? Zuhörer würden sich zweifellos einfinden.

Die Betreuer der Chronik danken für die Besuche und den Kartengruß recht herzlich und grüßen in alter Verbundenheit.

Monatszusammenkunft. — Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 11. November 1957, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet **Der Vorstand.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

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.
20. **Junger Textilkaufmann** mit Textilfachschulbildung, perfekt Deutsch, Französisch und Englisch sowie guten Vorkenntnissen in Italienisch, mit Auslandspraxis in Disposition und Verkauf, sucht passenden Wirkungskreis.

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.

Leistungsfähiges
Ausnähatelier
übernimmt laufend große Posten Wollstoffe,
auch Kammgarn zum **Stopfen.**
Auskunft: **Telephon (073) 6 00 88**

Modern eingerichtete **Seidenweberei,** Nähe Aarau, sucht zu möglichst baldigem Eintritt jüngeren, tüchtigen

Webermeister

für Rüti-, Wechsel- und Lancierstühle sowie bewandert auf Jacquard.

Geboten wird gute Existenz mit Altersversicherung. Wohnung in Einfamilienhaus vorhanden.

Offerten mit Lebenslauf unter Beilage von Zeugnisabschriften und Photo sind zu richten unter Chiffre TJ 4355 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Aelterer **Webereifachmann** mit langjährigen Erfahrungen als

Betriebsleiter und Disponent

mit gründlichen Kenntnissen der Vorwerke, der Schlichterei und der Weberei, guter Organisator, bewandert in der Kalkulation und der Betriebsvergleichsabrechnung sucht passenden Posten in fortschrittlichem Unternehmen.

Offerten erbeten unter Chiffre TJ 4357 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Wir suchen für baldmöglichsten Eintritt jüngeren

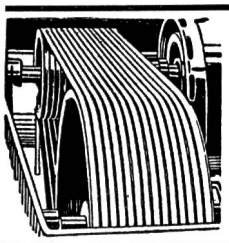
Hilfsdisponenten für Krawattenstoffe

Gewünscht wird initiative Arbeitsweise, Verständnis für Kalkulation und Musterung, sowie guter Farbensinn.

Voraussetzung: Textilfachschule, womöglich mit Jacquard-Erfahrung.

Offerten mit Zeugniskopien, Photo, Gehaltsansprüchen und Referenzen an

Gessner & Co. AG., Seidenstoffwebereien, Wädenswil



Gummi-Keilriemen

Gummi- und Balata-Treibriemen und Transportbänder, Kernleder-Treibriemen, Riemenverbinder, Technische Artikel für die Industrie.

ADOLF SCHLATTER A.-G.
Stampfenbachstr. 73 ZURICH Tel. 051/26 17 86

Zu kaufen gesucht

1 elektr. Zettelgatter

für 360—400 konische Kreuzspulen, mögl. 200 mm Teilung.

2 Rüti-Automaten

einschützig, Type BA, mind. 200 cm Nutzbreite.

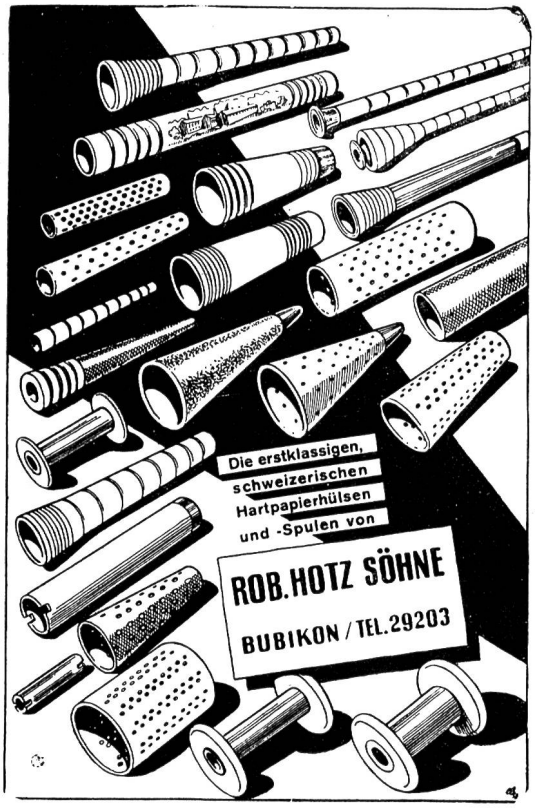
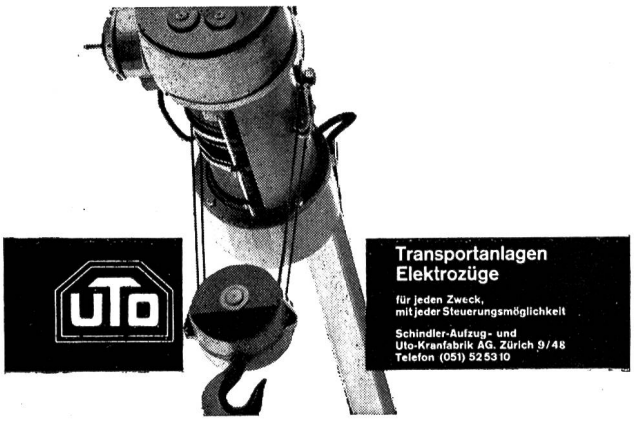
2 Rüti-Lancierstühle

vierschützig, mind. 180 cm Nutzbreite.

Offerten erbeten unter Chiffre TJ 4359 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

H. Umiker

Zürich 3
Bremgartnerstraße 62
Telephon 33 05 15

Dessins industriels
Nouveautés für Seidendruck u. Weberei
Patronen und Karten
Verdol und Grobstich

Clichés Bachmann + Co
Hirschengr. 74 Zürich Tel. 32 32 30