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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 65 (1958)

Heft: 10

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 09.07.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Nr. 10 65. Jahrgang **Zürich, Oktober 1958**

Von Monat zu Monat

Zur Abstimmung über die Arbeitszeit-Initiative. — Für die schweizerische Volkswirtschaft ist die Abstimmung vom 26. Oktober 1958 über die Verkürzung der fabrikgesetzlichen Normalarbeitszeit eine der entscheidendsten dieses Jahrzehnts, übt doch die gesetzliche Arbeitszeit-Regelung einen maßgeblichen Einfluß auf die Preis- und Kostenlage und damit die Konkurrenzfähigkeit unseres Landes aus. Da offenbar jedermann gerne bereit zu sein scheint, unter sonst gleichen Verhältnissen weniger zu arbeiten, wird es intensiver Aufklärung bedürfen, um den Bürger zu veranlassen, sich gründlich mit dem Problem auseinanderzusetzen. Dabei ist es unerläßlich, daß diejenigen, welche die Verantwortung für das Wohlergehen unserer Wirtschaft, für die Erhaltung der Beschäftigungsgelegenheiten und für den sozialen Frieden tragen, in aller Offenheit dem Volke ihre Bedenken zur Kenntnis bringen, damit es seinen Entscheid im vollen Bewußtsein der Tragweite dieser Abstimmung treffen kann. Wenn je, so muß der Arbeitgeber, welcher besser als irgendjemand sonst Ueberblick über die möglichen oder die effektiven Auswirkungen besitzt, in dieser Frage aus seiner Reserve heraustreten und seine Stimme zu Gehör bringen. Er darf sich nicht hinter dem Vorwand verschanzen, er mische sich nicht in die Politik ein. Es handelt sich nämlich bei der bevorstehenden Abstimmung nicht um eine politische, sondern um eine ausgesprochen wirtschaftliche Frage, welche die Arbeitgeber und Arbeitnehmer aufs direkteste betrifft.

Schließlich wird der Ausgang der Abstimmung sehr stark von der Stimmbeteiligung abhängen. Es ist daher alles zu unternehmen, damit nicht nur die Arbeitgeber selbst lückenlos zur Urne gehen, sondern, daß sie auch in ihrem Bekanntenkreise sowie innerhalb der Belegschaft alle zum Urnengang auffordern. Auch hier gilt «les absents on tort».

Ein Trugschluß. — Immer wieder stößt man in der Oeffentlichkeit wie auch in Verhandlungen mit Behörden auf den Hinweis, daß es in der Textilindustrie mit der Konjunkturabschwächung nicht so ernst bestellt sein könne, wie gerne glaubhaft gemacht werde, weil der Anteil der Arbeitslosen an der Zahl der Beschäftigten außerordentlich klein sei. Zu diesem weitverbreiteten Argument ist zu bemerken, daß gerade in der schweizerischen Textilindustrie infolge des sehr hohen Bestandes an Fremdarbeitern die Arbeitslosen-Statistik weder die Lage auf dem Arbeitsmarkt — insbesondere was die Beschäftigung anbetrifft — noch die allgemeine Konjunktur zuverlässig wiederspiegelt. Ein Beschäftigungsrückgang trifft in erster Linie die ausländischen Arbeitskräfte, und eine ausgedehnte Arbeitslosigkeit ist daher auch bei wesentlicher Verschlechterung der Konjunktur nicht zu befürchten. Aus diesem Grunde muß sich die Aufmerksamkeit des Konjunkturbeobachters mehr auf die Beschäftigung als auf die Arbeitslosigkeit konzentrieren.

Unser Land kennt keine eigentliche Beschäftigungsstatistik, doch spricht manches dafür, daß die Beschäftigung in der Textilindustrie in letzter Zeit eine beträchtliche Abnahme erfahren hat, die bedeutend stärker ist als dies in der Zunahme der sichtbaren Arbeitslosigkeit zum Ausdruck kommt. Es kann überdies angenommen werden, daß viele Frauen, ältere Leute usw., die in der Zeit der Hochkonjunktur vorübergehend eine Beschäftigung angenommen haben, diese zum Teil bei der rückläufigen Beschäftigung der letzten Monate wieder aufgaben, ohne daß dies von der Arbeitslosen-Statistik registriert wird. Schließlich ist zu berücksichtigen, daß die Beschäftigung

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Zur Abstimmung über die Arbeitszeit-Initiative
- Gemeinsames Vorgehen drängt sich auf

Handelsnachrichten
- Westdeutschlands enttäuschender Textilaußenhandel

Aus aller Welt
- Die Textilindustrie in Hongkong

Industrielle Nachrichten
- Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie
- Zur Lage in der schweizerischen Baumwollindustrie

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Kritische Betrachtungen zum Artikel:
- Die Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung in der Baumwollweberei

Spinnerei, Weberei
- Neuer demontierbarer Webschaft
- Non-woven Fabrics

Ausstellungs- und Messe-Berichte
- Internationale Textilmaschinen-Ausstellung Manchester 1958

teilweise auch künstlich hochgehalten wird, indem Arbeitskräfte, die auf Grund der vorliegenden Aufträge abgebaut werden könnten, durchgehalten werden, um sie bei einer Erhöhung der Bestellungseingänge rasch wieder einsetzen zu können. Dies gilt insbesondere für qualifizierte Kräfte, mit denen man lieber auf Lager produziert, als daß man auf sie verzichtet. Aus all diesen Gründen gibt heute die Arbeitslosen-Statistik in der Textilindustrie ein sehr unvollkommenes Bild von der tatsächlichen Entwicklung der Beschäftigung, die beträchtlich mehr abgenommen hat, als die statistisch erfaßte Arbeitslosigkeit gestiegen ist.

Gemeinsames Vorgehen drängt sich auf. — Die kritischen Stimmen gegenüber der zunehmenden Japankonkurrenz mehren sich in der schweizerischen Textilindustrie. Die schweizerische Wollindustrie verlangt neben einer frühzeitigen Inkraftsetzung der neuen Zollansätze, die Unterstellung der japanischen Wollgewebeimporte unter eine Preisüberwachung, wie sie seinerzeit gegenüber gewissen Oststaaten in Kraft gesetzt wurde. Trotz maßgeblicher Unterstützung verschiedener Kantonsregierungen hat das Eidg. Volkswirtschaftsdepartement der Wollindustrie eine auf der ganzen Linie abschlägige Antwort erteilt.

Auch die schweizerische Baumwollindustrie führt ihre derzeitigen Beschäftigungsschwierigkeiten nicht zuletzt auf die beträchtlichen Baumwollgewebe-Einfuhren aus Japan und andern ostasiatischen Ländern zurück. Ein Blick auf die schweizerische Einfuhrstatistik zeigt denn auch, daß die Importe roher Baumwollgewebe aus Japan, Indien und Hongkong seit ungefähr zwei Jahren in außerordentlichem Maße gestiegen sind. Vor allem Japan war mittels massiver Preisunterbietungen in der Lage, sich einen stets wachsenden Marktanteil zu sichern. Dann aber ist seit kurzer Zeit auch Rot-China als gewichtiger Konkurrent auf dem schweizerischen Markt aufgetaucht.

In neuester Zeit häufen sich nun auch die Klagen aus der Wirkerei- und Strickereiindustrie über die japanische Konkurrenz. Es wird dabei unterstrichen, daß es nicht allein das Ausmaß der mengenmäßigen Einfuhr aus Japan ist, das den Markt beunruhigt, sondern die außerordentlich tiefen Preise, die die Dispositionsfreude weitgehend beeinträchtigen.

Endlich darf auch darauf hingewiesen werden, daß die Internationale Seidenvereinigung Maßnahmen prüfte, um Japan anzuhalten, sich auf dem Gebiete des Seidengewebe-Exportes auf die wenigen Qualitäten zu beschränken, die in Europa nicht hergestellt werden. Die entsprechenden Verhandlungen sind allerdings bisher ohne Erfolg verlaufen.

Die Behörden zeigten bisher für die Begehren aus den verschiedenen Branchen der Textilindustrie nicht viel Verständnis. Man unterstreicht die guten Beziehungen mit Japan, die aktive Handelsbilanz und die zurzeit stattfindenden Zollverhandlungen in Genf. Bei allem Verständnis für die heikle Lage unserer Behörden muß doch mit aller Deutlichkeit gesagt werden, daß gewichtige soziologische und staatspolitische Gründe für die Abwehr einer sich immer mehr verbreitenden Krise in der Textilindustrie anführen lassen. Man vergesse nicht, daß die schweizerische Textilindustrie zur Hauptsache in ländlichen Gegenden zuhause ist, wo außer ihr nur wenige oder gar keine weiteren industriellen Arbeitgeber vorhanden sind, die in der Lage wären, die entlassenen Arbeiter aufzunehmen. Erzwungene Landflucht, Desintegration der ländlichen Gemeinschaften bedeuten schwerwiegende soziale Probleme, mit denen sich auch der Staat zu befassen hat. Eine gründliche und einläßliche Prüfung der Japanfrage drängt sich auf. Ob es allerdings richtig ist, daß jede einzelne betroffene Sparte ihre Forderungen gegenüber den Behörden selbst vertritt, scheint uns fraglich zu sein. Wir erachten eine gemeinsame Aktion der Textilindustrie viel erfolgversprechender. Wenn einmal der Gundsatz «Getrennt marschieren und vereint schlagen» richtig ist, dann sicher bei der Behandlung des Japan-Problems!

Handelsnachrichten

Der schweizerische Außenhandel in Bekleidungswaren im Jahre 1957

Leicht abgeschwächte Exportzunahme und sprunghaft anschwellende Importe auf dem Gebiete der Bekleidungswaren sind die charakteristischen Feststellungen, die der von Prof. Dr. A. Boßhardt verfaßte Jahresbericht des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie für das Jahr 1957 machen muß. Sie kommen darin zum Ausdruck, daß sich der Ausfuhrwert in dieser Branche um die ansehnliche Summe von 9,7 Mio Franken von 113,9 auf 123,6 Mio Franken erhöht hat, daß aber gleichzeitig der Einfuhrwert um nicht weniger als 41,9 Mio Franken von 130,8 auf 172,7 Mio Franken emporschnellte.

Zieht man diese Zahlen mit denjenigen des gesamten schweizerischen Außenhandels im Jahre 1957 in Vergleich, der bei der Ausfuhr eine Steigerung um 8,2 % und bei der Einfuhr um 11,2 % — bei der Halb- und Fertigfabrikate-Einfuhr sogar um 14 % — erfahren hat, so zeigt sich, daß die Einfuhrzunahme im Sektor Bekleidungswaren nicht nur fast viermal so groß war wie diejenige der Ausfuhr, sondern daß diese Einfuhrzunahme mehr als das Doppelte von derjenigen der landesdurchschnittlichen Fabrikate-Importe ausmachte; denn die Ausfuhr von Bekleidungswaren hat von 1956 auf 1957 mengenmäßig um 7,9 % und wertmäßig um 8,5 % zugenommen, während die Einfuhr in der gleichen Zeitperiode mengenmäßig um 31,4 % und wertmäßig sogar um 32 % angewachsen ist.

Angesichts dieser Tatsache bedeutet es nur einen schwachen Trost, daß wenigstens auch der Export von Bekleidungswaren im Jahre 1957 einen neuen Höchststand erreichte. Die Zunahme blieb jedoch deutlich hinter der vorjährigen zurück.

Der außerordentlich starke Anstieg der Importe hat zu einer starken Verschlechterung der branchenmäßigen Handelsbilanz geführt. Während noch in den Jahren 1953 und 1954 ein kleiner Ausfuhrüberschuß bestand und auch noch das Jahr 1956 nur einen bescheidenen Einfuhrüberschuß von 10,7 Mio Franken aufwies, ist nun das branchenmäßige Handelsbilanzdefizit 1957 plötzlich auf über 40 Mio Franken angestiegen, hat sich also innert Jahresfrist vervierfacht. Als einzige Branche verzeichnet die Hutindustrie eine leichte Verbesserung ihres Ausfuhrüberschusses.

Bei der Beurteilung der räumlichen Verteilung der schweizerischen Bekleidungswarenausfuhr kommt der Bericht zur Feststellung, daß im europäischen Geschäft die Gesamtzunahme von rund 5 Mio Franken ausschließlich durch Mehrexporte nach der deutschen Bundesrepublik erzielt wurde, so daß Deutschland nun mit 28,9 Mio Franken mehr als einen Drittel des gesamten europäischen Exportes absorbiert. Weitere Ausweitungen wurden in Europa nur noch beim Export nach Großbritannien (+ 1,1 Mio) sowie nach den Niederlanden und nach Italien

(je etwa + ½ Mio) verzeichnet. Diesen Absatzgewinnen stehen Verluste vor allem im Geschäft mit Frankreich und Finnland gegenüber, aber auch die Exporte nach Schweden und Dänemark haben etwas an Boden verloren. Dabei wurde die Entwicklung des Europa-Geschäftes im wesentlichen Maße durch die Zollpolitik der Partnerländer bestimmt. Der Uebersee-Anteil am schweizerischen Bekleidungsgeschäft hat sich dagegen durchwegs erhöht. Er belief sich auf 20,1 % der gesamten Ausfuhr in dieser Branche, gegenüber 18,4 % im Vorjahr und 17 % im Jahre 1955.

Daß sich der Verband angesichts dieser Tatsache in starkem Maße mit Fragen des Zolltarifs und seiner Revision befaßte, liegt auf der Hand. Daneben strengt er Absatzausweitungen durch vermehrte Kollektivpropaganda an. Letztere findet ihren Ausdruck in einem neuausgebauten Photodienst, ferner in der Beteiligung an besondern Mode- und Textilpavillons an der MUBA und an der Brüsseler Weltausstellung. 1959 wird sich die Bekleidungsindustrie auch an der geplanten «Schweizerwoche London» beteiligen. Besondere Aufmerksamkeit verdient auch die Frage der Schaffung eines gemeinsamen Vorführzentrums in Zürich, die einer Lösung entgegengeht. Ein solches Zentrum wird hauptsächlich der halbjährlich wiederkehrenden «Schweizer Exportwoche» dienen, von der im Berichtsjahr die 30. und 31. ihrer Art zur Durchführung gelangte.

Westdeutschlands enttäuschender Textilaußenhandel

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Der westdeutsche Textilaußenhandel ist im 1. Halbjahr 1958 hinter den Spitzenwerten des vorjährigen Vergleichszeitraumes zurückgeblieben. Die Einfuhr sank um gut 13 % auf 1,93 (i. V. 2,22) Mia DM, die Ausfuhr um knapp 14 % auf 0,88 (1,22) Mia DM. Der Einfuhrüberschuß der Textilbilanz ist infolgedessen auf 1,05 (1,1) Mia DM leicht zurückgegangen.

Gegenläufige Einflüsse

Zu jenem Verlauf hat die Verbilligung wichtiger Rohstoffe beigetragen. So sind die Preise für Auslandswollen (1950 = 100) im Monatsdurchschnitt des 1. Halbjahres auf 62 (91) gesunken, für Rohjute auf 79 (88), der Gesamtindex der Textilrohstoffe auf 81 (93). Diese Bewegungen haben mehr oder minder auf die verarbeitenden Stufen übergegriffen, aber in erster Linie auf den Spinnstoffverkehr einen Druck ausgeübt. Die Sorge um Vorratsentwertungen hat vor allem die Eindeckungen der Wollwirtschaft gezügelt. Im übrigen war der Außenhandel auch ein Spiegelbild der abgeschwächten Konjunktur im In- und Ausland; er wurde zugleich (Einfuhr von Erzeugnissen) in hohem Maße beeinflußt durch den fortgeschrittenen Grad der Liberalisierung, schließlich durch verstärkten Andrang billigster Textilien aus Ostasien und dem Ostblock. Alle diese Vorgänge haben — hemmend oder fördernd — im Austausch von Textilien Spuren hinterlassen.

Geringere Rohstoff-, erhöhte Fertigwareneinfuhr

Auf der Einfuhrseite waren die Gegensätze zwischen den Stufen ungewöhnlich groß. Am stärksten *gesunken* sind die Rohstoffe: auf rund 1051 (1436) Mio DM oder um fast 27 %. Die Garne mit 278 (286) Mio DM büßten nur wenig ein. Dagegen *stieg* trotz Konjunkturdämpfung die Einfuhr von Geweben um über 15 % auf 457 (396), von Enderzeugnissen (Wirk- und Strickwaren, genähte Kleidung, Wäsche usw.) sogar um fast 42 % auf 140 (99) Mio DM. Halb- und Fertigwaren zusammen (vom Garn bis zur Kleidung) vereinigten einen Import von 875 (781) Mio DM.

Einzelne Zweige besonders unter Druck

Jener Gesamtbetrag von Erzeugnissen entspräche rund 9 % (7,7) des Umsatzes der Textil- und Bekleidungsindustrie von 9,74 (10,2) Mia DM. Infolge des Gegenlaufs von (gestiegenen) Einfuhren und (gesunkenen) Umsätzen hat sich also die Relation erneut zugunsten fremder Waren verschoben — eine Tendenz, die schon seit Jahren wahrzunehmen ist. Im ganzen mag ein «Anteil» von rund 9 % noch erträglich scheinen; auch ist daran zu denken, daß die Interessen verschiedener Industriestufen an den Einfuhren durchaus nicht gleichgerichtet sind, sondern daß jede Stufe — wie der Handel — günstige Einkaufsquellen auch im Ausland sucht. So entsteht in *einzelnen* hart umstrittenen Waren über das Durchschnittsmaß hinaus ein starker, ja bisweilen fast unerträglicher Einfuhrsog, der bei schon gedämpfter Konjunktur um so empfindlicher sich auswirkt, je billiger fremde Waren sind. Zellwolle und Erzeugnisse daraus, Baumwollrohgewebe, Kammgarne, Streichgarnstoffe, Epinglés (Möbelstoffe) sind markante Beispiele.

Exportrückgang in allen Stufen

Auch die Textilausfuhr bereitet manche Sorge. Sie ist im 1. Halbjahr 1958 in allen Gruppen gesunken — eine Folge der Abschwächung, des verschärften Wettbewerbes und auch mancher neuer Abwehr auf dem Weltmarkt. Am stärksten wurden die Rohstoffe (darunter vor allem die Zellwolle) betroffen mit einem steilen Abfall um 30 % auf 140 (200) Mio DM. Die Garne büßten am wenigsten ein: um 5,4 % auf 139 (147) Mio DM. Die Gewebe, von jeher der führende Ausfuhrposten, verloren um 8,5 % auf 420 (459) Mio DM. Relativ am meisten unter den Halb- und Fertigwaren wurde den Enderzeugnissen zugesetzt: sie sanken um fast 16 % auf 177 (210) Mio DM.

Passivsaldo von Halb- und Fertigwaren

Infolge all der genannten Verschiebungen hat die Spinnstoffwirtschaft nur 45 % (46) ihrer Einfuhrdevisen durch Ausfuhren selbst «verdient». Aber das will bei unseren Zahlungsbilanzüberschüssen nichts besagen. Enttäuschend ist vielmehr die Umkehrung des Saldos der Bilanz der Halb- und Fertigwaren; hier hat sich der *Ausfuhr*überschuß des 1. Halbjahres 1957 von 35 Mio DM in einen *Einfuhr*überschuß von 139 Mio DM verwandelt. Das ist ein ungewöhnlicher Vorgang, der angesichts unserer rohstoffarmen Verfeinerungswirtschaft nicht ohne Sorge zu betrachten ist; er ist hoffentlich nur vorübergehend, anstatt eine Strukturverschiebung im Textilaußenhandel einzuleiten.

Absatzmöglichkeiten in Venezuela. — Nach einer offiziösen Enquête bietet zurzeit der venezuelische Markt größere Absatzmöglichkeiten für Seidengewebe, Gewebe aus Kunstseide, Wolle und Baumwolle, ferner für Bänder, Spitzen und Tülle. Gefragt sind vor allem europäische Erzeugnisse, deren Geschmack und Ausführung wieder mehr in Mode gekommen sind als amerikanische (was wohl mit politischen Fragen in Verbindung stehen dürfte).

lst.

Aus aller Welt

Textilbericht aus Großbritannien

Der Konjunkturumschwung in der britischen Textilindustrie, der im vierten Quartal 1957 schärfer zu werden begann, hat seither ernste Fortschritte gemacht. In den ersten fünf Monaten 1958 ging die Produktion der Wollindustrie gegenüber dem gleichen Zeitraum 1957 um nahezu 14% zurück, während in derselben Vergleichsperiode die Produktion der Baumwollindustrie um 9% fiel. Allein im Mai 1958 lag das Produktionsniveau der Wollindustrie 25% unter jenem vom Mai 1957; jenes der Baumwollindustrie war um 19% gegenüber Mai 1957 gesunken, während die Kunstfasern mit 26% den größten Fall verzeichneten. Seit Mai 1958 hat sich die allgemeine Situation kaum verbessert. Der einzige Textilzweig, für welchen gegenwärtig offizielle Produktionsangaben für die Zeit nach Mai zur Verfügung stehen — Kunstfasern — zeigt für Juni einen Produktionsstand, der 21% tiefer lag als jener vom Juni 1957. Auf das erste Halbjahr 1958 gerechnet, ging die Produktion von Kunstfasern, verglichen mit den ersten sechs Monaten 1957 um 16% zurück.

Abgesehen von den allgemeinen Auswirkungen des Weltkonjunkturrückganges, leiden die verschiedenen Zweige der Textilindustrie an ihren Sonderproblemen. Der schwere Rückgang in der Baumwollindustrie, der verschiedentlich bereits zu krisenhaften Erscheinungen in Lancashire geführt hat, geht zur Hauptsache auf die beträchtlichen zollfreien Baumwollartikelimporte aus Hongkong, Pakistan und Indien zurück. In diesem Zusammenhang machte der Vorstand der Manchester Cotton Association kürzlich den britischen Handelsminister auf die dringende Notwendigkeit aufmerksam, Sofortmaßnahmen zu treffen, die einen weiteren Rückgang der britischen Baumwollindustrie verhindern müßten, da «dieser Industriezweig bereits unter das im nationalen Interesse erforderliche Niveau gesunken sei». Wie der Cotton Board (Baumwollamt) kürzlich bekanntgab, ging die Anzahl der Arbeitskräfte in der Baumwollindustrie in den letzten 12 Monaten um 19 000 auf 224 380 zurück, verglichen mit dem Nachkriegsmaximum von 320 880 im November 1951.

Nach langen Bemühungen ist es der Baumwollindustrie gelungen, mit den Baumwollindustrien von Indien und Pakistan Abkommen zu treffen, gemäß welchen letztere ihre Baumwollartikelexporte nach Großbritannien auf freiwilliger Basis einer Beschränkung unterwerfen. Mit Hongkong sind die Verhandlungen noch nicht abgeschlossen.

Die Wollindustrie führt das Hauptmoment ihrer Schwierigkeiten auf die verschärften Zolltarife zurück, die die Vereinigten Staaten — traditionell einer der besten Absatzmärkte dieses Industriezweiges — in Anwendung bringen, um ihre eigene Wollindustrie zu schützen. Als zweiter abträglicher Faktor gesellt sich die steigende Wollartikeleinfuhr aus Italien (Prato) hinzu.

Die Kunstfaserindustrie leidet namentlich an der Konkurrenz, die ihr von Oesterreich und Westdeutschland erwachsen ist.

Industrierayon stark im Rückgang

Die Situation ist auch im Kunstfaserzweig ernst. Im Juni 1958 erreichte die Produktion dieses Sektors 32,3 Mio Gewichtspfund, verglichen mit 41 Mio Pfund im Juni 1957, ein Fall, wie schon erwähnt, um 21%.

Die Lieferungen an endlosem Faden für Textilzwecke (Rayonweberei) fielen von 20,2 Mio Pfund im zweiten Vierteljahr 1957 auf 15,1 Mio Pfund in den gleichen Monaten 1958 zurück. Was diesem Industriezweig schwere Sorgen verursacht, ist der Rückgang im Abschnitt Industrierayon. Hier sanken die Lieferungen (gleiche Vierteljahre wie oben) von 18,1 Mio Pfund auf 15,8 Mio Pfund. Die Hauptverwendung dieses Rayongarns ist in der Automobilreifenindustrie. Der scheinbare Widerspruch zwischen dem eben genannten Rückgang und dem erheblichen Aufschwung der britischen Automobilproduktion (samt Reifenerzeugung) in der gleichen Zeitspanne wird durch die Tendenz nach Reduktion der Lagervorräte erklärt. Daneben ist ein Rückgang bei Rayon als Folge des Vordringens der neueren synthetischen Fasern, Nylon und Terylene, zu verzeichnen. Zwar ist auch bei diesen Fasern ein Rückgang eingetreten, der jedoch die Kapazitätsgrenze der betreffenden Produktionszweige noch nicht erreicht hat. Das «noch» ist vielagend, im Lichte rarer werdender Aufträge.

Nylon und Terylene

Wie British Nylon Spinners, eine gemeinsame Tochtergesellschaft von Courtaulds und Imperial Chemical Industries kürzlich bekanntgab, hält sich die britische Nylonproduktion immer noch auf dem Maximalniveau von 38,5 Mio Pfund pro Jahr. Diese Gesellschaft plant gegenwärtig die Errichtung einer Nylonfabrik nordöstlich von Portsmouth, welche Nylongarn für textile und industrielle Zwecke produzieren soll. Die Baukosten werden mit 10 Mio £ veranschlagt. Die Fabrik dürfte 2000 Arbeitskräfte beschäftigen. Dies würde die dritte Nylonfabrik der British Nylon Spinners sein.

Was Terylene anbelangt, wird die Produktionskapazität ab Mitte 1959, sobald das neue Werk der Imperial Chemical Industries in Wilton (nordöstlich von Southampton) in Betrieb kommt, 30 Mio Pfund betragen, verglichen mit 22 Mio Pfund heute.

Geringere Exporte

Die Ausfuhr von Stapelfaser und endlosem Garn lag im zweiten Vierteljahr 1958 beträchtlich unter dem letztjährigen Stand. Im Zusammenhang mit dem Exportausfall kam der Entschluß von Courtaulds die British Celanese-Fabriken in Jarrow und Blyth zu schließen. Es handelt sich um moderne Werke; jenes von Blyth (1949) produziert gewebte Kleiderstoffe, das von Jarrow (1951) kettengewirkte Unterkleidung. Jarrow vermochte niemals seine Kapazität voll auszunützen. Immerhin ist es symptomatisch, daß die «Rationalisierung» in der Rayonindustrie diese zwingt, selbst moderne Fabriken stillzulegen, während die Stillegung normalerweise bei alten Werken beginnt.

B. Locher

Die Textilindustrie in Hongkong

Von B. Locher

Die krisenhaften Zustände in der Textilindustrie von Lancashire (Reduktion der Arbeitszeit, Schließung von Webereien usw.) werden in erster Linie auf die steigenden Importe ausländischer Gewebe zurückgeführt. So führte Großbritannien in den ersten zwei Monaten 1958 über 56 Mio Quadratmeter Gewebe ein. Von diesem Quantum entfielen allein auf Importe aus Hongkong mehr als 12 540 000 Quadratmeter, verglichen mit weniger als 8 360 000

Quadratmeter in den gleichen Monaten 1957 eine Zunahme um rund 50 Prozent. Die Importe aus Hongkong, d. h. aus einer britischen Kolonie, genießen Zollfreiheit in Großbritannien. Diese Umstände und die besonderen Fabrikationsverhältnisse in Hongkong leisten der steigenden Flut der Importe Vorschub. Bisher hat Hongkong den Bemühungen der britischen Regierung, Importquoten festzulegen, nicht stattgegeben. Die Verhandlungen gehen weiter.

In Hongkong befinden sich 19 neue Baumwollspinnereien, teilweise kombiniert mit Webereibetrieb. Diese Spinnereien zählen durchschnitlich rund 25 000 Spindeln; das größte Unternehmen besitzt deren 45 000. Nach dortigem Standard stellen diese Anlagen große Industrieunternehmen dar. Ferner hat Hongkong weitere rund 150 kleinere, ältere Webereien.

80½ Arbeitsstunden pro Woche

Ueber die Arbeitszeit in den Baumwollspinnereien von Hongkong ist man geteilter Ansicht. In neun der neuen Spinnereien wird in drei Schichten zu je 8 Stunden gearbeitet, während man in den übrigen Unternehmen nur im Zweischichtenturnus, je 12 Stunden, tätig ist. In den 150 Kleinwebereien bestehen verschiedene Schichtetappen; keine scheint weniger als 10 Stunden zu betragen, mehrheitlich dauern sie 12 Stunden.

Sämtliche Spinnereien führen den 7-Tage-Betrieb pro Woche, und allgemein wird die Arbeit in dieser Branche nur über die chinesische Neujahrszeit (4 Tage) eingestellt. Die größten Unternehmen gewähren jedoch ihren Angestellten nach sechs Arbeitstagen einen freien Wochentag; andere Spinnereien hingegen erlauben bloß alle zwei Wochen einen freien Tag. In einzelnen Fällen scheint sogar ein Ruhetag pro Monat theoretisch überflüssig zu sein. Allerdings beanspruchen praktisch die meisten der Arbeitnehmer überhaupt keinen freien Tag, und zwar deshalb, weil ihnen bei Arbeit für diesen Tag ein Sonderzuschlag von 50 bis 100 Prozent zu ihrem Lohn bezahlt wird. Dies besagt, daß in den größten Spinnereien die Angestellten faktisch für sieben Arbeitstage deren acht bezahlt erhalten. Sofern jedoch ein Arbeitnehmer selbst bei triftigen Gründen mehr als die Hälfte der Arbeitszeit in einer Woche versäumt, wird die Prämie für den werktätigen freien Tag nicht entrichtet. So ergibt es sich oft, daß bei einem Fehltag das Einkommen von zwei Tagen verlustig geht.

In zahlreichen Spinnereien, die bei 12-Stunden-Schicht laufen, gibt man für Verpflegung nur eine halbe Stunde frei. Die gesamte Arbeitszeit beziffert sich somit auf volle 80½ Stunden pro Woche. 42 Prozent der Werktätigen in den Baumwollspinnereien und Webereien von Hongkong sind Frauen. Im allgemeinen beträgt das Minimum der Arbeitszeit 7 × 7½ = 52½ Stunden und im Maximum 7 × 11½ = 80½ Stunden pro Woche. In den genannten 19 Baumwollspinnereien von Hongkong sind rund 14 500 Personen beschäftigt, während nicht weniger als 10 000 in den 150 kleinen Webereien tätig sind. Nur rund 7000 Angestellte arbeiten in 8-Stunden-Schicht, wogegen etwa 17 000 Personen noch 10—12-Stunden-Schicht kennen, und zwar letztere überwiegend.

In Anbetracht dieser verschiedenen Arbeitszeiten von 8, 10 und 12 Stunden pro Tag sowie von 26, 28 bis 30 Arbeitstagen pro Monat beträgt die durchschnittliche Stundenzahl in allen Spinnereien und Webereien Hongkongs effektiv nicht weniger als 65 Stunden pro Woche.

Nirgendwoanders in Asien, ausgenommen in Südkorea, werden Frauen noch für 12 Arbeitsstunden pro Tag herangezogen. Auch ist Hongkong der einzige Platz in Asien mit 7 Arbeitstagen pro Woche. Immerhin muß betont werden, daß in Japan auf dem Lande in etlichen kleinen Spinnereien entgegen der Gesetzgebung noch dem 7-Tage-Betrieb gefrönt wird. Im Gegensatz hiezu liegt in Hongkong die Situation anders, denn die erwähnten Arbeitszeiten halten sich im Rahmen des gesetzlich Zulässigen.

Ueber die in Hongkong bezahlten Textillöhne berichtete kürzlich ein Direktor der britischen Federation of Master Cotton Spinners' Association (Verband der Baumwollspinnereibesitzer), der vor einiger Zeit die Produktionsverhältnisse an Ort und Stelle studiert hat, daß der Durchschnitt der Spinnereilöhne 3 £ und 10 Shilling für 48 Stunden betrage (rund Fr. 42.60), verglichen mit dem Durchschnitt von 6 £ 11 Shilling und 5 Pence, der in Großbritannien für 45 Arbeitsstunden (etwa Fr. 80.05) bezahlt wird. Gegen solche Löhne, wie sie in Hongkong bezahlt werden, fühlt sich die britische Industrie außerstande, zu konkurrieren.

Eine Vorschrift, welche die Spinnereiindustrie in Hongkong beachten muß, bezieht sich auf die Herkunft eines Teiles der von ihr verarbeiteten Baumwolle. Die Zollfreiheit in Großbritannien hängt nämlich mit der Vorschrift zusammen, daß ein Teil der verwendeten Baumwolle, und zwar im Ausmaße von 25 Prozent als Minimum, aus Gebieten des britischen Weltreiches stammen muß. Der Nachweis muß mit den Importdokumenten erbracht werden.

Rückgang der japanischen Textilindustrie

Trotz schwacher Exportverbesserungen in den Monaten Juli und August dieses Jahres befinden sich die japanischen Textilkonzerne in einer schwierigen Lage und sehen sich gezwungen, weiterhin Fabriken zu schließen und Angestellte zu entlassen. Besonders schwer sind die Baumwoll- und Rayonwebereien von dieser Lage betroffen.

Die Kanegafuchi Spinning Company (besser bekannt als Kanebo), einer der bedeutendsten Textilkonzerne Japans, gab kürzlich drastische Einschränkungen und die Reorganisation ihrer Betriebe bekannt. Diese Maßnahmen betreffen u. a. die Schließung von drei ihrer größten Spinnereien, die Entlassung älterer Arbeitnehmer sowie einen allgemeinen Lohnabbau. Der Hauptgrund dieser veränderten Situation bei Kanebo liegt bei einem Verlust von über 942 Mio Yen (1012 Yen = Fr. 12.20) innerhalb von sechs Monaten sowie im weiterhin konstant schlechten Geschäftsgang.

Itoji Muto, der Präsident der Kanebo, berichtete kürzlich, daß die getroffenen Maßnahmen die normale Lage des Konzerns bis Oktober 1959 wieder herstellen dürften. Die Schließung von drei Spinnereien des Konzerns soll den anderen Betrieben der Gesellschaft, die mit rund 70 % der Kapazität arbeiten, gestatten, fortgesetzt bei voller Kapazität zu produzieren.

Die Japan Chemical Textile Association gab bekannt, daß nach dem Stand im dritten Quartal 1958 die Ueberschußversorgung von Kunstfasern kaum vor Jahresende zurückgehen dürfte. Obwohl die Produktion von Rayongarn und Rayonstapelfasern seit Juli bereits um die Hälfte reduziert wurde, geht der Vorratabbau nur sehr langsam vor sich. Andererseits unterbreiteten die Rayonproduzenten der japanischen Regierung den Vorschlag, die gegenwärtigen Produktionsrestriktionen aufzuheben und gleichzeitig die stabilisierten Preise zu senken. Die Rayonproduzenten führten an, daß infolge der Produktionseinschränkungen die Kosten von Rayon heute per engl. lb. (453 g) auf 202,5 Yen erhöht worden seien; dies bedeute für die Produzenten einen Verlust von (in Schweizer Währung umgerechnet) 25 Rappen pro 453 g.

Der Exportrückgang bei Rayon verursachte, daß die Vorräte der Japan Rayon Fabrics Export Promotion Company — eine Verkaufsstelle, die die Ware der drei führenden japanischen Rayonkonzerne absetzt — auf rund 19,7 Mio Meter angewachsen sind.

Das japanische Ministerium für Internationalen Handel und Industrie hat einen Plan ausgearbeitet, um der mißlichen Lage beizukommen. Dieses Projekt sieht vor, die überschüssigen Vorrattextilien nach unterentwickelten Ländern zu exportieren, wobei die Bezahlung in den betreffenden Währungen erfolgen würde. B. L.

Industrielle Nachrichten

Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie

In der Beschäftigungslage der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie machten sich im zweiten Quartal 1958 gewisse Abschwächungstendenzen bemerkbar, die jedoch je nach Fabrikationszweig unterschiedlich ausgeprägt sind.

Die *Rayonnespinnereien* waren gezwungen, die Produktion von Rayonne und von Fibranne nochmals zu reduzieren. Der allgemeine, von den Vereinigten Staaten ausgegangene Konjunkturrückschlag machte sich sowohl im Exportgeschäft wie auf dem Inlandmarkt deutlich bemerkbar. So ist die Ausfuhr von Rayonne und von Fibranne gesunken, und auch die inländischen Bezüge an textiler Rayonne haben eine erhebliche Schrumpfung erfahren.

Die *Schappespinnereien* waren ebenfalls genötigt, ihre Produktion den veränderten Marktverhältnissen anzupassen. Wegen der sinkenden Tendenz der Preise der für Schappe und Wollgarne verwendeten Rohstoffe blieben die Kunden im Einkauf zurückhaltend. Der Abbau der vorhandenen Lager wurde auf allen Stufen fortgesetzt.

In der *Seidenzwirnerei* ist die Lage nach wie vor unerfreulich. Die Beschäftigung ist nur kurzfristig — bei unbefriedigenden Preisen — gesichert. Normalen Absatz fanden allein die synthetischen Spezialzwirne; deren Produktion reicht aber lange nicht aus, um die Zwirnereien gut beschäftigen zu können.

Günstiger liegen die Verhältnisse in der *Seidenbandindustrie*. Hier bewegt sich die Abschwächung im Beschäftigungsgrad und im Export in bescheidenem Rahmen. Die entsprechenden Zahlen halten sich im allgemeinen auf der Höhe derjenigen der Jahre 1955 und 1956. Der Auftragsbestand ist im allgemeinen seit Monaten stabil, so daß wesentliche Aenderungen in der Beschäftigung für die nächste Zeit nicht zu erwarten sind.

In der *Seidenstoffindustrie* und im *-Großhandel ist der* Konkurrenzkampf nach wie vor außerordentlich hart. Viele Betriebe sehen sich gezwungen, gewisse Artikel im Interesse der Aufrechterhaltung der Beschäftigung mit Verlust zu verkaufen oder auf Lager zu arbeiten. Die erzielten Verkaufserlöse der Webereien liegen durchschnittlich ungefähr zehn Prozent unter dem Stand des Vorjahres.

Die in hohem Maße exportorientierte schweizerische *Seiden-* und *Rayonindustrie* verfolgt mit regem Interesse die gegenwärtigen Bemühungen zur Schaffung einer Europäischen Freihandelszone. Sie hofft, daß dieselbe in einer für unsere Wirtschaft und den schweizerischen Staat tragbaren Form zustande kommt und daß damit die drohende wirtschaftliche Spaltung Europas vermieden werden kann.

Zur Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Nach dem Bericht der Paritätischen Kommission der schweizerischen Baumwollindustrie (Baumwollkommission) über das *2. Quartal* 1958 ist der *Konjunkturrückschlag* in der Baumwollindustrie deutlicher geworden. Die relativ kräftige Rückbildung im Baumwollsektor hängt mit *verschiedenen Ursachen* zusammen, u. a. mit dem staatlich geförderten raschen Wachstum der Baumwollidustrien der ehemaligen Kolonialgebiete, mit Lagerüberfüllungen im Handel und mit der ungünstigen Witterung in großen Teilen von Nordamerika und Europa.

Der Gesamtwert der von der Schweiz ausgeführten Baumwollgarne, -zwirne und -gewebe sowie Stickereien betrug im 2. Quartal nur noch 84,6 Mio Franken oder rund 12% weniger als im Vorjahr, wobei allerdings die *Ausfuhrwerte* von 1954 und 1955 noch deutlich übertroffen wurden. Die Ausfuhrschrumpfung hat nun sämtliche Sparten erfaßt und erreichte bei den Garnen und Zwirnen 23%, bei den Geweben 14% und bei den Stickereien 4%. Im Vergleich mit der gesamten westlichen Welt zeigt indessen die schweizerische *Gewebeausfuhr* noch eine *günstige Position:* während im Durchschnitt die Gewebeexporte im 1. Quartal 1958 im Westen um 12% hinter dem Vorjahresergebnis zurückblieben, erzielte die schweizerische Industrie noch eine leichte Ausfuhrzunahme, und im 2. Quartal dürfte sich der Rückgang des Weltexportes noch verstärkt haben und über der prozentualen Einbuße der schweizerischen Gewerbeexporte stehen.

Da die schweizerischen Baumwollindustrien aber stärker auf das Exportgeschäft angewiesen sind als die meisten ihrer Konkurrenten, müssen sie von Exportminderungen stärker betroffen werden. Die vermehrte *Konkurrenz* billiger Baumwollwaren *aus dem Fernen Osten* hat, wie es scheint, auf dem wichtigen deutschen Markt auch die Verkäufe schweizerischer Produzenten beeinträchtigt. Die USA nahmen im 2. Quartal 12% weniger schweizerische Gewebe und Stickereien ab.

Trotz der *Stagnation des Absatzes* auf dem schweizerischen *Binnenmarkt* ist die Einfuhr von Baumwollwaren groß geblieben. Zwar zeigte sich vom 1. auf das 2. Quartal bei den Garnen und Zwirnen, den Geweben und den Fertigwaren eine *deutliche Rückbildung der Einfuhren,* aber die Einfuhrwerte von 1956 wurden im ganzen doch noch sehr stark übertroffen. Der gesamte *Warenzufluß* stellte sich auf 11,1 Mio kg, wovon 2,2 Mio kg auf die Einfuhr entfielen. Der *Warenabfluß* blieb bei einem Export von 3,2 Mio kg und einem Inlandabsatz von 7,2 Mio kg erheblich hinter dem Warenzugang zurück, so daß sich die hohen *Lager* im 2. Quartal wieder vergrößert haben. Das ist um so bedeutsamer, als das 2. Quartal normalerweise eine Periode der Lagerreduktion darstellt.

Infolge der geschilderten Verhältnisse war im 2. Quartal in allen Sparten der Baumwollindustrie der *Bestellungseingang* entschieden *rückläufig* und unterschritt das Vorjahresniveau erheblich. Die Auftragsreserven sind weiter reduziert worden, wenn auch nicht so stark wie im 1. Quartal. Das Nachlassen des Auftragseinganges hat auch zu einer stufenweisen *Produktionseinschränkung* geführt. Die Fabrikanten scheuen sich jedoch, Arbeiter zu entlassen, weil diese vielleicht später kaum wieder gefunden werden könnten, und ziehen deshalb die Produktion auf Lager vielfach der Betriebseinschränkung vor, woraus sich auch die Lageräufnung erklärt.

Neues von der Schweizer Woche. — Es ist erfreulich, festzustellen, wie der vor mehr als 40 Jahren von der Neuen Helvetischen Gesellschaft in die Oeffentlichkeit getragene Schweizer-Woche-Gedanke lebendig geblieben ist. Nicht weniger als 41 700 Detaillisten-Schaufenster waren an der letzten «Leistungsschau der Heimat» beteiligt, und die industrielle Mitgliedschaft der Organisation ist auf 830 Einzelfirmen und 50 Verbände angestiegen. Im abgelaufenen Geschäftsjahr haben 70 Industriebetriebe den Beitritt vollzogen. Wie im neuesten Arbeitsbericht betont wird, dürfen diese Tatsachen um so höher gewertet werden, als die anhaltende Konjunktur auf den ersten Blick eine nachhaltige Werbung für das Schweizer Produkt und schweizerische Leistung als nicht dringend erscheinen ließe. Das *allgemeine* Konjunkturbild darf eben nicht darüber hinwegtäuschen, daß eine Anzahl Schweizer Industrien empfindliche Rückschläge erlitten haben und der ausländischen Konkurrenz, die den Markt vielfach mit minderwertigem Material zu Unterpreisen beliefert, beinahe wehrlos gegenüberstehen. Es ist so, wie im Schweizer-Woche-Aufruf des Bundespräsidenten gesagt wurde: «Die Schweizer Woche läßt uns immer wieder bewußt werden, *wie sehr wir voneinander abhängig* sind und Solidarität üben sollen». Oder so, wie es zum Beispiel Ständerat Dr. E. Speiser formuliert hat: «Es geht den Veranstaltern der Schweizer Woche nicht darum, den Schweizer Konsumenten zu einer engstirnigen Ablehnung fremden Schaffens zu bewegen, aber es ist sicher richtig, wenn er jedes Jahr während zwei Wochen an den Rat erinnert wird: Willst du immer weiter schweifen? Sieh, das Gute liegt so nah! Die schweizerische Produktion hat alles Recht, zu betonen, daß *ein ausländischer Ursprung noch lange keine Gewähr für die Güte einer Ware* bietet».

Zur Schweizer Woche 1958. — Die im Kriegsjahr 1917 zum erstenmal durchgeführte nationale Warenschau des schweizerischen Detailhandels tritt heuer in ihr 42. Jahr ein. Unter dem Druck einer wirtschaftlichen und kulturellen Gefährdung unseres Landes entstanden — drohende Ueberfremdung in verschiedener Hinsicht —, war sie ursprünglich als einmalige Manifestation gedacht. Der Erfolg jener ersten Schweizer Woche ermutigte aber zu Wiederholungen und schließlich zur Einsicht «qu'il n'y a que le provisoire qui dure». In den verflossenen vier Dezennien war diese Leistungsschau der schweizerischen Wirtschaft — eigenartigerweise in die dem Verbraucher unmittelbar zugänglichen Schaufenster des Einzelhandels verlegt — mancherlei Wandlungen unterworfen. Von einer Kalenderwoche wurde sie auf zwei ausgedehnt, und das Interesse der Detaillisten wie des Käuferpublikums stieg und fiel umgekehrt zu den Konjunkturkurven. Mit ihren mehr als 41 000 «Ständen» ist die Schaufenster-Landesausstellung indessen zur größten Veranstaltung schweizerischer Gemeinschaftswerbung geworden. Was als Kern geblieben ist — die Grundidee der für Waren einheimischen Ursprungs zeitweilig reservierten Auslage — wurde immer wieder und immer weiter umbaut mit Werbeaktionen zusätzlicher Art, verbunden mit einer Publizität, die alle rationalen Mittel zeitgemäßer Propaganda vorspannt und darüber hinaus auch an das staatsbürgerliche Käufergewissen appelliert. Die diesjährige 42. Schweizer Woche wird in der Zeit vom 18. Oktober bis 1. November stattfinden. -sw.

Belgien — Verschärfung der Textilkrise. — Die Absatzkrise in der belgischen Textilindustrie hat keineswegs nachgelassen, sondern eher eine Verschärfung erfahren. Die Fabriken weisen vor allem einen anhaltend ungünstigen Bestellungseingang auf, doch ist diese Situation nicht überall gleich. In ein und derselben Branche sind einige Betriebe, die mehr «modische» Erzeugnisse herausbringen, besser beschäftigt, wiewohl die Auffassung über dieses «mehr» Modische keineswegs einheitlich und wirklich von einem neuen Sinn begleitet ist. Es ist vielleicht nur eine Farbenabweichung im Stück oder im Druck des Dessins, die mehr anspricht, weil man davon einen Anreiz auf das Publikum erwartet. Dieses selbst aber zeigt sich im Kaufen und Bestellen sehr zurückhaltend und wird es vermutlich auch bis zum Ende der Ausstellung bleiben. Diese hat vom Konsumenten größere Ausgaben erfordert und zwingt ihn zu Einsparungen. Aber auch die Auslandsnachfrage ist schwächer als sonst, und es ist durchaus keine Seltenheit, daß von größeren Kollektionen, die diesmal mit mehr Anstrengungen gemacht wurden, schon um die Auslandsbesucher direkt erreichen zu können, ganze Partien vollständig durchgefallen sind. lst.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Qualitätskontrolle und Qualitätsentlöhnung in der Weberei

Ze. Die schweizerische Industrie erfreut sich eines international guten Rufes bezüglich der Qualität ihrer Erzeugnisse. Die «Schweizer Qualitätsarbeit» ist seit langem ein allgemein bekanntes Schlagwort. Der Durchschnittsschweizer muß also wohl ein qualitätsbeflissener Arbeiter sein; warum dem so ist, bzw. sein soll, sei hier nicht weiter untersucht. Sicher ist es aber notwendig, ein vorhandenes Qualitätsbewußtsein zu pflegen und zu hüten sowie dasselbe in allen jenen Fällen zu schaffen, wo es nicht oder nur in ungenügendem Maße naturgegeben und entwickelt ist.

Betrachtet man die schweizerische Durchschnittsweberei, dann stellt man ohne Mühe fest, daß dieselbe ihren Rohstofflieferanten, den Garnproduzenten, ein sehr großes Vertrauen bezüglich der Qualität ihrer Garne entgegenbringt. Wie anders wäre es möglich, daß die meisten Webereien ihre Rohstoffe unbesehen, sozusagen blindlings in Arbeit nehmen, im Vertrauen darauf, daß die qualitativen Ansprüche bezüglich Nummernkonformität, Egalität, Reißkraft, Bruchdehnung usw. den Anforderungen ohne weiteres entsprechen. Zuweilen — und diese Fälle sind doch gar nicht so selten — stellt man im Verlaufe der Bearbeitung, oft erst anhand des fertiggewebten Stückes fest, daß das verwendete Rohmaterial eigentlich doch nicht ganz in Ordnung war. Es ist dann selbstverständlich schade, daß man dem mangelhaften Rohstoff bereits die volle Summe der hochwertigen Vorwerks- und Weblöhne sowie die weiteren Fabrikationskosten hinzugefügt hat, und daß dabei ein minderwertiges Produkt entstanden ist. Die Annahme dieser minderwertigen Lieferung kann dem Abnehmer vielleicht nicht einmal zugemutet werden. Die Ware muß möglicherweise mit erheblichem Verlust anderweitig placiert werden, und es entstehen ausgedehnte Streitigkeiten bezüglich der Uebernahme dieses Verlustes durch den Rohstofflieferanten, den Garnfärber, den Weber und möglicherweise auch den Veredler. Dies insbesondere dann, wenn anhand des fertigen Artikels die Fehlerquelle nicht mehr einwandfrei lokalisiert werden kann. Ueber diese Unannehmlichkeiten hinaus hat der ursprüngliche Besteller der Gewebe keine oder — wenn er sie trotzdem angenommen hat — keine einwandfreie Ware erhalten

und ist seinerseits nicht befriedigt. Wenn die Ware neu angefertigt werden muß, erreicht sie den Besteller selbstverständlich mit erheblicher Verspätung. Hätte man den Rohstoff vor Inarbeitnahme auf seine Qualität hin geprüft und gegebenenfalls zurückgewiesen, dann hätte der Besteller nicht so lange auf seine Ware warten müssen wie im ersteren Falle, und die Streitigkeiten über die Verteilung des Verlustes auf die verschiedenen Beteiligten hätten sich vollkommen ersparen lassen. Die Kosten für das Prüfen des Rohstoffes wären bestimmt mehrfach aufgewogen worden durch die Vermeidung geldmäßiger Verluste sowie großen Aergers, der als solcher zwar nicht wertmäßig meßbar ist, aber jedenfalls nur negativ auf den Geschäftsverlauf einwirken kann.

Nun erzeugen auch Garnproduzenten hie und da Ware zweiter Wahl, die sie als solche deklarieren und zu einem günstigeren Preis anbieten. In einer Anzahl schweizerischer Webereien ist das Kostenbewußtsein erst soweit gediehen, daß man die geldmäßige Einsparung bei Verwendung zweitklassiger Rohstoffe erkennt, nicht aber die möglicherweise daraus erwachsenden Mehrkosten in der Verarbeitung im eigenen Betriebe. Entspricht ein Garn bezüglich Reißkraft nicht den Standardeigenschaften des betreffenden Typs, dann kann sich die Fadenbruchhäufigkeit in der Weberei und ihren Vorwerken erheblich, vielleicht sogar auf ein Vielfaches des Normalwertes steigern. Die paar Rappen, die man beim Einkauf je Kilo gespart hat, werden in der Verarbeitung demnach bald einmal aufgewogen oder sogar durch die Mehrkosten gewaltig übertroffen, so daß es sich schießlich als völlige Fehldisposition erwies, mit zweitklassigem Rohmaterial im Einkauf einige Franken einsparen zu wollen. Das aus einem solchen Garn hergestellte Gewebe kann somit erheblich teurer werden, als wenn ein erstklassiges Rohmaterial verwendet worden wäre; hinzu kommt, daß dieses Gewebe möglicherweise sogar als solches weniger wert ist und billiger verkauft werden muß, weil es eben aus diesem zweitrangigen Rohstoff hergestellt wurde.

Es folgt daraus, daß die «Schweizer Qualitätsarbeit» nicht eine naturgegebene Selbstverständlichkeit ist, sondern daß es der dauernden Anstrengung aller Beteiligten bedarf, um sie täglich neu zu schaffen und diesen guten Ruf somit für die Zukunft aufrecht zu erhalten.

Die schweizerische Textilindustrie dürfte sich darin von den Textilindustrien des Auslandes weitgehend unterscheiden, daß sie im allgemeinen die angelieferten Rohstoffe nicht oder nicht so eingehend prüft wie dies im Ausland allgemein der Fall ist. Bei Besichtigung ausländischer Webereien fällt immer wieder auf, daß ein ausgebautes Garnprüfungslaboratorium besteht, ausgerüstet mit geschultem Personal und einer Vielzahl von Kontrollinstrumenten, wobei jede eingehende Garnpartie auf Herz und Nieren geprüft wird, bevor sie zur Verarbeitung in der eigenen Weberei freigegeben wird. In einem andern Punkte unterscheiden sich die ausländischen Webereien aber wohl kaum oder nicht wesentlich von unseren Betrieben, nämlich darin, daß die Qualitätskontrollen innerhalb der eigenen Fabrikation erst nach dem Webprozeß erfolgen. Fehler sind in jeder Fabrikationsstufe möglich. Nun ist es zugegebenermaßen nicht einfach, etwa nach jeder Verarbeitungsstufe, also beispielsweise nach dem Kreuzspulen, nach dem Zetteln, nach dem Schußspulen, nach dem Schlichten, nach dem Einziehen wie nach dem Weben und nach dem Stückputzen eine Kontrollstufe einzuschalten, da die Aufmachung der Werkstoffe eine solche Prüfung oft gar nicht erlaubt. Möglicherweise wäre diese Prüfung auch kostspieliger als die dadurch vermeidbaren Verluste. Ein Beispiel dafür ist die in den Seidenwebereien noch vereinzelt anzutreffende «Schuß-Putzerei», bei der eine beschränkte Anzahl für Schußmaterial bestimmte Fäden von Randspulen weg parallel abgezogen und auf neue Randspulen aufgewickelt werden, wodurch sich ein Fadenfeld ähnlich jenem in der Zettlerei ergibt. Die diesen Ablauf überwachende Arbeiterin hat die Aufgabe, die erscheinenden Unreinigkeiten zu beseitigen. Diese Kontroll- und Säuberungsaktion ist jedoch derart kostspielig, daß sie sich in den meisten Fällen wohl nicht lohnt, weshalb auch fast alle Betriebe bereits davon abgekommen sind.

Da nun eine qualitativ hochwertige Produktion sich nicht naturnotwendig von selbst ergibt, sondern stark von der Sorgfalt der am Produktionsprozeß beteiligten Arbeiter abhängig ist, besteht in den Betrieben das Bedürfnis, die Qualitätsarbeit durch einen qualitätsabhängigen Lohnbestandteil zu fördern. Eine Arbeit irgend welcher Art kann aber nur dort in Abhängigkeit von der erbrachten Qualität entlöhnt werden, wo die Qualität überhaupt festgestellt werden kann. Da nun in der Weberei praktisch nur nach dem Weben ein Kontrollvorgang stattfindet, kann man auch nur den Weber qualitativ entlöhnen. Wenn aber der Weber ein gutes Stück abliefert, dann hat dies zur Voraussetzung, daß nicht nur er selbst, sondern seine in den Vorwerken tätigen Kollegen ebenfalls einwandfreie Arbeit leisten. Die Qualität des Gewebes ist somit nicht allein von der Sorgfalt des Webers selbst abhängig, sondern ebenso sehr von jener, die in den Vorwerksprozessen angewendet wird. Es ist deshalb nicht einwandfrei vertretbar, daß nur der Weber eine Qualitätsprämie erhalten soll, während alle in den Vorwerken tätigen Arbeiter dieser Qualitätsprämie nur deshalb verlustig gehen, weil sie nicht selber weben, auch wenn sie vorzügliche Arbeit leisten. Die Qualitätsprämien-Systeme, die auf irgend welche Art den Weber allein prämiieren, sind deshalb bei näherem Zusehen nicht einwandfrei vertretbar. Es resultiert daraus die Schlußfolgerung, daß in einer Weberei, die die Tätigkeit ihrer Arbeiter nicht nur in quantitativer, sondern auch in qualitativer Hinsicht entlöhnen will, gerechterweise bei allen Arbeitern die Qualität der Arbeitsleistung im Lohn ihren Niederschlag finden muß. Wenn dies nicht möglich ist, soll auf eine Qualitätsbezahlung lieber gänzlich verzichtet werden, als daß nur ein Teil der Arbeiter daran beteiligt ist. Es soll dabei nicht darauf eingetreten werden, ob die Qualität in Form von Qualitätsprämien bei guter Ware oder von Bußen bei minderwertigen Stücken Berücksichtigung findet; beides sind Qualitätsbezahlungsarten, wenn auch mit unterschiedlicher psychologischer Wirkung.

Da nun erkannt werden mußte, daß es praktisch nicht möglich ist, die Qualität der Arbeitsleistung jedes einzelnen, in einer Weberei beschäftigten Arbeiters zu verfolgen, fällt die Qualitätsbezahlung im Sinne einer Vergütung für die einzelne Arbeitsleistung praktisch außer Betracht. Dies heißt nun nicht, daß die Qualität in einer Weberei überhaupt keinen Niederschlag in der Lohnhöhe des einzelnen Arbeiters finden könne. Sie kann dies durchaus, aber nicht im bisherigen Sinne, sondern auf eine ganz andere Art und Weise: im Rahmen der Persönlichkeitsbewertung. Es ergibt sich vielleicht in einem spätern Zeitpunkt ein Anlaß, in diesen Spalten ausführlicher über Sinn und Wirkung der Persönlichkeitsbewertung zu diskutieren. Für den Moment sei lediglich darauf hingewiesen, daß im Rahmen der Persönlichkeitsbewertung, die in periodischen Abständen, ein- bis zweimal jährlich, für jeden im Betrieb beschäftigten Arbeiter neu festgelegt wird, neben einer Reihe anderer Merkmale auch die Qualität der Arbeitsausführung ihren Niederschlag findet. Die Sorgfalt der Arbeitsausführung kann durch die Vorgesetzten (Meister, Obermeister, Betriebsleiter) in genügend sicherer Weise beurteilt und verfolgt werden, ohne daß jede einzelne Arbeit, die der Arbeiter abliefert, als solche geprüft und bewertet werden muß. Wie anders wäre es möglich, daß der kürzlich verstorbene Präsident des Schweizerischen Gewerkschaftsbundes, Nationalrat Arthur Steiner, in einem vor kurzem veröffentlichten Aufsatz zu folgender Schlußfolgerung ge-

langte: «Weil die gerecht verteilte Lohnsumme mit zu den Voraussetzungen für die Förderung der menschlichen Beziehungen im Betrieb und somit auch zur Leistungsverbesserung gehört, sind wir Gewerkschafter Anhänger der Arbeitsplatz- und Persönlichkeits-Bewertung». Beigefügt sei, daß die Qualitätsbezahlung im Rahmen der Persönlichkeitsbewertung nur dann in zweckmäßiger Weise realisiert werden kann, wenn bei Akkordarbeit der Geldakkord durch den Zeitakkord ersetzt wird. Der Beweis dafür, daß eine Qualitätsbezahlung auch in einer Vorwerksabteilung möglich ist, wurde von einer schweizerischen Seidenweberei bereits erbracht, die seit kurzem die betreffende Abteilung auf Zeit-Akkord umstellte und die Lohnsätze nach Maßgabe einer Persönlichkeitsbewertung, die die Qualitätskomponente einschließt, festsetzte.

Kritische Betrachtungen zum Artikel:

Die Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung in der Baumwollweberei

(Unter besonderer Berücksichtigung der Sulzer-Webmaschine)

von M. Steiner, Heft Nr. 8, August 1958, der «Mitteilungen über Textilindustrie»

Von Zeit zu Zeit erscheinen in der Textilfachpresse Artikel, deren Verfasser darin einseitig und propagandistisch die Interessen ihrer Firmen als Maschinenlieferanten für die Textilindustrie wahrnehmen. Sofern es sich um reine Beschreibungen neuer Maschinen und Entwicklungen handelt, wird damit das normale Bedürfnis nach Information über Neuerungen befriedigt und jeder Leser kann sich in solchen Artikeln selbst ein Urteil bilden, inwieweit gewisse Vorteile, die in diesen Zusammenhängen geschildert werden, wirklich zutreffen mögen. Auch darf angenommen werden, daß die meisten Fachleute in leitender Stellung zu unterscheiden vermögen, welche Artikel als seriöse Informationen zu betrachten sind, selbst wenn sie klarerweise ein bestimmtes Produkt behandeln.

Gefährlich werden solche Artikel jedoch dann, wenn sie durch ihre Aufmachung den Eindruck einer wissenschaftlichen Arbeit erwecken, selbst wenn deren Niveau den angesprochenen Fachleuten kaum zumutbar ist.

In der «Betriebswirtschaftlichen Spalte» hat mich das oben erwähnte Thema und der Hinweis der Redaktion dazu veranlaßt, mich mit dem Artikel zu beschäftigen. Da aber dem Textilfachmann mit dieser Ausführung etwas viel zugemutet wird, glaube ich, daß der Inhalt nicht unwidersprochen bleiben darf.

«Die Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung in der Baumwollweberei» ist ein sehr aktuelles Thema. Jeder positive Beitrag würde dankbar aufgenommen. Die einleitenden Worte der Redaktion, daß Dir. Steiner in dem Artikel Möglichkeiten verschiedener Art schildere und anhand von Vergleichen nachweise, daß die europäische Textilindustrie große Anstrengungen machen muß, um im wirtschaftlichen Wettstreit Schritt halten zu können, geben einen verheißungsvollen Auftakt. Wo aber sind die Möglichkeiten verschiedener Art, wo ist der Nachweis anhand von Vergleichen?

Was wird unter dem Kapitel «Voraussetzungen» dem Textilfachmann nicht alles gesagt? Das Weben muß als eine schwierige Fertigung bezeichnet werden, weil die maßgeblichen (?) Grundlagen großen Schwankungen unterworfen sein können. Stabilität des Fabrikationsprogrammes! Das wäre wohl ideal, aber nicht so einfach zu verwirklichen! Daß die Bedürfnisse des Verkaufs und der Fabrikation «begreiflicherweise» entgegengesetzt gerichtet sein sollen, ist nicht unbedingt einleuchtend. Der Mittelweg wird in vielen Betrieben seit langer Zeit praktiziert. Es gibt heute führende Webereien — vom Klein- bis zum Größtbetrieb — die in den letzten Jahren weitsichtig erneuert haben und auf modernen Webautomaten Bestresultate erreichen. Diese Betriebe waren der Meinung, daß mit den heute auf dem Markt befindlichen, modernsten Konstruktionen von Schnelläufer-Webautomaten beste Voraussetzungen bestehen, um auch in Zukunft konkurrenzfähig bleiben zu können. Zweifellos gibt es noch viele Betriebe, die diese Anstrengungen unternehmen müssen, aber es fragt sich nun — und dies ist von entscheidender Bedeutung — wie diese Erneuerung grundsätzlich vorgenommen wird.

Wenn schon die amerikanische Industrie, in der ja trotz vorhandener Spezialisierung m. W. keine Webmaschinenanlagen in der Baumwollindustrie laufen, zitiert wird, so muß man sich wirklich fragen, ob, langfristig gesehen, die Möglichkeiten der europäischen Textilindustrie darin bestehen, daß sich jeder Betrieb weitgehend auf eine Standardfabrikation spezialisiert, oder ob in zunehmendem Maße erst recht die bekannte Vielseitigkeit europäischer Betriebe noch mehr, bzw. in noch besserer Organisation und mit modernen Maschinen anzustreben ist.

Dazu gilt es, die vielen Anstrengungen in den aufstrebenden überseeischen Ländern in die Betrachtung miteinzubeziehen. Alle diese von Autonomiebestrebungen durchdrungenen Länder beginnen ihren Industrieaufbau im Textilsektor. Zunächst werden die standardisierten, einfachen Gewebe hergestellt. Das Lohnniveau liegt weit niedriger und personalmäßig müssen keine Rücksichten genommen werden. Es wird oft ein Qualitätsniveau der Produktion erreicht, das beinahe ebenbürtig demjenigen aus europäischen Betrieben ist. Es ist in der Folge naheliegend, daß diese Textilproduktion nicht nur für den Inlandbedarf, sondern so weit als möglich aus bekannten Gründen für den Export eingesetzt wird.

Aus dieser Ueberlegung heraus, scheinen für Europa die Möglichkeiten einer standardisierten Fabrikation in zunehmendem Maße zu schrumpfen. Dies heißt jedoch nicht, daß innerhalb der europäischen Textilindustrie nicht gewisse Stabilisierungen und Vereinheitlichungen des Fabrikationsprogrammes denkbar wären oder zumindest angestrebt werden sollen. Dies besonders auch im Zusammenhang mit den Problemen, die sich aus dem Gemeinsamen Markt und der Freihandelszone ergeben.

Wenn also die Zukunft der europäischen Textilindustrie in einer andern Richtung liegt als im Felde einer Konkurrenz um Massenproduktion, dann sind *Modernisierungen des Maschinenparkes, die eine weitgehende Spezialisierung und Einengung der Fabrikationsmöglichkeiten bedingen, äußerst gefährlich.*

Wenn schon die Möglichkeit besteht, durch Beschränkung im Fabrikationsprogramm Fortschritte, das heißt höhere Rentabilität zu erzielen, so besteht diese doch ohne weiteres auch für Schnelläufer-Webautomaten, die dazu jederzeit auch erlauben, Wechsel in der Artikelbelegung vorzunehmen.

Bei Beschränkung im Artikelbereich, durch Bestorganisation (Vermeidung von Warten auf Ketten, Auswahl und bessere Ausbildung der bestgeeigneten Webermeister, Weberinnen und Spuleneinleger usw.) und durch andere Maßnahmen, die man bereit ist, für den optimalen Einsatz einer Webmaschinen-Anlage zu ergreifen, ist es

doch auch möglich, mit führenden Webautomaten konventioneller Bauart wesentlich höhere Leistungen zu erreichen, als sie heute vielfach erreicht werden.

Erst wenn man versucht hat, aus einer bestehenden Anlage *wirklich* das Maximum herauszuholen, das heißt wenn für Webautomaten adäquate Bestleistungen, die möglich und realisiert sind, angenommen werden, ergeben sich sachliche Vergleiche mit Leistungen von Webmaschinen-Anlagen. Ja, erst dann kann überhaupt von einem Vergleich gesprochen werden.

Oft wird aber gerade der Fehler gemacht, daß man sagt, man kenne dieses oder jenes Produkt, weil man selber alte Maschinen dieser Marke besitzt und mit ihnen in überlieferter Arbeitsweise produziert. Wenn dann den bekannten Leistungen dieses alten Maschinenparks gar theoretische Rentabilitätsrechnungen für eine Musteranlage gegenübergestellt werden, muß man sich nicht über Fehlinvestitionen wundern, die als Folge solcher Betrachtungen entstehen.

Daß man, entwicklungsmäßig gesehen, vor Jahren bereit war, für irgendeine vom Bisherigen abweichende Neuerung besondere Anstrengungen zu unternehmen, war psychologisch verständlich, glaubte man doch, daß sich auf dem konventionellen Webstuhlbau eine gewisse Stagnation herausgebildet habe. Inzwischen wurden jedoch hochwertigste Webautomaten entwickelt, die sich durch ausgesprochen hohe Leistung von anderen oder früheren Typen unterscheiden.

Aus diesem Grunde hätte man auch gerne statt der allgemeinen Ueberlegungen in dem fraglichen Artikel gerade die einzelnen Rechnungen und Vergleiche erwartet, die aus «Platzgründen» nicht wiedergegeben werden konnten. Die graphische Darstellung über die generellen Verhältnisse bei einem klassischen Stapelartikel läßt keine stichhaltigen Rückschlüsse zu, weder in den Werten noch in den Relationen, da die Darstellung von Artikel zu Artikel, von Weberei zu Weberei, von Land zu Land anders ist.

Es ist ferner unzutreffend, daß die Maschinenstillstände «bekanntlich» über den Nutzeffekt, über die Produktion, die Maschinenzuteilung je Weber und über die Höhe der Löhne und Gehälter entscheiden. Sie allein entscheiden weder über das eine noch über das andere.

Es ist wirklich bedauerlich, daß «aus Platzgründen» die Grundlagen für die Berechnungen nicht angeführt werden. Lieber ein kleineres Gebiet behandeln, das aber ausführlich, damit man kontrollieren kann. Leider läßt sich die Rechnung nicht kontrollieren, weil sie nicht aufgeführt wurde.

Wenn in der Folge von rund 1 Pfg. je m gesprochen wird, so wurde um 33% aufgerundet. Dies scheint mir etwas viel zu sein, denn aus dem Diagramm entnehme ich die Werte, die bei $^3/_4$ Pfg. liegen. Oder das Diagramm ist falsch. Bei 1 Stillstand je Stunde lese ich DM 0,12 ab. Maßstäbe sind linear aufgetragen und die Kurve verläuft linear, das heißt bei 1 Pfg. je m müßte bei 6 Stillstände/Std. DM —.17 abzulesen sein, während aber nur DM —.0157 abzulesen ist. Wenn 1 Pfg. je m im Jahre DM 31 000.— ergeben, ergeben $^3/_4$ Pfg./m DM 23 000.—, diese Differenz von rund DM 7800.— p. a. ist doch etwas groß, um sie einfach zu ignorieren.

Wenn im weiteren der Weg geschildert wird, der zum Ziele führen soll, daß auch Garnstellen mit verminderter Reißfestigkeit den «pulsierenden» Beanspruchungen standhalten und durchlaufen können, so scheint dies eine wichtige Voraussetzung dafür zu sein, daß auf mehrbahnigen Webmaschinen irdgendwelcher Konstruktion überhaupt gleich hohe Nutzeffektwerte erhalten werden. Dies trotz den — allerdings unbewiesenen — «kleineren» Beanspruchungen. Dies könnte teilweise der Fall sein, wenn die Fachhöhe bei Webmaschinen nur 1—2 cm betragen würden, wie in einer anderen Textilfachschrift kürzlich geschrieben stand. Daß die Fachhöhe jedoch in den Schäften gemessen werden muß, scheint dem Verfasser des dortigen Artikels entgangen zu sein.

Gerade in jener Veröffentlichung, die hier nicht ausdrücklich genannt sein soll, da ähnliche «Journalistik» auch bei anderen Gelegenheiten geboten wird, wurden weitere Gedankensprünge gemacht, die in diesem Zusammenhang der Vollständigkeit halber aufgeführt werden sollen.

So hieß es dort beispielsweise, daß «mit Ausnahme der Erhöhung der Tourenzahl, Verbesserung der Wächtereinrichtung usw. der Abkömmling des alten Handwebstuhles vollendet sei». Dazu ist zu sagen, daß es noch viele Möglichkeiten gibt, das wirklich Bewährte weiter zu verfeinern, was auch an verschiedenen Konstruktionen getan wurde. Dadurch sind echte Fortschritte erzielt worden; abgesehen von Verbesserungen in Richtung Qualitätsproduktion und höherer Zuteilung muß man sich fragen, was man denn von einem Webautomaten mehr erwartet als höhere Leistung.

Die Gedankenfolgerung, daß es nur einen einzigen Weg zur Produktionssteigerung des Webstuhles gebe, nämlich denjenigen, den Schützen durch einen leichteren Bestandteil zu ersetzen, ist nicht nur gewagt, sondern durch die heutige Praxis widerlegt. Tatsächlich sind Tausende von Webautomaten, die weit über 200 Touren pro Minute bei bester Qualitätsproduktion erreichen, in Betrieb.

In das Gebiet der Behauptungen gehört auch, daß andere Schußeintrag-Konstruktionen einfacher seien und weniger Kraft benötigen. Ebensowenig ist einzusehen, weshalb der klassische Webschützen durch die Notwendigkeit der Spulenauswechslung einen unregelmäßigen Lauf des Webstuhles ergeben sollte, da die Auswechslung der Spule ja bei laufendem Webautomaten erfolgt. Bei bekannten Fabrikaten ist zudem der Automat so weit entwickelt, daß nicht von einer übermäßigen Wartung gesprochen werden kann, damit dieser Maschinenteil richtig funktioniert. Brauchen andere Verfahren diesbezüglich weniger Aufmerksamkeit? Es scheint deshalb etwas verwegen zu sein, wenn gesagt wird, daß dadurch, daß die Spulenauswechslung vermieden sei, der gesamte Webvorgang gleichmäßiger werde. Auch die summarische Betrachtung, daß beim klassischen Webstuhl ununterbrochen verschleißende Teile vorhanden seien, die bei Webmaschinen wegfallen, nützt dem Praktiker nichts. Es gibt Konstruktionen, die dafür bekannt sind, daß sie bei hoher Dauerleistung und Mehrschichtenbetrieb mit sehr niedrigen Unterhaltsaufwendungen auskommen. Demgegenüber sind irgendwelche Webmaschinen mit Sondervorrichtungen ausgerüstet, die teure Verschleißteile aufweisen und über deren Lebensdauer man wohl erst nach längerer Betriebszeit ein endgültiges Urteil abgeben kann.

Die Schlußfolgerung jenes Artikels gipfelt dann darin, daß der Weber letztlich bedingt durch den reibungslosen Lauf von Webmaschinen mehr Warenbahnen bedienen könne als bisher.

Wenn aber in beiden Fällen, das heißt beim Webautomaten und bei der Webmaschine, die gleiche Garnqualität vorliegt, so ist ein objektiver Vergleich nicht erbracht worden, wonach auf einer Webmaschine höhere Zuteilungen möglich sein sollen. Denn, wenn die Beanspruchung der Kett- und Schußfäden wirklich kleiner wäre und die Maschine deshalb kleineren Bedienungsaufwand erfordern würde, dann müßten diese Maschinen sich ja schon längst für die Verarbeitung der heiklen Rayon- und Seidenartikel eignen. Wie steht es in dieser Beziehung?

Joe F. Wirtz

Die Möglichkeiten der Kostenbeeinflussung in der Baumwollweberei

(Unter besonderer Berücksichtigung der Sulzer-Webmaschine)

Von M. Steiner

(Fortsetzung)

Durch das Arbeitsprinzip der Webmaschine wird der *schußseitigen Kreuzspule* eine besondere Funktion übertragen. Im Bestreben, auch hier optimale Bedingungen für den Webvorgang zu schaffen, sind wir intensiv mit dem Studium des gesamten Vorbereitungsproblems und damit auch mit der Schußspulerei beschäftigt. Durch den intermittierenden Schußeintrag und die dadurch entstehenden speziellen Anforderungen nimmt die Kreuzspule direkten Einfluß auf den Webprozeß. Die gra-

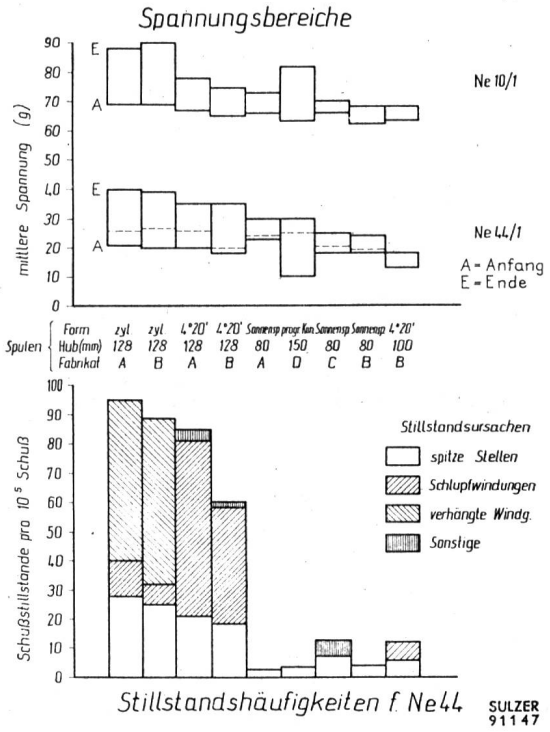


Abb. 7

phische Darstellung Abb. 7 hält einen Ausschnitt aus den bei uns durchgeführten Arbeiten fest: für unsere Untersuchungen wurden hier zwei ungleiche Baumwollgarne, Ne 10 und Ne 44 kardiert, herangezogen. Es erfolgte eine genaue Erfassung der Ablaufresultate mit allen wichtigeren für die Sulzer-Webmaschine in Frage kommenden Spulentypen. Oben sehen wir die Spannungsbereiche während des Ablaufs der Kreuzspulen und darunter die mit den entsprechenden Fadenspannungen entstehenden Fadenbrüche, immer bei verschiedenen Spulenformen und Spulentypen. Wir haben bestätigt erhalten, daß die Fadenspannung mit der stetigen Abnahme des Spulendurchmessers zunimmt und mit dem völligen Ablauf ihren Höhepunkt erreicht. Diese Tendenz ist allen geprüften Spulentypen gemeinsam. Hingegen unterscheiden sich die verschiedenen Typen wesentlich in der Größe der Spannungsbereiche und in der Höhe der Spannung selbst. So nimmt die Fadenspannung bei gewöhnlichen zylindrischen und konischen Spulen im Verlauf der Abwicklung bei Ne 44 um gegen 100% zu und bei Ne 10 um ca. 33%. Demgegenüber liegt die Maximalspannung bei der Spule mit kurzem Hub nur 30 bzw. 12% höher als die Minimalspannung. Dies führt unseres Erachtens zwangsläufig zur sogenannten Sonnenspule (Abb. 8),

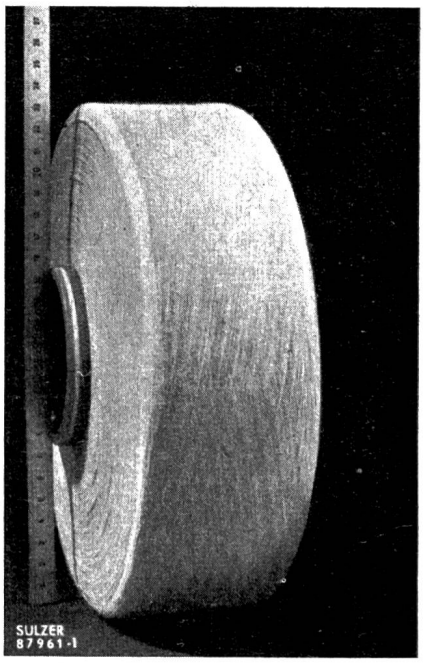


Abb. 8

das heißt einer zylindrischen Kreuzspule von ca. 80 mm Spulenbreite bei einem Durchmesser von 220 mm. Verhältnismäßig unempfindlich sind auch Spulen mit einem Hub von 150 mm und progressiver Konizität, ausgehend

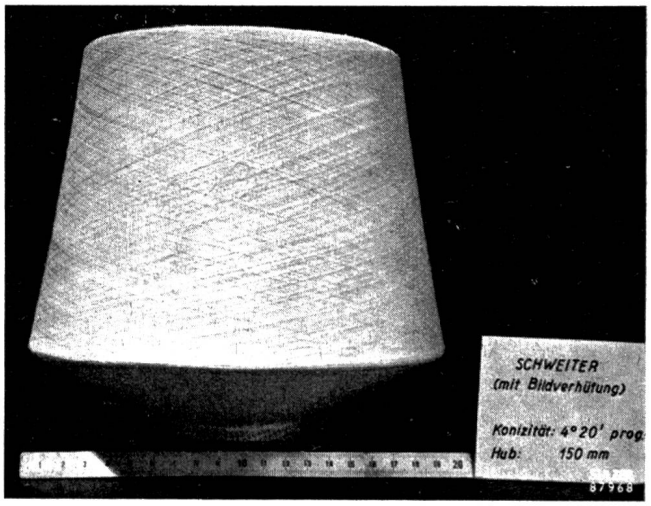


Abb. 9

von 4° 20' (Abb. 9). Sicher gibt es einen großen Bereich von Garnen aus verschiedenen Rohstoffen, bei denen die Spulenform keine bedeutendere Rolle spielt. Indessen haben unsere Untersuchungen zur Erkenntnis geführt, daß für empfindliche Garne und unter speziellen Bedingungen die Sonnenspule interessante Möglichkeiten eröffnet.

Wir haben uns auch die Frage vorgelegt, wie weit die *Automatisierung der Weberei* in näherer Zukunft und auf dem derzeitigen Lohnniveau getrieben werden dürfe. Es ist wichtig zu wissen, welche Tendenzen ver-

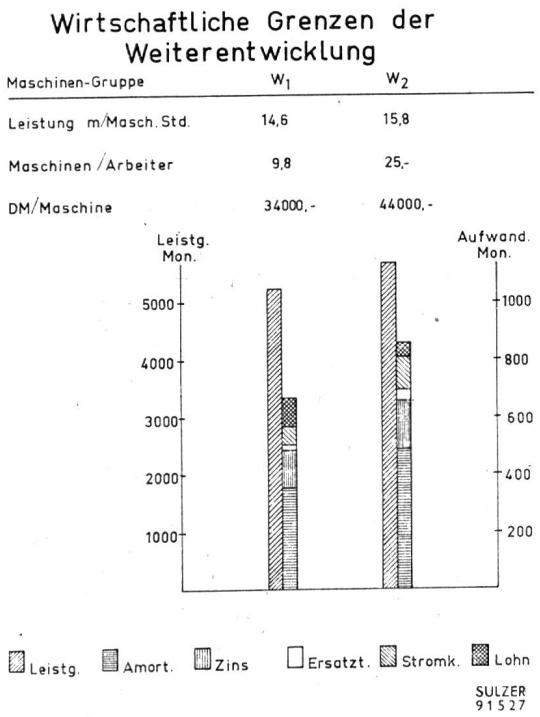


Abb. 10

folgt und in welcher Richtung modernisiert werden soll. — Bei der Skizzierung einer Zukunftsanlage sind wir davon ausgegangen, daß der Schußeintrag ab vergrößerter Kreuzspule mit ca. 3 kg Fassungsvermögen erfolgen dürfte. Der An- bzw. Abtransport von Kettbäumen, Schußspulen und Warenbäumen würde automatisch geschehen. Der Kettbaumdurchmesser würde nochmals erhöht. Eine solche Maschine wäre staubgeschützt, gewissermaßen eingekapselt. Sie würde es erlauben, die Anzahl der Stillstände weiter bedeutend zu reduzieren. Die Produktion wird hier um rund 8% erhöht angenommen. Es wird im weiteren mit weniger als der Hälfte des benötigten Personals gerechnet. Hingegen würde eine entsprechende Maschine teurer werden als bisher.

Wir haben das Ergebnis unserer vergleichenden Kalkulation in Abb. 10 zusammengefaßt; unter W_1 ist die derzeitige Maschine, unter W_2 die untersuchte Zukunftsmaschine zu verstehen. Dieses Resultat läßt sich im vorliegenden Fall dahingehend interpretieren, daß einer Entwicklung in der hier skizzierten Richtung derzeit insofern Grenzen gesetzt sind, als es nicht leicht sein dürfte, die zum Ausgleich der Rentabilitätsrechnung nötige Leistungssteigerung an der Maschine selbst durchzusetzen. Im hier gezeigten Vergleich beispielsweise steigen die Kosten relativ mehr an als die Leistung. Dies bedeutet, daß eine noch weitergehende Automatisierung der Maschinenweberei nur dann verantwortet werden kann, wenn damit eine entsprechende Leistungssteigerung verbunden ist, die Löhne weiter ansteigen oder aber der Preis der Maschine W_2 in gewissen Grenzen gehalten werden kann. — Wir stellen solche Ueberlegungen und Rechnungen an mit dem Zweck, auch unsere Entwicklungsarbeit nach ökonomischen Grundsätzen zu leiten.

Hinsichtlich des wichtigen Sektors des *Materialan- und -abtransportes* begnügen wir uns, mit Bildern 11 bis 13 einige Beispiele zu zeigen.

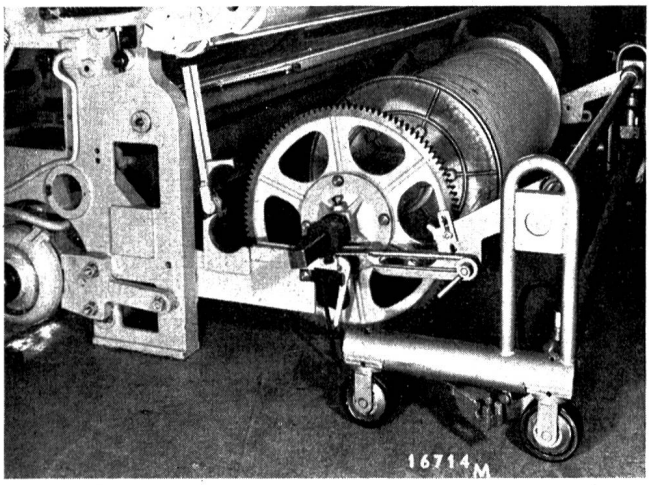


Abb. 12

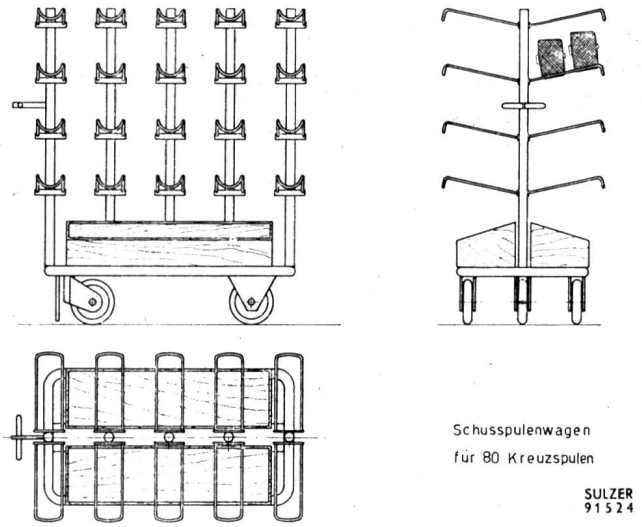


Abb. 11

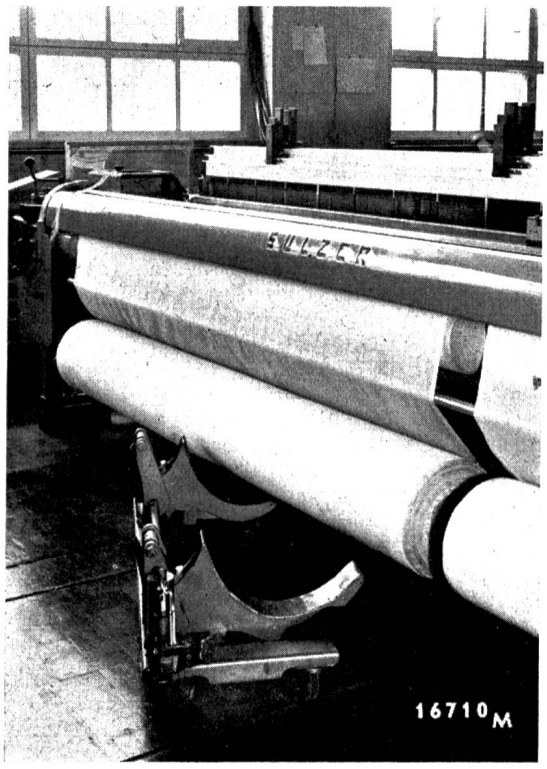


Abb. 13

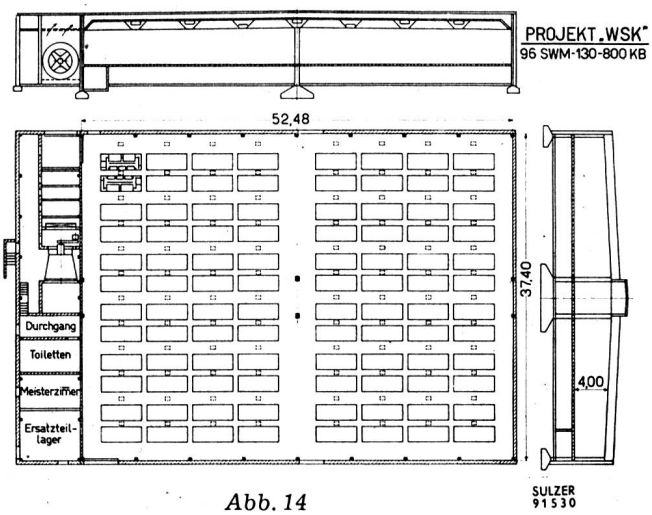


Abb. 14

Anhand des Planes Abb. 14 soll schließlich noch auf unsere Bemühungen um optimale Gesamtlösungen hingewiesen werden. Wir bearbeiten die Projekte derart, daß wir die uns bekannten und vorteilhaftesten Einzellösungen sinngemäß koordinieren. Der Aufstellungsplan Abbildung 14 zeigt das *Projekt einer modernen Webmaschinenanlage.* Es ist aufgebaut auf den Erkenntnissen und Erfahrungen, die wir laufend zu sammeln und auszuwerten versuchen. Erwähnenswert ist in diesem Fall vor allem, daß hier in einem Raum von 7851 m³ und bei einer Bodenfläche von 1963 m² auf 96 Maschinen im Dreischichtenbetrieb ca. 32 000 m Gewebe pro Tag eines ca. 90 cm breiten Artikels der Einstellung 24/24 Nm 28/28 hergestellt werden können. Einen Begriff von der Produktion einer solchen Maschinenweberei kann auch der folgende Wert vermitteln: es können hier pro m² Bodenfläche und trotz gut zugänglichen Maschinen im Dreischichtenbetrieb ca. 39 100 Schußfadenmeter verwoben werden.

(Schluß folgt)

Rohstoffe

ORLON-Erfolge am deutschen Strickwarenmarkt

Die mengenmäßig nicht begrenzte Einfuhrmöglichkeit für die von Du Pont hergestellte Acrylfaser Orlon hat nun in Westdeutschland zu einem ersten spürbaren Markterfolg geführt. Für den Herbst 1958 und 1959 haben 80 führende deutsche Strickwarenfabriken Strickwaren aus Orlon (eingetragenes Warenzeichen für Du Ponts Acrylfaser) gemustert. Orlon ist durch die Strickwarenindustrie und den Handel gut aufgenommen worden und nun soll die modebewußte Verbraucherin angesprochen werden. Du Pont will in der Bundesrepublik eine große Marktaktion starten, die bereits mit ganzseitigen Anzeigen in der Presse eröffnet worden ist und nun mit einer Ausstellung von Strickwaren und einer Querschnittschau durch das Orlon-Angebot in Deutschland, verbunden mit einer Konferenz für die Fach- und Modepresse am 18. Juni in Düsseldorf, fortgesetzt worden ist. Du Pont ist sich bei der begonnenen Erschließung des deutschen Marktes durchaus bewußt, daß Orlon hier auf die Konkurrenz der deutschen Acrylfasern Dralon, Dolan und Redon stoßen wird. Nach unseren Informationen besteht zwischen dem größten deutschen Acrylfaserproduzenten und den amerikanischen Interessenvertretern in Deutschland für Orlon ein Agreement, wonach Dralon im Ausland abgesetzt und dafür Orlon in Deutschland verkauft werden kann. Ueber die weitere Marktentwicklung kann man noch keine Prognose geben, nur so viel kann man sagen, daß die deutsche Fachwelt die Orlon-Entwicklung hier mit Interesse verfolgt.

Man hört kritische Stimmen, wonach der deutsche Markt auch auf diesem textilen Sektor kaum größere Mengen an Importwaren aufnehmen kann, da auch das deutsche Angebot durch Kapazitätserweiterungen weiter wachsen wird. Dazu kommt das sehr umfangreiche Angebot in dem von Du Pont nun zunächst bearbeiteten Wirk- und Strickwarenbereich aus Wolle, Baumwolle und den verschiedenen anderen Chemiefasern, wie zum Beispiel aus Perlon und Rayon. Da sich das Interesse von Du Pont in Westdeutschland zuerst stark auf Pulloverherstellung konzentrieren wird, wird besonders Wolle im Wettbewerb mit Orlon in Erscheinung treten.

Nach einer unverbindlichen Marktauskunft wird die Acrylfaser infolge des 20 Prozent spezifisch leichteren Gewichts im Vergleich zur Wolle in mittleren Feinheiten der Wolle im Preis etwa gleich sein, dagegen wird feinere Wolle teurer und gröbere Wolle billiger als Orlon sein. Ausschlaggebend ist aber nicht allein der Preis, da es sich hier um stark modische Ware handelt. Wie zu erfahren war, haben die Orlon-Interessenten in Westdeutschland bereits den Markt für andere Anwendungsgebiete sondiert, und zwar vor allem für Unterwäsche, Oberbekleidung, Herrenanzugsstoffe zum Teil rein und in Mischung mit Wolle, Mantelstoffe im Popeline-Charakter und anderes mehr.

Die Eigenschaften der Orlon-Stapelfasern haben in den USA und anderen Ländern zu einem großen Geschäftserfolg geführt. Orlon verleiht Strick- und Webmaterialien einen weichen, warmen, üppigen Griff. Fachgemäß angefertigte Kleidung schrumpft praktisch nicht und kann in vielen Farben gefärbt werden, vom blassen Pastell bis zu leuchtenden Farbtönen. Außerdem ist Orlon sehr widerstandsfähig gegen Sonnenlicht, unempfindlich gegen Bakterien oder Fäulnis und äußerst widerstandsfähig gegen viele übliche Chemikalien.

Wegen dieser Eigenschaften ist Orlon besonders für die Herstellung von Pullovern geeignet, die leicht gewaschen werden können, ohne daß man sie nachher spannen muß. In den USA allein wurden 1956 über 60 Millionen Pullover aus Orlon hergestellt.

Unter den Acrylfaserproduzenten gilt Du Pont mit Orlon am deutschen Strickwarenmarkt bereits als führender Lieferant. Das war das bemerkenswerte Ergebnis der Pressekonferenz, die die deutsche Du Pont-Vertretung, die Firma Ernst Beck, Wuppertal-Barmen, am 18. Juni 1958 in Düsseldorf mit der Vorführung eines Orlon-Films und einer Orlon-Ausstellung veranstaltete. Zunächst will Du Pont am deutschen Markt noch intensiver in den Strick- und Wirkwarenmarkt eindringen, dann aber auch mit dieser wollähnlichen Acrylfaser in andere Anwendungsgebiete vorstoßen, bei denen dieser amerikanische Konzern in noch stärkerem Maße auf die ständig wachsende Konkurrenz des deutschen Angebots in Wolle, den anderen Acrylfasern Dralon, Dolan und Redon, und von Baumwolle stoßen wird.

Die westdeutsche Du Pont-Vertretung beurteilt die weiteren Aussichten für Orlon in der Bundesrepublik auf Grund der guten Aufnahme auch im Handel außerordentlich günstig. Die Belastungen durch Einfuhrzoll belaufen sich auf 9 Prozent, dazu kommen 4 Prozent Umsatzaus-

gleichsteuer. Trotzdem liegen die Preise noch relativ günstig, wenn auch mit 17,50 DM je Kilo leicht über den deutschen Acrylfasern (das ist der Preis für den sogenannten Turbo-Topf). Die Jahresproduktion von Orlon wird für 1958 von Du Pont auf 120 Millionen lb. geschätzt. Der Du Pont-Konzern glaubt nach Angaben seiner deutschen Vertretung, künftig als Großlieferant von synthetischen Fasern in Deutschland in Erscheinung treten zu können, nachdem bereits Nylon von Du Pont auf den deutschen Markt kommt. Du Pont ist der Welt größter Chemiefasererzeuger und scheint nun in Westeuropa, speziell in Deutschland, in einen stärkeren Wettbewerb mit den deutschen Chemiefaserproduzenten eintreten zu wollen.

Die Strickwaren aus Orlon zeichnen sich durch klare, leuchtende Töne aus, die bisher in Strickwaren aus anderen Fasermaterialien nicht zu erzielen waren. Die umfangreiche Skala des Titerprogramms von zunächst 1 bis 10 den gibt Spinnern und Strickern die Möglichkeit, die Vielfalt modischer Strickwaren zu entwickeln. Orlon kann heute in einer Feinheit der Einzelfaser geliefert werden, die einer AAA-Wolle entspricht, es ist aber auch in Faserstärken zu beziehen, die einer groben Crossbredwolle entsprechen. Nach unserer Unterrichtung soll in absehbarer Zeit eine 15-den-Faser, halbmatt und glänzend, zur Verfügung stehen.

In der Strickwarenindustrie werden fast ausschließlich High-Bulk-Garne aus Orlon verarbeitet. High-Bulk-Garne bestehen aus 2 Faserkomponenten, und zwar zumeist aus 40 Prozent stark verstreckter Faser, die eine hohe Schrumpffähigkeit haben und 60 Prozent Fasern, die keine Schrumpffähigkeit besitzen.

Nach dem Verspinnen wird das fertige Garn ausgeschrumpft, das heißt unter Hitzeeinwirkung (zum Beispiel im Farbbad) schrumpfen die 40 Prozent stark verstreckten Fasern, sie werden also kürzer. Hierdurch wird der nicht schrumpfende 60prozentige Faseranteil gestaucht und drückt seine nunmehr überschüssige Länge kräuselartig nach außen. Das Garn bekommt also einen wesentlich stärkeren Querschnitt und wird außerordentlich voluminös. H. H.

Spinnerei, Weberei

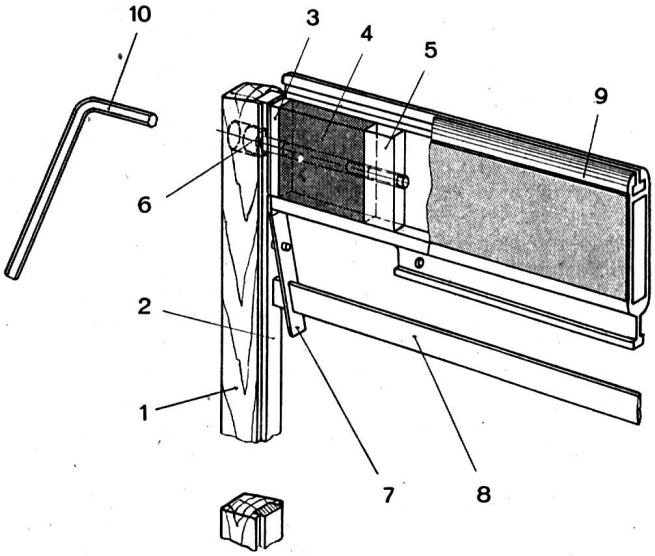
Neuer demontierbarer Webschaft

Auf dem Gebiet von demontierbaren Webeschäften stellte die Firma *Fröhlich AG., Mühlehorn* (Glarus), seit jeher ihre Leichtmetall-Weberahmen ausschließlich nach dem «Baukasten»-Prinzip her. Die leichte Auswechselbarkeit aller Einzelteile war dadurch gewährleistet und entsprach den praktischen Bedürfnissen der Webereien.

In gewissen Fällen — so vor allem bei der Herstellung von hochmodischen Geweben — kann es nun vorkommen, daß auf dem Stuhl öfters Aenderungen in der Schäftezahl eines Geschirres notwendig werden.

An der internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Manchester zeigt die Firma Fröhlich nun einen neu entwickelten, leicht demontierbaren Webeschaft, der diesem Bedürfnis auf ideale Weise entgegenkommt, indem er das Herausnehmen von Seitenstützen mit wenigen Umdrehungen eines kleinen Sechskant-Stiftschlüssels ermöglicht.

Trotz der einfachen Handhabung ist die Verbindung von Tragstab (9) mit Seitenstütze (1 + 2) absolut sicher im Betrieb. Durch das Anziehen der Zylinderschraube (6), die im Gewinde des Gegenstückes (5) anfaßt, wird im Innern des Tragstabprofiles ein Gummiklemmstück (4) zusammengezogen und dadurch gegen die Profilwände gepreßt, gleichzeitig wird auch die Schraube gegen ein selbsttätiges Zurückdrehen gesichert. Der genaue Sitz des Tragstabprofiles wird durch ein Zentrierstück (3) erzielt, das mit der Stahlschiene (2) der Seitenstütze starr verbunden ist. Alle weiteren Einzelheiten des neuen Webeschaftes wurden von der bisherigen bewährten Rahmenausführung übernommen, so zum Beispiel der Plastikgleitschutz gegen metallischen Abrieb, der splintenlose Aufreihschienenverschluß (7), Schiebereiter mit Polyamid-Gleitteil, Seitenstützen mit Stahlschiene verstärkt und Anschlagszapfen gegen das Herausfallen der Schiebereiter beim Entschaften.



leicht demontierbarer Webeschaft
(Pat. ang.)

1 Holzseitenstütze
2 Stahlverstärkung
3 Zentrierstück für Profilsitz
4 Gummi-Klemmstück
5 Gegenstück mit Gewinde
6 Zylinderschraube mit Innensechskant
7 Stahl-Schienenlagerung
8 Aufreihschiene 9 × 1,5 mm
9 Anticorodalprofil mit Gleitschutz
10 Sechskant-Stiftschlüssel

Non-Woven Fabrics

Vielerorts hört man den Begriff Non-Woven Fabrics. Was ist damit gemeint? Man könnte diesen Begriff mit «nicht gewebte Textilien» übersetzen. Die amerikanische Bezeichnung dieser Klasse von Textilien deutet schon darauf hin, daß die Entwicklung der Non-Wovens hauptsächlich in den Vereinigten Staaten von Amerika vorangetrieben wurde. Die Non-Woven Fabrics sind nicht gesponnen, nicht gewebt, auch kein Papier und Filz, sondern eine Art Textilien, die aus Natur- oder Chemiefasern hergestellt werden, die untereinander durch Kunstharze zum Zusammenhalt gebracht werden; es sind Faservliese, die unter Verwendung von Kunststoffen miteinander ver-

klebt sind. Die Herstellung solcher Fasergebilde ist an sich schon uralt, aber erst vor etwa zehn Jahren hat sich die Industrie wieder eingehend damit beschäftigt, und seitdem sind diese Produkte wieder im Handel und ihr Markt vergrößert sich von Jahr zu Jahr.

Als Faserrohstoffe eignen sich praktisch alle Natur- und Chemiefasern. Von den natürlichen Fasern verwendet man hauptsächlich Baumwolle, Wolle und Zellulosefasern, und von den Chemiefasern Polyamid-, Polyester- und Polyacrylnitrilfasern. Im industriellen und technischen Einsatz sind Chemiefasern in bezug auf Elastizität, Festigkeit, chemische Widerstandsfähigkeit und Temperaturbeständigkeit vorteilhafter. In der Elektroindustrie wirken sich auch die guten elektrischen Eigenschaften günstig aus. Das Waschen, Reinigen und Trocknen der Non-Woven Fabrics aus Chemiefasern ist leichter und macht keinerlei Umstände. Aber die meisten Produkte enthalten heute einen höheren Prozentsatz an Chemiefasern, der mit Wolle oder anderen Naturfasern verschnitten ist. Seit kurzem ist ein «Non-Woven Fabric» im Handel aus 100 % Polyesterfasern. Es hat besonders in der Elektroindustrie Eingang gefunden.

Neben der Wahl des Fasertyps ist die Wahl des Kunststoffbindemittels von entscheidender Bedeutung. Bisher wurden zum Beispiel gewöhnliche Stärke, Kaseïn, Viskose, Polyvinylazetat, Polyvinylalkohol, Acrylnitrilpolymere, Polyvinylchlorid und Latex von natürlichem und synthetischem Kautschuk mit Erfolg eingesetzt. Die Bindemittel werden entweder in Dispersionsform oder in Form von Schaum oder als Latex verarbeitet. Der Harzanteil der Non-Woven Fabrics liegt im allgemeinen bei 30 bis 40 %.

Bei Verwendung von thermoplastischen Chemiefasern erübrigt sich oft ein Kunstharzbindemittel, da die Fasern durch Wärme untereinander verschweißt und verklebt werden können. Schon ein Anteil von 10 bis 30 % einer niedrigschmelzenden Faser ermöglicht eine gute Bindung.

Zur Herstellung von Non-Woven Fabrics bedient man sich einer Reihe von Möglichkeiten, von denen der «Rando-Web-Prozess» wohl am bekanntesten ist. Die Maschine wird von der Curlator Corporation in den USA hergestellt und setzt sich aus dem «Rando-Feeder» der Curlator und dem «Rando-Webber» zusammen. Sie steht zurzeit in drei verschiedenen Größen zur Verfügung. Der Prozeß besteht darin, daß man in dieser Maschine die Wirrfaserordnung durch einen kombinierten Krempel- und Luftsaugungs-Strömungsvorgang erreicht. Nach Verlassen des in der Maschine gebildeten Vlieses wird es durch die Kunstharznachbehandlung gebunden oder durch Hitzeeinwirkung verschweißt.

Früher stellte man die Faservliese analog dem aus der Papierherstellung bekannten Verfahren her. Dieses Verfahren wird auch heute noch angewendet, spielt aber keine große Rolle mehr, da die Produkte meistens nicht mehr den gesteigerten Ansprüchen genügen. Einige amerikanische Firmen verkaufen spezielle Kardiermaschinen zur Herstellung von Faservliesen, die sich gut bewährt haben.

Die Eigenschaften und das Verhalten der Non-Woven Fabrics hängen in großem Maße von Faserrohstoff und vom verwendeten Kunstharzbindemittel ab. Je höher der Harzanteil, um so größer ist die Steifigkeit und Zugfestigkeit, um so niedriger aber der Einreißwiderstand. Wegen der wirren Anordnung der Fasern im Vlies haben die Non-Woven Fabrics die gleichen physikalischen Eigenschaften in allen Richtungen, so daß sich zum Beispiel die Zugfestigkeit in Längs- und Querrichtung nicht unterscheidet.

In Deutschland werden nun auch Non-Woven Fabrics hergestellt. Das Material hat sich unter der Bezeichnung «Vlieseline» eingeführt. In den USA gibt es zurzeit 30 Hersteller, von denen die Celanese Corp., die Wellington Sears Comp., die American Felt Comp., die Wood Conversion Comp., die American Viscose, Chicopee Mills Inc. und The Kendall Comp. besonders bekannt sind. Das Material variiert vom weichen, watteähnlichen Produkt bis zum steifen, flächenartigen Gebilde, vom hauchdünnen Blatt bis zum dicken Filz. Eine Vielzahl von Möglichkeiten ergibt sich weiterhin durch Variierung von Kunstharz und Fasermaterial.

Die Einsatzmöglichkeiten sind so mannigfaltig, daß hier bei weitem nicht alle Verwendungszwecke aufgeführt werden können. Es dient zum Beispiel als Unterlage oder Zwischenlage bei Polsterungen, Autositzen, Taschen und Koffern, Schuhen und Gürteln, als Versteifung für Anzüge, Kleider, Mäntel, Schulterpolster usw. Die Artikel sind geruchlos, hygienisch einwandfrei. Sie werden deshalb häufig für hygienische Zwecke eingesetzt, zum Beispiel Taschentücher u. a.

Watteähnliche, weiche Non-Woven Fabrics spielen heute schon eine Rolle in der Verpackung von empfindlichen Gütern, zum Beispiel von Meßgeräten, Glaswaren, Früchten und Eiern. Auch durch Stoßen und Reiben werden die Oberflächen polierter Produkte nicht angegriffen.

Wegen ihrer guten Kälte- und Wärmeisolierung werden sie gern in der Industrie eingesetzt. Erinnert sei an die Isolierung von Eisbehältern, Kühlaggregaten usw. Die gute Schalldämpfung bzw. -dämmung macht man sich durch Auskleidung der Lärmzonen bei Motoren und Maschinen zunutze. Auch bei der Auskleidung von Türen usw. verwendet man sie. 1942 wurden nur wenige Tonnen Fasern zu Non-Woven Fabrics verarbeitet, 1955 schon 30 000 bis 40 000 Tonnen. In den USA kommen 1 % der gesamten Fasern in Form von Non-Woven Fabrics auf den Markt.

H. Anders, Ing.-Chem.

Färberei, Ausrüstung

Frühjahrs- und Sommermode 1959: Brillante Farbtöne, licht- und waschecht

Hs. In den Modenuancen-Karten für Frühjahr und Sommer 1959 sind in vermehrtem Maße leuchtend klare Farbtöne zu finden. Ein Blick in die Kollektionen der Société des Nouveautés Textiles 1959 (Paris), des British Colour Council «Spring and summer 1959» (London), der Color Association of the United States «Spring and summer 1959» (New York) und des Deutschen Textileinzelhandels (Düsseldorf) verspricht für die Damenmode des kommenden Jahres ein farbenfrohes, leuchtendes Bild. Allgemein gesehen ist eine Abkehr von den italienischen, gelbstichigen und ein Uebergang zu klaren, blaustichigen Rosa- und Rottönen festzustellen. Nach wie vor erfreuen sich Türkisblau- und Giftgrün-Nuancen großer Beliebtheit. Die Farbpalette wird ergänzt durch farbkräftige Gold- und Zitronengelb-, durch eine Vielzahl von brillanten, neutralen oder rotstichigen Blau- und durch einige klare Orangetöne.

Brillante Farbtöne auf Baumwolle, Zellwolle, Kupferseide und Leinen zu erzielen, war bis vor noch nicht so langer Zeit ein großes Problem, denn auf der Faser licht- und waschecht fixierbare Farbstoffe standen, von wenigen Ausnahmen abgesehen, nur in gedeckteren Farbtönen zur Verfügung. Eine völlige Umwälzung auf dem Gebiet der Kolorierung von Textilien brachten die sog. Reaktiv-

Farbstoffe, die u. a. unter dem Markennamen «Cibacron-Farbstoffe» von der CIBA Aktiengesellschaft entwickelt und vor rund einem Jahr in den Handel gebracht wurden. Cibacron-Farbstoffe zeigen ein völlig neuartiges, färberisches Konzept: sie verbinden sich chemisch mit Zellulose- und Proteinfaserstoffen, werden also kochwasch-, meerwasser-, schweiß- und trockenreinigungsecht auf der Faser fixiert, sind sehr gut lichtecht und weisen eine unerreichte Leuchtkraft und Brillanz auf. Mit den Reaktivfarbstoffen ist es also den intensivsten Bemühungen und Forschungsarbeiten der Farbstoffchemiker gelungen, erstmals Brillanz der Farbtöne und hohe Gesamtechtheiten zu vereinigen. Das Sortiment der Cibacron-Farbstoffe umfaßt bereits eine ansehnliche Gamme von Farbtönen, vom Zitronengelb über Goldgelb, Orange, Scharlach, Rot, Blau bis zu einem klaren Türkisblau. Kombinationen dieser Farbstoffe ermöglichen es, auch Zwischentöne und Nuancen aus der Giftgrün-Reihe in beliebiger Zahl und Art herzustellen. Ein kürzlich von der CIBA entwickeltes Schwarz — Cibacronschwarz BG —, gestattet die Erzielung von blumigen Schwarz- und neutralen Grautönen sowie, in Mischung mit den übrigen Cibacron-Farbstoffen, das Färben und Drucken von gedeckteren Nuancen.

Es ist ein besonderer Vorteil, daß sich die neue Farbstoffklasse nicht nur für Färbungen aller Art, sondern in besonderem Maße auch für den Textildruck eignet. Imprimé-Stoffe, Echarpen, «Tüchli» können mit Cibacron-Farbstoffen in bunten Dessins oder in attraktiven Kontrasteffekten koloriert werden.

Brillante, echte Farbtöne, gefärbt mit Cibacron-Farbstoffen, werden das Bild der kommenden Frühjahrs- und Sommermode beleben: duftige Baumwollstoffe für Sommerkleider, leuchtende Farbtöne für Tailleurs, Badekostüme, Regenmäntel, Staub-, Strand- und Abendcapes, Bademäntel, Strand-Ensembles, Hüte, Stoffschuhe und Trikotagen für Kostüme, Handschuhe und Unterwäsche können mit Cibacron-Farbstoffen in hohen Gesamtechtheiten eingefärbt oder bedruckt werden.

Doch beschränkt sich der Einsatz der Cibacron-Farbstoffe nicht nur auf den modischen Sektor. Auch auf dem Gebiet der Haushalt-Frotté-Artikel, auf Dekorations- und Polsterstoffen, Bettwäsche, für Nähfäden, Garne und Trikotagen aus Baumwolle, Viskosekunstseide respektive -zellwolle, Kupferkunstseide und Leinen ermöglichen Cibacron-Farbstoffe neue, wirkungsvolle Farbgebungen.

Auch auf Wolle eröffnen die Cibacron-Farbstoffe neue Möglichkeiten. Von besonderem Interesse dürften die brillanten, licht- und waschechten Rottöne sein, die sich mit dieser neuen Farbstoffklasse auf losem Wollmaterial, auf Garnen, Wirk- und Webwaren erzielen lassen. Im Vigoureux-Druck ermöglicht das neue Cibacronschwarz BG neue Effekte: der lokal schwarzbedruckte Kammzug kann vor dem Verspinnen oder als Garn oder im Stück in klaren oder gedeckteren Farbtönen zu modischen Kontrasteffekten überfärbt werden. Nicht vergessen bleibe auch die Möglichkeit, Wollstücke und Gewebe aus reiner Seide mit Cibacron-Farbstoffen in klaren, leuchtenden Dessins zu bedrucken.

Man ist versucht, zu fragen, ob die neue modische Farbgebung auf die Reaktivfarbstoffe zugeschnitten oder ob die Cibacron-Farbstoffe im Hinblick auf die moderne Farbgebung geschaffen wurden. Tatsache bleibt es, daß dem Modecréateur, dem Dessinateur, dem Färber und dem Drucker heute in den Cibacron-Farbstoffen eine Farbstoffklasse zur Verfügung steht, die es ihm ermöglicht, auf Zellulosefaserstoffen und auf Wolle leuchtende, klare Farbtöne mit sehr guten Gesamtechtheiten zu verwirklichen.

(Cibacron ist eine der CIBA Aktiengesellschaft geschützte Marke.)

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibacronbrillantrot B** ist ein Reaktivfarbstoff für Zellulosefaserstoffe und Wolle. Auf natürlichen und regenerierten Faserstoffen liefert der Farbstoff in Färbung und Druck sehr brillante Rottöne und in Kombination mit Cibacron-Gelbmarken lebhafte Scharlachnuancen. Färbungen und Drucke von Cibacronbrillantrot B weisen sehr gute Gesamtechtheiten auf, können mit Kunstharzen ausgerüstet werden und sind beständig gegen Gummierungen und PVC-Beschichtungen. Die Anwendung erfolgt in der Färberei nach dem Foulardier- oder Ausziehverfahren und im Druck nach den für Cibacron-Farbstoffe üblichen Rezepturen mit kurzem, neutralem Dämpfen oder durch Thermofixierung.

(R) Registrierte Marke

SANDOZ AG. Basel

Thionalfarbstoffe. — Die neue Musterkarte Nr. 1354/58 der SANDOZ AG., Basel, illustriert die Thional- (Schwefel-) Farbstoffe zum Färben von pflanzlichen Fasern aller Art. Die durchweg guten Naßechtheiten dieser Produkte beruhen bekanntlich darauf, daß Schwefelfarbstoffe an sich wasserunlöslich sind, jedoch mit Schwefelnatrium in Lösung gebracht werden können und nach dem Färben durch Oxydation wieder ihre ursprüngliche Wasserunlöslichkeit erlangen. In vielen Fällen läßt sich durch Nachbehandeln der Färbungen mit Chromkali und Kupfersulfat eine Verbesserung nicht nur der an sich schon guten Naßechtheiten, sondern auch der Lichtechtheit erzielen. Eine ganze Anzahl von Thionalfarbstoffen ist — da kupfer- und manganfrei — für den Vulkanisierartikel geeignet.

(R) **Sandothrenbraun F-NRV, F-N2BR und F-N3B nun auch in ultradisperser Form.** — Im Zuge der Verfeinerung bisheriger Farbstoffe bringt die SANDOZ AG., Basel, ihre drei bekannten Küpenbraunmarken Sandothrenbraun F-NRV, F-N2BR und F-N3B nun auch als ultradisperse Pulver heraus. Die Teilchengröße beträgt nur noch 0,5 bis 1 Tausendstel Millimeter und ist damit speziell den Anforderungen des Arbeitens mit dem unverküpten Farbstoff gewachsen (Pad-Jig-, Pad-Steam-Verfahren und Pigmentierungsverfahren auf Apparaten). Als Warmfärber verfügen die drei Sandothrenbraun über zahlreiche Anwendungsmöglichkeiten auf allen Gebieten der Echtfärberei, und zwar als Selbstfarbstoffe so gut wie in Kombinationen. Ihre sehr guten Allgemeinechtheiten haben ihnen den Zugang zum FELISOL-Sortiment geöffnet; Illustrationen finden sich auf Nachtragsblättern zur Musterkarte Nr. 1249/56, «Ultradisperse Sandothrenfarbstoffe».

(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke

IMPERIAL CHEMICAL INDUSTRIES LIMITED DYESTUFFS DIVISION

Alcianfarbstoffe für das Färben von Wolle/Zellulose-Mischmaterialien. — Die Oniumfarbstoffe vom Typ der Alcianmarken haben sowohl im Druck wie auch in der Färberei auf Zellulosefasern zur Herstellung echtester Türkisblaunuancen ausgedehnte Verwendung gefunden.

Die Erfahrung hat nun ergeben, daß die Alcianblau-

marken 8GX 300, 7GX 300, 5GX und 2GX ebenfalls erfolgreich zum Färben von Wolle/Zellulose-Mischwaren eingesetzt werden können. Die Verteilung des Farbstoffes zwischen den beiden Faseranteilen hängt dabei immer vom Zustande der vorhandenen Wolle ab und kann sich von praktisch ungefärbter Wolle bis zu stärker als die Zellulose angefärbter Aminofaser erstrecken.

Einzelheiten über das interessante Verfahren werden im technischen Informationsblatt Nr. 418 der ICI veröffentlicht.

Lichtechtheit von Farbstoffen. — Die Lichtechtheit stellt eine der vom Praktiker am häufigsten geprüften und gleichzeitig eine der wichtigsten Echtheitseigenschaften von Färbungen und Drucken dar.

Im Informationsblatt Nr. 419 der ICI werden Resultate über Lichtechtheitsprüfungen (nach ISO-Vorschrift) an verschiedenen Orten der Erde mit verschiedener durchschnittlicher Sonnenscheindauer und damit verschiedener relativer Luftfeuchtigkeit diskutiert. Auf Grund dieser Untersuchungen wird die ICI in allen ihren Publikationen über Farbstoffe künftig Belichtungswerte der zwei folgenden Prüfungsstationen

Wilmslow (England) — durchschnittliche Sonnenscheindauer 4 Stunden

Bombay (Indien) — durchschnittliche Sonnenscheindauer 7,9 Stunden

veröffentlichen und damit dem Textilveredler ein weiteres Mittel zur bestmöglichen Farbstoffauswahl in die Hand geben.

Fixation von Drucken mit Procionfarbstoffen unter Umgehung einer Dämpfoperation. — Für die Fixation von Procionfarbstoffen unter Umgehung einer Dämpfoperation stehen vier verschiedene Applikationsverfahren zur Verfügung, nämlich:

1. Alkali/Foulardier-Trocknungsmethode
2. Thermofix-Verfahren
3. Entwicklung durch Verhängen an der Luft
4. Druck auf mit Brentholen vorpräparierte Ware.

Jede der vier Methoden hat unter gegebenen Umständen ihre bestimmten Vorteile, wobei sich jedoch speziell Verfahren 3 (Entwicklung durch Verhängen an der Luft) durch seine Einfachheit auszeichnet. Die Fixation durch Verhängen kann unter den einfachsten Betriebsvoraussetzungen durchgeführt werden, wobei sich allerdings nur Procionfarbstoffe vom reaktionsintensiveren Typus eignen.

Alle näheren Aufschlüsse über die einzelnen Fixationsmethoden sind im technischen Informationsblatt Nr. 421 der ICI enthalten.

Partienweises Färben der kaltfärbenden Procionfarbstoffe der ICI nach dem Ausziehverfahren. — Die Reaktivfarbstoffe vom Typ der Procion-H-Marken werden mit Ausnahme von Procionbrillantblau H7GS aus verschiedenen, andernorts erläuterten Gründen nicht für die Applikation nach dem Ausziehverfahren empfohlen.

Die beim Färben der reaktionsintensiveren Procionfarbstoffe nach dem Ausziehverfahren jeweils benötigten Quantitäten an Trinatriumphosphat für Baumwolle und kalzinierter Soda für Viskose sind aus dem neuen technischen Informationsblatt Nr. 409 (einer revidierten Ausgabe von T. I. 363) der ICI zu entnehmen. Die jeweiligen Konzentrationen sind sowohl von der Flottenlänge wie der Farbstofftiefe abhängig.

Als weitere Hilfe für den Färber von Procionfarbstoffen nach dem Ausziehverfahren entwickelte die ICI einen kleinen Procionrechenschieber, der es erlaubt, durch eine einfache Schiebereinstellung die jeweils benötigten Konzentrationen an Alkali abzulesen. — Sowohl T. I. Nr. 409 wie auch der Rechenschieber werden Interessenten gerne abgegeben.

Procionschwarz HG — Das Fehlen einer Schwarzmarke im wichtigen Reaktivfarbstoffsortiment vom Typ «Procion» der Dyestuffs Division der ICI ist nun durch die Einführung von Procionschwarz HG behoben worden. Dieser Farbstoff ist von besonderem Interesse für den Textildrucker und ermöglicht es, in einem noch größeren Ausmaße als bisher Druckausmusterungen nur mit Procionfarbstoffen allein durchzuführen.

Procionschwarz HG ist in erster Linie für den Druck von Konturen und Ueberfällen in allen Procionmustern sowohl im Maschinen- wie auch im Filmdruck geeignet und ergibt ebenfalls ein neutrales Grau von guter Lichtechtheit. Der neue Farbstoff benötigt zur vollständigen Fixation eine Dämpfzeit von 10 Minuten und verhält sich im übrigen bezüglich seiner Druckeigenschaften und Druckpastenstabilität analog wie die bereits bekannten Procion-H-Marken.

Der neue Farbstoff läßt sich durch die für Procionfarbstoffe üblichen Reservemittel nicht reservieren, ist nicht ätzbar und ist auch für Buntätzen nicht geeignet.

Auf dem Gebiete der Färberei läßt sich der neue Farbstoff nach allen bereits bisher für die Procion-H-Marken empfohlenen Verfahren einsetzen, wobei auf mercerisierter Baumwolle und auf Viskose-Kunstseide volle Schwarznuancen von guter Licht- und Waschechtheit erzielt werden.

Muster und technische Informationen über den neuen Farbstoff werden Interessenten durch den Hersteller gerne zur Verfügung gestellt.

Ein neuer einheitlicher Säurewalkfarbstoff: Carbolanrubin 2B. — Diese neue Marke des Säurewalkfarbstoffsortiments der ICI Dyestuffs Division ist speziell für die ökonomische Herstellung von tiefen Tönen auf loser Wolle und Kammzug interessant. Der neue Farbstoff liefert hier sehr attraktive, lebhafte blaustichige Rot mit ausgezeichneten Naßechtheiten und guter Lichtechtheit bei hervorragenden Auszieheigenschaften. Besonders interessant ist der neue Farbstoff auch für das Färben von Woll/Zellulose-Mischungen, für die Hochtemperaturfärberei von Wolle, für das Färben von Polyamidfasern und von Naturseide.

Im Textildruck ist der neue Farbstoff für das Bedrucken von Wolle und Seide sehr wertvoll. Er liefert Drucke mit sehr guter Lichtechtheit und guten Naßechtheiten. Aetzböden auf diesen Fasern und auf Nylon lassen sich zu einem mäßig guten Weiß ätzen.

Carbolanrubin 2B wird in einer nicht-stäubenden Form geliefert und ist in dem von der ICI herausgegebenen Zirkular S.C. 815 illustriert und im Detail beschrieben.

Markt-Berichte

Bericht über den Bremer Baumwollterminmarkt (Privatbericht). — Die Berichtswoche vom 15. bis 19. September 1958 stand unter dem Eindruck wesentlich befestigter Preise für Mexico-Baumwolle sämtlicher Provenienzen. Der Bremer Baumwollterminmarkt eröffnete gegenüber der Vorwoche nahezu unverändert. Im weiteren Verlaufe zeigten die Verkäufer eine weitaus größere Zurückhaltung, während die Käufer anfangs noch nicht bereit waren, die höheren Preise zu bezahlen. Erst gegen Wochenende hatte sich die Käuferseite mit dem erhöhten Preisniveau abgefunden, und es kam demzufolge zu größeren Umsätzen. Insgesamt stiegen die Preise um 4 bis 5 Pfen-

nig an. Besonders gefragt wurden die März- und Mai-Positionen; aber auch für den Juli-Termin bestand einiges Interesse.

Das Effektivgeschäft stand ebenso wie der Terminmarkt unter dem Eindruck stark erhöhter Preise für Mexico-Baumwolle. Die Zurückhaltung, die hierbei von Verschifferseite gezeigt wurde, war besonders in der zweiten Wochenhälfte auffallend, in der sich das Angebot stark verringerte. Neben Mexico-Baumwolle standen preisgünstige Loco-Partien im Mittelpunkt des Interesses. Ferner wurden wiederum niedrige und billige Qualitäten auf Verschiffung gesucht.

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat August 1958 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

	Aug. 1958	gegenüber Aug. 1957	Jan./Aug. 1958	Jan./Aug. 1957
Produktion	B/	%	B/	B/
Machine reeled silk	19 780	— 8	152 835	145 891
Hand reeled silk	8 053	+ 29	45 002	36 321
Douppions	1 515	— 28	9 764	12 941
Total	29 348	— 1	207 601	195 153
Inland-Verbrauch	17 206	— 18	126 662	153 377
Export				
Machine reeled silk	2 615	— 62	20 059	36 245
Douppions	1 085	+ 4	6 035	7 963
Total	3 700	— 53	26 094	44 208
Stocks Ende August 1958			Ende Aug. 1958	Ende Aug. 1957
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	13 272	—	13 272	13 315
Custody Corporation long term	400	— 52	400	835
	13 672	— 3	13 672	14 150
Regierung	49 112	+ 789	49 112	5 528
Custody Corporation	18 571	—	18 571	—
Total	81 355	+ 313	81 355	19 678

Die Ablieferungen in New York betrugen im August 3270 B/ gegenüber 3103 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 4797 B/ gegenüber 4812 B/ Ende Juli 1958.

Gerli International Corporation

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) An der Grundhaltung der internationalen Warenmärkte hat sich in den vergangenen Wochen nur wenig geändert. Da die Käufer nach wie vor eher mit Zurückhaltung disponieren, ist die Tendenz bei den meisten Rohstoffen gleich geblieben, doch setzte bei Wolle die anfangs September begonnene Festigung weiter fort.

Die letzte amtliche Schätzung beziffert die griechische Baumwollernte auf 207 000 t Rohbaumwolle oder 68 000 t entkörnte Baumwolle. 1957 wurden 191 500 t Rohbaumwolle oder 63 200 t entkörnte Baumwolle geerntet. Die Baumwollanbaufläche betrug 1958 407 400 Acres gegenüber 389 875 Acres im abgelaufenen Jahr. — Die Exportabgabe in Aegypten auf langfaserige Baumwolle wurde in der ersten Septemberhälfte um ungefähr 4 Tallaris pro Kantar auf 270 ägyptische Pfund pro 100 kg gesenkt. Man will mit dieser Maßnahme den Wert des ägyptischen Pfundes im Ausland erhöhen, ohne daß der Baumwollpreis für Exporteure und Importeure eine Erhöhung erfährt. Die Mindestpreise, zu denen die Regierung Baumwolle aufkauft, bleiben gegenüber der vergangenen Saison (in Tallaris pro Kantar) mit 69 für Karnak, good bis fully good, 64 für Menoufi, good bis fully good, 59 für Giza 30, good, 57 Dandara, good, und 55 für Ashmouni, good, unverändert.

In der zweiten Septemberhälfte richtete sich erstmals in dieser Saison in Australien die Tendenz wieder zugunsten der Verkäufer. Die Erlöse der Merinowollen lagen teils unverändert auf der Basis von anfangs September, teils bis zu 2,5 Prozent höher. Comebacks und Kreuzzuchten waren fest. Insbesondere bei hochwertigen Wollen machte sich der steigende Trend bemerkbar. Bei dem regen Wettbewerb wurde das Angebot bis auf wenige Ballen geräumt. Hauptkäufer war Japan, doch gaben der europäische Kontinent und England eine gute Stütze. — Auch in Südafrika, das am 8. September mit der Auktion in Kapstadt begann, ergab sich eine feste Markttendenz bei gutem allgemeinem Wettbewerb. Hier wurde das Angebot weitgehend vom Markt aufgenommen. Allgemein wird heute angenommen, daß die anfängliche Zurückhaltung der Käufer auf den Ursprungsmärkten einer zuversichtlicheren Stimmung weicht. Dies kommt auch darin zum Ausdruck, daß der Kreis der Interessenten, vor allem in Australien, nicht mehr auf einige wenige beschränkt ist, sondern die Angebote auf breiter Basis abgegeben werden. — Nach der Festigung haben sich die Preise auf dem Kammzugmarkt in Bradford in den letzten Wochen kaum geändert, doch werden sie einer strengen Prüfung unterzogen. Der Grundton an diesem Markt ist allgemein stetig, jedoch ist das Geschäft verhältnismäßig zögernd.

Ausstellungs- und Messeberichte

Internationale Textilmaschinen-Ausstellung Manchester 1958

In Manchester — Belle Vue — findet vom 15. bis 25. Oktober 1958 die von der englischen Fachzeitschrift «Textile Recorder» organisierte «Internationale Ausstellung von Textilmaschinen und Textilzubehör» statt. Es ist die fünfte Ausstellung in der Nachkriegszeit. Hinsichtlich ihrer Bedeutung wird sie alle früheren Veranstaltungen weit übertreffen. Die einstigen provisorischen Gebäude, die noch der letzten Ausstellung von 1953 dienten, sind verschwunden und durch zwei große, miteinander verbundene neue Hallen ersetzt worden. Außerdem ist auch noch ein neuer Empfangs- und Verwaltungsblock erstellt worden.

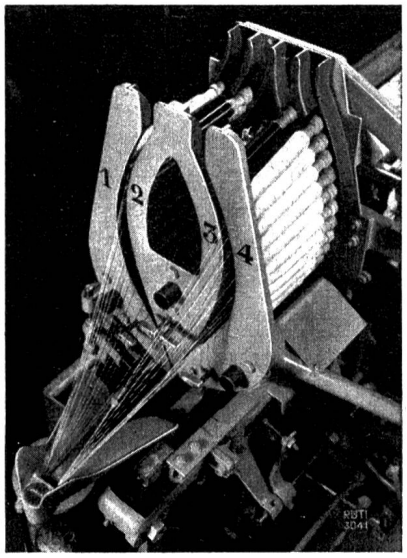
Die Beteiligung der internationalen Textilmaschinen-, Textilapparate- und Zubehör-Industrie wird dieses Jahr größer denn je sein. Aussteller aus Belgien, Dänemark, Deutschland, England, Frankreich, Holland, Italien, Schweden, der Schweiz und der Vereinigten Staaten von Amerika werden ihre neuesten Konstruktionen vorführen. An Ausstellungsobjekten seien erwähnt: Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, Vorwerkmaschinen für die Weberei, Webautomaten aller Typen, Bleicherei- und Färbereimaschinen, Ausrüst- und Veredlungsmaschinen für Gewebe aus Natur- und aus synthetischen Fasern, Kontroll- und Prüfapparate, alle nur denkbaren Zubehörteile, Chemikalien und Farbstoffe sowie Hilfsmittel für rationelle Betriebsführung.

Ueber die Aussteller und ihr reichhaltiges Ausstellungsgut haben wir folgendes in Erfahrung bringen können:

Maschinenfabrik Rüti AG., Rüti (ZH)

Mit 4 Webautomaten und ihrer neuen Gegenzug-Schaftmaschine RGH 2, die zum erstenmal gezeigt wird, vermittelt Rüti den Webereifachleuten einen Einblick in das Hauptarbeitsgebiet. Der **Schußmischer-Webautomat** SINZA/2 entspricht in seiner Bauweise im Prinzip den Spulenwechselautomaten des Types S, wobei jedoch das einfache Rundmagazin für ein einziges Schußmaterial genügt. Durch das abwechslungsweise Eintragen von 2 Schüssen des unteren und des oberen Schützen wird beste Gleichmäßigkeit der Gewebe erzielt.

Der **Vierfarben-Spulenwechsel-Webautomat** für Seide und man-made-Fasern, Typ SINZAW/4, ist das Resultat einer langen Entwicklungszeit für den Einsatz mehrschütziger Spulenwechsel-Automaten im Seidensektor. Als besondere Neuheit wird an diesem Webautomat das in «Tropfenform» gebaute 4-Farben-Magazin auffallen. Wir erwähnen einige seiner Hauptmerkmale:



elektromagnetische Steuerung, zwangsläufige Außenschere, schneller Spulenwechsel durch Hammer aus Lignostone, leichtes Nachrutschen der Spulen im Kanal, wobei jede Farbe ihren eigenen Gleitkanal hat; durch die Tropfenform liegen die Spulen selbsthemmend im Magazin, welches 76 Spulen faßt; rasches und fehlerfreies Auffüllen desselben, auch bei unterschiedlichem Materialverbrauch. Dazu kommen noch eine Reihe weiterer bewährter Elemente, von denen wir nur die Stoffaufwicklung streifen, die in kürzester Zeit von indirekter auf direkte Arbeitsweise umgestellt werden kann.

Beim **Schnelläufer-Buntautomat BANGTW/4** erzielte Rüti durch die Weiterentwicklung verschiedener Einzelteile eine bedeutende Steigerung der Dauerleistung. Wir erwähnen davon nur den starken Wechselkastenrahmen, der eine höhere Stabilität ergibt, und die spindellose Pickerführung, die bei niedrigerem Pickerverschleiß eine höhere Tourenzahl erlaubt. Die beidseitige Schützenkastenzungen-Entlastung ergibt ferner auch einen geringeren Schützenverschleiß. Als vierten Stuhl führt Rüti noch den **Schnelläufer-Webautomat BANLXK** mit Klemmschützen vor. Durch die weiterentwickelte Losblattvorrichtung können auf diesem Automat nun auch schwerere Gewebe hergestellt werden. Der Spulenwechsel erfolgt selbst bei extrem hohen Tourenzahlen mit größter Zuverlässigkeit.

Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur

zeigt in der Halle C, Stand Nr. 2002, folgende Maschinen:

Spulenwechsel-Automat Typ SWAS 4-1, 136 cm (54") Elattbreite, mit neuen Elementen zur Vermeidung von Einschleppschüssen. Die schräglaufende Außenschere verhindert das Reißen oder Ueberspannen des Schußfadens zwischen ihr und der Stoffkante. Die von oben wirkende kurvengesteuerte Breithalterschere schneidet zweimal sofort nach dem Spulenwechsel nahe an der Webkante die Wechselfäden absolut sicher ab. Die losen Fadenresten werden während des Spulenwechselvorganges einwandfrei durch die nur dann arbeitende Absauganlage eliminiert. Der Webstuhl arbeitet mit 20er Papierkarten Stäubli Schaftmaschine LEZRo.

Lancier-Webstuhl Typ SWUD 4-4, 116 cm (46") Blattbreite, der unabhängig mit 6 Schützen arbeitet, jedoch für 7 Schußfarben eingerichtet und mit Reflexions-Photozellenfühler ausgerüstet ist. Die Dreiknopfsteuerung der mechanischen Bremse und Kupplung über ein «Servo»-Getriebe für Anlauf und wahlweisen Stillstand der Lade in vorderer und hinterer Ladenendlage erleichtert und beschleunigt die Bedienung. Dieser Webstuhl arbeitet mit neuester **Hoch- und Tieffach VERDOL Maschine, 1344 Platinen, der Société des Mécaniques Verdol, Lyon.** — Die bei allen Jaeggli-Webstühlen an Kurbel- und Exzenterwelle sowie in der Ladstütze eingebauten Rollen- und Nadellager verlangen geringste Wartung, wodurch Webstuhl-Stillstände erheblich vermindert werden.

Kettbaumgestell Typ AK-D, das ohne Streichbaum arbeitet, mit automatischer Höhenverstellung und über den ganzen Kettbaumdurchmesser gleichbleibender Kettspannung. — **Stranggarn-Mercerisiermaschine Typ MM-6** für 54"-Strangen (Modell im Maßstab 1 : 5). Die mechanische Einfachheit dieser Konstruktion gewann noch durch die Verwendung des neueingeführten Mehrmotoren-Antriebes. — **Hydraulische Transport- und Hubwagen.** Besondere Beachtung verdient die Neukonstruktion HW-S, mit der gleichzeitig zwei Kettbäume bis zu 800 mm (31") Durchmesser in die Sulzer-Webmaschine eingelegt werden können.

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon

Die von der Firma SAURER in Manchester zur Vorführung gelangenden Maschinen entsprechen den modernsten Anforderungen an

- **Leistungsfähigkeit** durch hohe Tourenzahl
- **Hoher Nutzeffekt** durch Betriebssicherheit
- **Wirtschaftlichkeit** durch leichte Bedienung und einfachen Unterhalt
- **Anpassungsfähigkeit** an ein gegebenes Fabrikationsprogramm
- **Umstellbarkeit** nach sich ändernden Betriebsverhältnissen.

Mit 4 Breitwebstühlen, 2 Gruppen von Bandwebstühlen und dem Automat einer SAURER-Schiffchenstickmaschine wird der Saurer-Stand Nr. 2105/2206 zweifellos lebhafte Beachtung erwecken. Wir erwähnen:

Automatenwebstuhl Typ 100W, einschützig, in 200 cm nutzbarer Blattbreite, mit Exzentermaschine für 4 Schäfte, automatischer Kettenablaßvorrichtung, belegt mit Bettuchartikel. — Besondere Merkmale der Ausrüstung: Trommelmagazin zur Aufnahme von 23 Spulen, mechanischer Kettfadenwächter, mechanischer Gleitfühler, seitlicher Schußgabelwächter, beidseitiger Parallelschlag mit hydraulischer Peitschenaufhaltung System ZAMA. Trotz der ansehnlichen Breite und der Schwere des Artikels läuft die Maschine mit 180 Schuß/min. Sie eignet sich für die Herstellung von Stapelartikeln in praktisch sämtlichen Textilfasern.

Buntautomatenwebstuhl Typ 100W mit tiefen Schilden, für 2—4 Farben, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit SAURER-Schaftmaschine, 10 Schäften, automatischer Kettendämm- und Ablaßvorrichtung, mit einem Kammgarnartikel belegt. An diesem Automat sind speziell die folgenden Details zu beachten: Schachtelmagazin für die Aufnahme von 72 Spulen (30 x 210), zwangsläufige Doppelhub-Offenfach-Schaftmaschine zur Steuerung von 21 Schäften in 14 mm Teilung, mit mechanischer Schußsuchvorrichtung, Wechselsteuerung von der Schaftmaschine oder einer separaten Papierkarte aus, Fadentrennstern zur Verhinderung von Schußeinschleppern; beidseitig Parallelschlag, Zentralschußwächter, mechanischer Kettfadenwächter, mechanischer Gleitfühler.

Kunstseiden-Buntautomatenwebstuhl Typ 100W, in 130 cm nutzbarer Blattbreite, mit Exzentermaschine für 8 Schäfte eingerichtet, mit automatischer Kettendämm- und Ablaßvorrichtung. — Im Gegensatz zum Buntautomaten mit Schachtelmagazin, welches in erster Linie für Garne gröberer Nummern geschaffen wurde, besitzt dieser Webstuhl einen Spulenautomaten in Trommelform, wobei jede Spule separat gehalten wird und damit die 9 x 4 Spulen die größtmögliche Schonung erhalten. Besondere Aufmerksamkeit wurde der zusätzlichen Ausrüstung dieses Stuhles geschenkt, welcher sich für die Herstellung von feinen Kunstseiden-, Seiden- oder Nylonstoffen eignet.

1 Gruppe von 5 eingängigen Bandwebstühlen Typ 24B. Dieser Typ eignet sich vor allem zur rationellen Fabrikation von Nylon-, Rayon- und Baumwollbändern bis zu einer Breite von maximal 22—23 mm. Die Leistung beträgt 700 Schuß/min.

Gebrüder Sulzer AG., Winterthur

stellt im Stand Nr. 2106/2207 ihre mit **Greiferschützen** arbeitenden **Webmaschinen** aus. Bewegliche Modelle werden benützt, um den Besuchern die Arbeitsweise des von Sulzer angewendeten Systems des Schußeintrages zu erläutern.

Auf einer Maschine, Type 130 ES 8 E, wird Bettzeugstoff gewoben, und zwar gleichzeitig in zwei verschieden breiten Bahnen. Dieses Modell (das früher die Bezeichnung TW 11/130" trug) ist besonders für die Baumwoll- und Zellwollweberei bestimmt und weist eine Gesamtarbeitsbreite von 330 cm (130") auf. Die maximale Tourenzahl beträgt 210 U/min. Die Schaftsteuerung (eingerichtet für max. 8 Schäfte) erfolgt zwangsläufig mittels Exzentermaschine und ermöglicht Bindungsrapporte bis zu 8 Schuß. Die Maschine ist mit Fachhebe- und Schußsuchvorrichtung ausgerüstet.

Auf einer zweiten Maschine, Type 85 ZS 10 E 1400 (frühere Bezeichnung TW 11/85" ZSB), ist ein Kammgarnartikel aufgelegt. Die maximale Tourenzahl dieser Maschine beträgt 265 U/min. Die Exzentermaschine ist zur zwangsläufigen Steuerung von max. 10 Schäften eingerichtet (Bindungsrapport 8 Schuß). Das eingebaute Zweischußwerk eignet sich sowohl als Mischwechsler als auch zum Eintragen von zwei verschiedenen Schußgarnen in beliebiger Reihenfolge mit Farbrapporten bis zu 200 Schuß (bzw. 400, 600 oder 800 Schuß bei 2-, 3- oder 4facher Repetition jedes Schußfadens). Type 85 ZS 10 E 1400 weist eine Arbeitsbreite von

216 cm auf und ist in erster Linie für die Kammgarnweberei bestimmt. Sie ist ebenfalls mit Fachhebe- und Schußsuchvorrichtung versehen.

Georg Fischer, Aktiengesellschaft, Schaffhausen

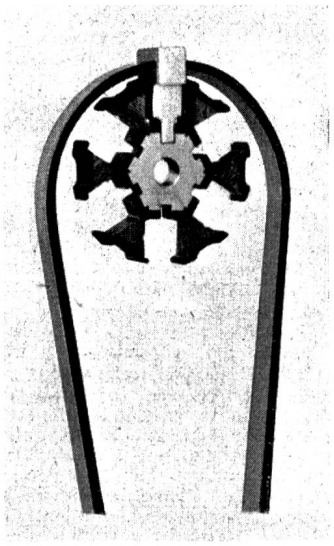
Diese durch ihre Spulenwechsel-Automaten für die Automatisierung von Webstühlen bestens bekannte Firma zeigt auf Stand Nr. 1108 folgende Modelle aus ihrem vielseitigen Programm:

Spulenwechsel-Automat, einschützig, auf einem englischen Seidenwebstuhl, 115 cm Blattbreite, für die Verarbeitung von «man-made fibres».

Spulenwechsel-Automat für Oberschlagstühle, auf einem Lancashire-Baumwollstuhl, Blattbreite 122 cm.

Den neuen Pic-à-Pic-Spulenwechsel-Automaten für zweifarbigen Schußeintrag mit bis zu fünf Schützen auf einem DOBCROSS-Webstuhl. Dieses Modell wird hauptsächlich Tuchweber interessieren.

Der Welt ersten Unterschlag-Revolver-Webstuhl mit Bügel-Unterschlagstock auf der Revolverseite, für vier Farben automatisch und zwei Farben zusätzlich von Hand, total sechs Farben, Blattbreite 160 cm (63"). Dieser neue Automatenstuhl bietet alle Kombinationsmöglichkeiten eines Revolverstuhles.



Bügel-Unterschlagstock

Gebr. Stäubli & Co., Horgen (ZH)

Diese für ihre Schaftmaschinen auch in England allgemein bekannte Firma ist im Stand 1509 mit folgenden Maschinen und Apparaten vertreten:

Gegenzug-Offenfach-Doppelhub-Schaftmaschine mit 2 Papierkarten-Zylindern, Typ HLERDOg, montiert auf 4schützigem Saurer-Buntautomat. — **Einzylinder-Doppelhub-Exzenter-Schaftmaschine,** Typ LEZCK, mit verstärkter kerbverzahnter Exzenterwelle mit dritter Lagerung, ausgerüstet mit Blätterevorrichtung. — **Federzugregister,** Typ R 9, für den Niederzug der Schäfte. **Kartenschlag- und Kopiermaschine** Typ N, **Webschützen-Egalisiermaschine** Typ WEM, und einem **Verbindende-Apparat** «Ultimo» für die Anfertigung der Verbindenden bei doppelbreiter Ware.

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (ZH)

Die Maschinenfabrik Schärer führt in Manchester folgende Maschinen vor:

Eine **hochtourige vollautomatische Schußspulmaschine,** Modell HH, für die Verarbeitung von Baumwolle und Zellwolle, mit automatischer Zuführung der leeren und Ablegung der vollen Spulen, automatischer Staubabblasung bzw. -absaugung, mit Tourenvariator. Eine **vollautomatische Schußspulmaschine** für grobe Garne mit automatischer Zuführung der leeren und Ablegung der vollen Spulen, mit automatischer Staubabblasung. Eine **vollautomatische Schußspulmaschine** für Seide und Rayon, 7000 Touren, mit Leerspulen-Zuführung und Ablegung der vollen Spulen. Ferner eine **halbautomatische Schußspulmaschine** zur Verarbeitung von Baumwolle, Zellwolle, Wolle, Kammgarn und Leinen, mit automatischer Staubabblasung und Auswerfung der vollen Spulen. Und schließlich noch eine **Präzisions-Kreuzspulmaschine PINEAPPLE** für die Verarbeitung synthetischer Fasern.

Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen (ZH)

In einer recht mannigfaltigen Schau vermittelt diese Firma den Interessenten aus allen Zweigen der Textilindustrie die Möglichkeit, sich über die neuesten Konstruktionen und Verbesserungen zu informieren. Sie zeigt in Manchester nicht weniger als sieben Maschinen für die Weberei und vier Maschinen für die Strickerei. Wir erwähnen folgende Typen:

Super Schußspulautomat für Baumwolle, Wolle, Zellwolle usw. mit automatischer Leerspulen-Zuführung, Vorwickler ROTOR, um das Fadenende zu überspulen, Apparate mit Staubabsauge-Vorrichtung und Spulen-Einpackvorrichtung PACKER. **Schußspulautomat** mit Vielzellenmagazin für die leeren Schußspulen für Baumwolle und Wolle. **Schußspulautomat** mit Vielzellenmagazin für leere Schußspulen und mit Stiftenbrett für die vollen Schußspulen, für Kunstseide, Nylon usw. **Superkopsautomat** mit automatischer Zuführung der leeren Anfangskonen, für Wolle, Baumwolle und Leinen. **Superkopsautomat** mit individuellen Magazinen für die Anfangskonen, für Wolle, Baumwolle und Leinen. **Schlauchkopsautomat** für die Anfertigung von Schlauchkopsen aus Wolle, Jute oder Leinen. **Hochleistungs-Kreuzspulmaschine RAPID-KONER** für Baumwolle und Zellwolle.

Für die Strickerei: **Kreuzspulmaschine VARIO-KONER** zum Abrollen von Baumwolle und Wolle ab Haspel. **Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER** für die Herstellung von PINEAPPLE-Spulen aus vollsynthetischen Fasern. **Kreuzspulmaschine VARIO-KONER** und **Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER** mit Fadenlieferwerk zur Verarbeitung von geschrumpften Kräuselgarnen.

Grob & Co. Aktiengesellschaft, Horgen (ZH)

Am Stand dieser Firma werden ihre bewährten **Leichtmetall-Schiebereiter-Webschäfte** mit den leicht auswechselbaren Seitenstützen zu sehen sein, die mit Ganzmetall-Schiebereitern oder mit solchen mit Gleitstück aus Polyamid ausgerüstet werden können. Die NOVO DUPLEX Flachstahl-Mehrzwecklitzen können aus rostsicherem Stahl geliefert werden. Es werden auch **Stahldrahtlitzen für die Jacquardweberei** zu sehen sein, bei denen die Gewichte mit Ringen oder unmittelbar direkt verbunden sind, was eine wesentlich bessere Führung der Litzen bewirkt. Auch die schiebereiterlosen **GROBTEX-Rahmen** werden ausgestellt und ebenso **GROB-Flachstahl-Dreherlitzen** in Kombination mit Holz-Dreherschäften, die, ausgerüstet mit den neuen verstellbaren Dreherjochen, das ideale Webgeschirr für Dreher bilden.

Die Firma zeigt ferner ihre **elektrischen Kettfadenwächter** KFW 1000 für Seide und KFW 1100 für Baumwolle. Der große Vorteil dieser beiden Konstruktionen ist deren leichte Umstellbarkeit: der Wächter für Seide kann rasch in einen solchen für Baumwolle umgestellt werden, oder dieser in einen solchen für Seide. Sie ermöglichen somit jederzeit eine rasche Anpassung an die jeweiligen Arbeitsbedingungen. Im weitern wird eine schwerere Ausführung KFW 1200 gezeigt, speziell geeignet für grobe Baumwolle, Leinen oder ähnliche Webketten. Ausgerüstet mit dem neuen Kontaktschutzrelais COMBI-SENSITOR wird mit diesen Wächtern eine bisher unerreichte Empfindlichkeit erzielt. Auch die Lamellen mit GROBAT-Rostschutz seien noch erwähnt.

AG. Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, Arth (Schweiz)

Diese Firma führt folgende Maschinen vor:

Die Hochleistungs-Garnsengmaschine, die mit verschiedenen Hüben und Spulenformaten ausgerüstet ist, besitzt auf der einen Seite elektrische und auf der andern Seite Gasbrenner. Während die elektrische Sengung sowohl für Baumwolle als auch für synthetische Faserzwirne und deren Mischungen angewandt werden kann, werden die Gasbrenner vorzugsweise zum Sengen von Baumwoll- und Wollgarnen verwendet.

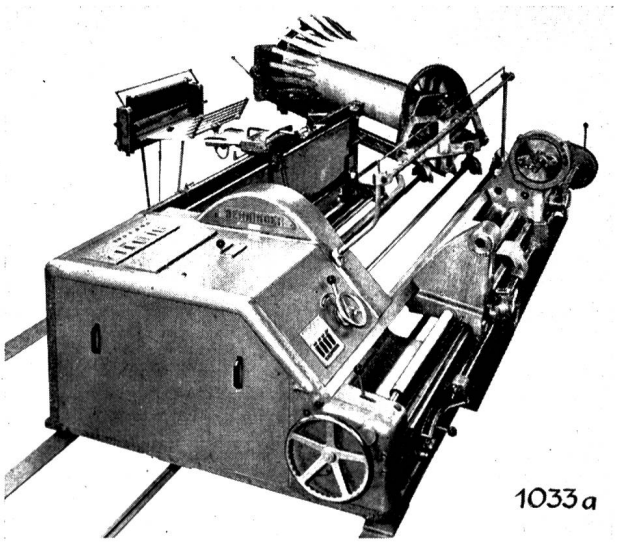
Die Strangspulmaschine wird in ihrer seit Jahren bewährten Ausführung gezeigt, wobei auch hier ebenfalls verschiedene Spulenformate gespult werden: der 90 15' + 50 57'-Konus, der 40 20'-Konus und die zylindrische Kreuzspule. Zusätzlich ist noch eine Aufsteckvorrichtung zum Abzug ab Kops angebracht, und für die Wirkerei und Strickerei ist noch ein durch den Fadenlauf angetriebener Paraffineur zu sehen.

Die Fachmaschine ist ausgerüstet mit einer sehr präzis arbeitenden elektromagnetischen Momentabstellung und einer sehr leistungsfähigen Staubabsaug- und -abblasevorrichtung, wobei der Staub bei jedem Faden an der Bremse, vor dem Reiniger und an der Abstellnadel abgesaugt wird. Dadurch läßt sich das gesamte Erems- und Reinigungsaggregat sehr sauber halten, was sich sehr günstig in der Reduzierung der Fadenbrüche auswirkt und gleichzeitig die Qualität des gefachteten Materials verbessert. Diese Maschine besitzt ferner eine blendfrei angeordnete Beleuchtung, bei der man auf die übrige Saalbeleuchtung ganz verzichten kann. Stufenloser Antrieb, Tachometer für die Fadengeschwindigkeit sowie ein Transportband für die Abführung der leeren Hülsen usw. ergänzen diese Konstruktion.

Die englische Vertretung der genannten Firma, Messrs. Crowther Ltd., Textile & Cable Machinery, Leicester, zeigt den von ihr in Lizenz gebauten **Rekord Koner** zur Herstellung von Kreuzspulen 90 15', der mit Fadengeschwindigkeiten bis 800 m/min arbeitet.

Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil

Diese Firma beweist mit ihrem Ausstellungsgut neuerdings, daß sie zu den führenden Konstrukteuren auf dem Gebiete der Sectional-Schäranlagen und demjenigen der Färbe- und Ausrüstmaschinen gehört. Sie zeigt **eine komplette Sectional-Schäranlage,** bestehend aus Schärmaschine und Gatter mit elektrischem Faden-



Sectional-Schärmaschine mit ausfahrbarer Schärtrommel

wächter. Dank der äußerst modernen und einzigartigen Bauart und der außergewöhnlich guten Leistung hat sich diese Schärmaschine in sehr kurzer Zeit einen derart guten Ruf geschaffen, daß sie zu den Spitzenprodukten zählt. Die Maschine wird in vier verschiedenen Modellen gebaut, wovon jedes mit verschiedenen Zusatzvorrichtungen ausgerüstet und dadurch sämtlichen Ansprüchen gerecht werden kann. Von den Besonderheiten dieser Hochleistungsmaschinen sei die neue Rispe-Vorrichtung erwähnt, eine außerordentlich sinnreiche und robust gebaute Konstruktion, die eine wesentliche Verkürzung der Handzeiten erlaubt. Durch die besondere Bandführung wird zudem eine verbesserte Kettqualität erreicht.

Aus ihrer Abteilung Färbereimaschinen zeigt die Firma eine **neue Hochtemperatur-Breitfärbemaschine.** Diese ermöglicht ein einwandfreies und mustergetreues Färben von allen aus Polyamid-, Polyester- oder anderen Chemiefasern (auch Mischungen mit Zellulosefasern) bestehenden Geweben. Bei einer wesentlich reduzierten Färbezeit ergeben sich dabei vorzügliche Licht- und Reibechtheiten und eine ausgezeichnete Durchfärbung auch bei dunklen Farbtönen. Der waagrecht zweigeteilte Druckkessel ist auf 4 at. Druck geprüft. Der obere Teil kann mit Hilfe eines Aufzuges mit Drehstrommotor gehoben und gesenkt werden. Von besonderer Bedeutung ist die Musterungsvorrichtung (Pat. ang.). In 1—2 Minuten wird ein Muster direkt aus der gefärbten Gewebebahn geschnitten und aus dem unter Druck bleibenden Kessel herausgeschleust.

Als weitere Neukonstruktion wird ein **4-Walzen-Labor-Foulard** gezeigt. Diese Maschine ist hauptsächlich auf dem Prinzip des weltbekannten Fibe-Foulards aufgebaut. Mit Hilfe dieser Labor-Fibe lassen sich Rezepte für bestehende Färbungen einwandfrei festlegen und neue Rezepte ausführen und praktisch ohne Aenderung verwenden, so daß das langwierige Mustern auf den Produktionsmaschinen wegfällt.

Fröhlich AG., Mühlehorn (GL)

Als Neuigkeit zeigt diese Firma einen besonders leicht **demontierbaren Webschaft** mit einigen interessanten Konstruktionsmerkmalen. Dieser neue Webschaft (Pat. ang.) ermöglicht das Herausnehmen der Seitenstützen durch wenige Umdrehungen eines kleinen Sechskant-Stiftschlüssels.

Die Firma zeigt ferner ihre bekannten **Flachstahl-Webelitzen** mit rechteckigem Fadenauge und Lamellen «Type rostfrei». Für die Fabrikation von Drehergeweben werden außer hochfein polierten **Flachstahl-Dreherlitzen** als Spezialität auch **Ganzmetall-Dreherschäfte** ausgestellt, dazu als Neuheit sog. **Distanzklemmen** zur größtmöglichen Schonung der Dreherlitzen. Durch deren Anwendung wird der Halbschaft eines Dreherschaftes auf die unteren Aufreihschienen der beiden Hebeschäfte abgestützt. Die Halblitzen und die Schweißpunkte der Hebelitzen werden dadurch von der schlagartigen Beanspruchung beim Fachwechsel befreit. Distanzklemmen können überall nachträglich auf einfachste Weise eingesetzt werden, sind komplett narrensicher und verursachen keinerlei Gassenbildung im Gewebe.

Henry Baer & Co. AG., Zürich

Diese Firma, seit Jahrzehnten auf die Konstruktion von Präzisionsapparaten für die Prüfung von Garnen und Geweben spezialisiert, hat in jüngster Zeit auch wieder einige neue Typen entwickelt. Sie führt folgende Apparate vor:

Vollautomatischer Dynamometer HBC. Die Bedienung des Apparates beschränkt sich nur auf das Einspannen des Garnes und das Ablesen der Resultate. Meßbereich von 0 bis 6 kg.

Reißfestigkeits- und Dehnungsmesser Mod. 3 C für Einzelgarne, mit hydraulischem Antrieb durch kleinen Elektromotor und Oelpumpe. Skala der Kraftwaage für feinere und gröbere Garne. Abzugsgeschwindigkeit im Bereich von 0 bis 1 m/min nach Belieben stufenlos regulierbar. Mittels einer empfindlichen Registriervorrichtung werden die Resultate auf ein Diagramm aufgezeichnet.

Reißfestigkeits- und Dehnungsmesser Mod. 1 F, ebenfalls hydraulisch angetrieben, ausgerüstet mit flachen Einspannklemmen zum Prüfen von Gewebestreifen bis zu 100 mm Breite, bei verstellbarer Einspannlänge von 100 bis 300 mm. Die Dehnung wird in Millimeter angezeigt. Die Kraftwaage kann nach Belieben bis zu einer Spannung von 500 kg eingeteilt werden. Gerät mit einer Diagrammvorrichtung. Die flachen Einspannklemmen können auch durch Haken ersetzt werden, worauf der Apparat sich gleichzeitig zum Prüfen von Garnstrangen eignet.

Zwirnzähler und Drehungsmesser Mod. 10 e mit elektrischem Antrieb. Apparat für verstellbare Versuchslängen von 0 bis 50 cm, resp. 0 bis 20", wobei die Längen in metrischer und englischer Teilung angegeben sind. Tourenzahl stufenlos regulierbar. Der Apparat eignet sich zur Kontrolle von Zwirnen mit großer Dehnung (Crêpe usw.) wie auch von einfachen Garnen.

Präzisionshaspel Mod. 3 mit elektrischem Antrieb, neues Modell mit automatischer Abstellung nach jeder beliebigen Garnlänge und Haspel für die metrische oder für die englische Titrierung.

Suntest-Gerät für die Ermittlung der Lichtechtheit von Farben. Mit dem Suntest-Gerät wurde ein Instrument entwickelt, das aus einer Lichtquelle mit einem dem Sonnenlicht ähnlichen Spektrum besteht. Um diese Lichtquelle kreisen die zu prüfenden Materialien in gleichmäßiger Geschwindigkeit, wobei die Temperaturverhältnisse des Prüfraumes beliebig verändert werden können.

DRYTESTER GmbH., Lungern (Schweiz)

Diese Firma wird auf Stand Nr. 1012 ihre bekannten **HUMIDO-CONTROL Feuchtigkeitsmeßapparate** ausstellen, die für die kontinuierliche Messung an allen Textiltrocknern Verwendung finden. In allen fünf Kontinenten bestens eingeführt, sind diese Apparate dank ihrer einfachen Handhabung und dank der nach wie vor zur Anwendung kommenden Stabelektrode über die ganze Warenbreite besonders bevorzugt.

Die Firma DRYTESTER wird die Apparate erstmalig mit dem **neu entwickelten kombinierten Meßprinzip** zeigen, welches in der Lage ist, sowohl Fasern mit hohem Eigenwiderstand oder absichtlich gewünschter Uebertrocknung, wie auch absolut feuchte und nasse Ware einwandfrei zu kontrollieren. Dieses Meßprinzip, das als das fortschrittlichste angesehen werden kann, hat sich bereits in vielen Betrieben der Textilindustrie bestens bewährt. Trotz des großen Meßbereiches von 1% bis und mit über 30% ist dabei die Toleranz mit ± 0,5% beibehalten worden. Im weitern werden auch die Automatikregelgeräte mit ihrer Spezialkorrektion zur Vermeidung des Pendelns sowie die Registrieranlagen gezeigt.

Luwa AG., Zürich

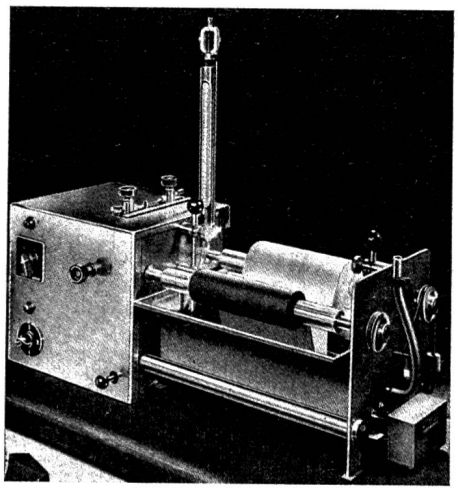
Die Firma Luwa AG. in Zürich, eines der führenden lufttechnischen Unternehmen des europäischen Kontinents, plant und baut **Industrie-** und Komfort-**Klimaanlagen** für praktisch alle Bedürfnisse. Aus ihrem Fabrikationsprogramm für die Textilindustrie erwähnen wir kurz die zentralen Klimaanlagen, die mit speziellen Entstaubungs- und Abfallabsauganlagen kombiniert werden können; nennen **Pneumafil,** die Fadenbruch-Absauganlagen für Ringspinnmaschinen mit oder ohne Putzwalze, **Pneumastop**-Absauganlagen für Flyer mit automatischer Stoppvorrichtung, und **Bandstop,** elektronisches Kontrollgerät für Vorgarn-Spinnmaschinen. Ergänzend sei noch beigefügt, daß der Stand die umfassende Erfahrung der Luwa AG. und der ihr angeschlossenen Gesellschaften im Bau von Klima- und lufttechnischen Anlagen für die Automation in der Textilindustrie recht eindrücklich dokumentiert. Dabei dürften verschiedene **neue elektronische Geräte** lebhafte Beachtung erwecken.

Konrad Peter AG., Maschinenfabrik, Liestal

Aus dem vielseitigen Fabrikationsprogramm zeigt Peter in Manchester in Halle A, Stand Nr. 1005, den bewährten **3-Walzen Färbe- und Imprägnierfoulard «Econom».** Dieser Foulard eignet sich sowohl für Färbungen mit Direkt-, Küpen-, Indigosol-, Naphtol- und Reaktivfarbstoffen als auch für Imprägnierungen und Appreturen aller Art. Der heizbare Flottenraum hat einen Inhalt von nur zirka 1,5 Liter pro 100 cm Walzenlänge. Der untere Trog ist ebenfalls heizbar und kann für eine zweite Farbpassage oder aber für eine Fixier-, Entwicklungs- oder Appreturbehandlung verwendet werden. Der pneumatische Druck ist zwischen den beiden Quetschfugen einzeln einstellbar.

Der **Musterfoulard «Econom»** hat Walzen mit einem Durchmesser von 200 mm. Der Druck und die Geschwindigkeit sind stufenlos einstellbar. Die auf dem Musterfoulard, der ebenfalls zum kontinuierlichen Bandfärben verwendet wird, erzielten Resultate und Rezepte lassen sich ohne weiteres in die Praxis übertragen.

Der **Labor-Jigger** wurde zusammen mit Farbenfabriken und Praktikern entwickelt und erfüllt einen langgehegten Wunsch, praxisgetreue Jigger-Färbungen vollautomatisch im Labor zu



Automatischer Labor-Jigger

erstellen. Das patentierte Getriebe erlaubt, jede beliebige Stofflänge von zirka 40 cm bis 30 m einzustellen. Die indirekte Badheizung wird durch einen Thermostat gesteuert. Der ganze Apparat ist aus rostfreiem Stahl hergestellt und mit einem Getriebemotor versehen.

Als Neuentwicklung zeigt die Firma Konrad Peter AG. ihren **Abquetschfoulard System «Zimmer»**. Dank den kleinen Quetschwalzen, die auf der ganzen Länge durch gelagerte Preßwalzen gehalten werden, kann mit geringem Druck ein optimaler Abquetscheffekt erzielt werden.

The Sample Weaving Machine Comp. Ltd., Liestal

stellt ihre bekannte elektromagnetische Musterungsmaschine aus.

Nachstehend lassen wir noch einige kurze Hinweise auf das Ausstellungsgut verschiedener bekannter ausländischer Firmen folgen.

Emil Adolff, Reutlingen/Württemberg (Deutschland)

Diese bedeutende süddeutsche Spulen- und Hülsenfabrik zeigt Hülsen für jeden Verwendungszweck in der Textilindustrie. Wir nennen: imprägnierte **Ringspinnhülsen** und **Zwirnhülsen** in verschiedenen Imprägnierungsarten, **Schußhülsen aus Hartpapier** mit oder ohne Metallfuß, für elektrische Fühler mit Kontaktblechen versehen, **Schußhülsen aus Holz** für hochtourige spindellose Spulmaschinen geeignet, mit einseitigem oder durchgehendem Schlitz (Fenster) für mechanische Fühler, oder mit Kontaktblechen für elektrische Fühler, **Automatenhülsen** mit Reflexstreifen für photoelektrische Abstellung, **Flyerhülsen** aus Hartpapier und **konische Kreuzspulhülsen** in allen Konizitäten für sämtliche Spulmaschinensysteme.

B. Thies, Coesfeld in Westfalen (Deutschland)

Mit einer **Turbo-Pumpe WG**, einem **Turbo-Färbeapparat Super B**, einem **Laborfärbeapparat** Type 175 und einem **Drucktrockner Super** vermittelt diese Firma einen Einblick in ihr Arbeitsprogramm.

Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mulhouse

Neben einer neuen Wollkämm-Maschine, Modell Perl, die sich bei einfachster Bedienung und bescheidenem Unterhalt durch ihre hochwertige Qualitätsarbeit auszeichnet, führt diese Firma noch drei weitere Spinnereimaschinen vor.

Platt Bros (Sales) Ltd., Oldham (England)

Die Firma Platt Brothers Ltd. ist eine der ältesten englischen Firmen für Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, und ihre Maschinen haben Weltruf. Die Firma ist mit vier ihrer neuesten Konstruktionen vertreten, die wir kurz mit ihren englischen Bezeichnungen nennen: **Platt/Bright twister cabler, «Hartford» high production comber, Speed frame** (Flügelspinnmaschine) und **MR3 ring spinning frame** (Ringspinnmaschine). Die Maschinen dürften nicht nur durch ihre Größe und die fast vollständig geschlossene Bauart auffallen, sondern auch durch die Schönheit der modernen Technik. Die «Hartford» Hochleistungs-Kämm-Maschine mit ihren sechs Arbeitsgängen dürfte in dieser Hinsicht kaum noch übertroffen werden können.

Dobson & Barlow Rayon Machinery Ltd., Bolton

Diese mit Platt Bros verbundene Firma wirbt für das von ihr entwickelte «Nelson» Kunstseide-Spinnverfahren und für ihre Transparent Filmmaschine.

Joseph Hibbert & Co., Ltd., Darwen

Auch diese Firma ist mit Platt Bros verbunden. Sie zeigt ihre jüngsten Konstruktionen für ein neues Schlichteverfahren. Es handelt sich dabei um Hochleistungsmaschinen, die zudem durch ihre geschlossene Bauart und die Schönheit ihrer Formen auffallen.

Prince, Smith & Stells Ltd., Keighley

Diese Firma zeigt für Kammgarnspinner einen kompletten Satz des **«New Bradford» Maschinensystems** für die Vorbereitung und Verspinnung von Kammgarn. Dieses neue Bradford-System bringt zugleich zwei der bedeutendsten Entwicklungen der jüngsten Zeit: die Kombination des «Raper Autoleveller» in der Vorbereitung mit dem «Ambler» Höchstverzugsstreckwerk an der Ringspinnmaschine. Diese Kombination stellt das kürzeste und flexibelste System für die Herstellung eines gleichmäßigen Kammgarnes aus ölgekämmten Kammzügen oder auch vorgemischten Bändern aus Wolle und synthetischen Fasern dar. Am Stand werden vier Maschinen des «New Bradford» Systems ausgestellt.

Internationaler Bekleidungswaren-Markt. — In Turin findet vom 15. bis 21. Oktober 1958 wieder der Internationale Markt von Bekleidungswaren statt. Dieser Markt erfreut sich steigender Beachtung.

Fachschulen

Textilfachschule Zürich — Examenausstellung 1958. — Wie alljährlich schloß auch diesmal die Textilfachschule Zürich ihren Jahreskurs im Juli mit einer Ausstellung von Schülerarbeiten ab. Alle diese Arbeiten zeugen von zielbewußtem Schaffen. Der Lehrstoff, der bewältigt werden muß, ist einem stetigen Wechsel unterzogen, und der Umfang dieses Stoffes wird immer größer. Bei der Gründung der Seidenwebschule war die reine Seide die Alleinherrscherin im Schulgebäude an der Wasserwerkstraße. Bald gesellte sich dann die Wolle und Baumwolle dazu. Später kam die Kunstseide und die Zellwolle, und es entstanden Mischgewebe aus all diesen Materialien. Zuletzt beanspruchte das große Heer der synthetischen Fasern auch seinen Platz. Alle diese Materialien werden nicht nur in den theoretischen Fächern behandelt, d. h. in der Rohmaterial-, Dekompositions- und Dispositionslehre, es wird auch mit ihnen praktisch gearbeitet und im Websaal entsprechende Stoffe hergestellt. Mit dieser Ergänzung von Theorie und Praxis wird der Textilfachschüler mit der Dynamik unserer Industrie vertraut gemacht — eine Industrie, die von den Launen der Mode weitgehend abhängig ist.

Auch die diesjährige Schau war thematisch geschickt aufgebaut. Im großen Lehrsaal konnte man in die Kollegbücher der Disponenten, Kaufleute und Webermeister Einblick nehmen. Der Fachmann durfte mit Genugtuung feststellen, daß die Stoffanalysen peinlich genau ausgearbeitet sind, und daß die Dispositions- und Kalkulationsfragen auf neuzeitlicher Basis gelöst werden. Im Laboratorium konnte man sich mit den modernen Materialuntersuchungsmethoden vertraut machen. Die Arbeit am Mikroskop, die Kolorierungs- und Löslichkeitsproben werden für den Disponenten immer aktueller werden, denn das Erkennen der verschiedenen synthetischen Fasern wird

fortwährend schwieriger. Neben der Stofflehre seien auch noch die Bindungs- und Patronierlehre erwähnt — ein Gebiet, das vor allem die Stoffgestalter berührt.

Hatten die Webermeister mit technischen Zeichnungen das Verständnis für das Maschinelle bekundet, warteten die Disponenten und Kaufleute mit recht hübschen Naturstudien und sauber gemalten, aparten Streifen-, Schotten-, Taschentücher- und Schirmstoff-Dessins auf.

Die Arbeiten der Entwerferklasse fanden auch diesmal den gebührenden Beifall. Prächtige Naturstudien geben die Grundlagen für den Formenschatz. Strukturübungen aus verschiedensten Materialien weisen zu ungeahnten Möglichkeiten neuer Dessingestaltungen.

Immer wieder ist die Gewebesammlung sehenswert. Außer Gewebefragmenten aus ägyptischen Gräbern, koptischen und peruanischen Stoffen umfaßt die Sammlung rund 1650 Gewebe, 57 Paramente und 138 Stickereien, die als wertvolle Textilien aller Länder und Zeiten zu betrachten sind. Für die Veranschaulichung der Stillehre und Gewebetechnik bietet sie den Schülern wertvolle Hilfe.

Die im Jahreskurs erstellten Gewebe waren als eine in sich geschlossene Einheit zu sehen. Der aufmerksame Beschauer konnte feststellen, daß neben den webtechnischen und modischen Problemen besonders den neuen Materialien weitgehend Raum geöffnet wird. Selbstverständlich behielt die reine Seide ihren berechtigten Platz, aber die Kombinationen zwischen Seide, Viskose, Kupferkunstseide, Zellwolle, Baumwolle, Wolle, Nylon, Helanca, Dralon usw. bewiesen, daß die Schüler der Textilfachschule die Möglichkeit besitzen, mit diesen Materialien praktisch zu arbeiten. — Auch die verschiedenen reinseidenen Krawatten fanden allgemeinen Anklang. Ob in Schaft- oder Jacquardtechnik war auch hier neben der technischen Gestaltung der modische Aspekt wegweisend. Ein Inkamotiv wurde sehr geschickt zu einem Herren-Foulard wie auch zu zwei dazu passenden Krawatten verwendet.

Der Weg zum Websaal führt an der kleinen Seidenspinnerei vorbei, wo auch diesmal wieder eine Seidenspinnerin die Fäden von den Cocons abhaspelte und die Gewinnung der Grège demonstrierte — ein Arbeitsgang, der immer wieder viele Zuschauer anzieht.

Der Websaal ist der Stolz der Textilfachschule Zürich. Der Maschinenpark ist modern. Aeltere Maschinen werden dauernd durch neue ersetzt. Die Firma Jakob Jäggli & Co. in Winterthur ersetzte einen älteren Stuhl durch einen modernen 4schützigen Wechselstuhl. Zu einem Webstuhl, der von der Schaftweberei in die Jacquardabteilung gewechselt wurde, lieferte die Maschinenfabrik Rüti AG. alle notwendigen Um-, Anbau- und Verbindungsteile, und am «Rüti»-Spulenwechsel-Automat wurde der Photozellenfühler System «Rüti» angebracht. Von der Firma Gebr. Stäubli & Co. in Horgen sind der Schule drei neue moderne Schaftmaschinen zur Verfügung gestellt worden. Eine davon fand Verwendung beim 4gängigen Bandstuhl. Dieser neue, von der Firma Jakob Müller in Frick zur Verfügung gestellte Stuhl wurde allgemein bestaunt. Die Maschinenfabrik Schweiter AG. in Horgen lieferte im Zusammenhang mit diesem Bandstuhl eine neue Kreuzspulmaschine. Alle neuen Geschirre stellte die Firma Grob & Co. in Horgen zur Verfügung, wie auch Jacquardlitzen mit eingelöteten Gewichten für die neuen Harnische. Ein Jacquardstuhl wurde mit einem «Sespa»-Antrieb mit Solutus-Riemen der Firma Leder & Co. in Rapperswil versehen. Zwei Paar neue Kettdämmvorrichtungen sind von der Firma Willy Grob in Zürich zur Verfügung gestellt worden, und die Firma Aluminium AG. in Menziken lieferte einen Webbaum und verschiedene Enderollen. Die neuen Motoren stammen von der Firma Brown, Boveri & Co. in Baden.

Mit 22 Schaftstühlen, einem mehrgängigen Bandstuhl und 4 Bandköpfen, 16 Jacquardstühlen und den zusätzlichen modernen Vorwerkmaschinen, sowie 6 Stühlen in der Montageabteilung, ist der Websaal mustergültig eingerichtet. Der schweizerischen Textilmaschinenindustrie sei für das Entgegenkommen und den Opfersinn alle Hochachtung ausgesprochen.

Am 1. September hat der neue Kurs mit 24 Schülern begonnen. Der Jacquardkurs wird von 13 Teilnehmern besucht. In der Entwerferklasse absolvieren 21 zeichnungsbegabte Töchter und ein junger Mann ihre Lehre. Total besuchen 59 Schülerinnen und Schüler den 78. Jahreskurs der Textilfachschule Zürich. P. H.

Personelles

J. H. Angehrn 60 Jahre. — Der Chef der Firma Heer & Co. AG., Thalwil, J. H. Angehrn, feierte am 5. September bei bester Gesundheit seinen 60sten Geburtstag. J. H. Angehrn ist seit Jahrzehnten mit der Seidenindustrie auf das engste verbunden und seinem Weitblick und seiner unermüdlichen Initiative und Tatkraft hat das Unternehmen Heer & Co. AG. viel zu verdanken. Sein angenehmes Wesen und sein gesundes Urteil in allen Belangen der Seidenbranche werden in Fachkreisen sehr geschätzt, weshalb J. H. Angehrn schon vor vielen Jahren als Vorstandsmitglied der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und als Mitglied der Aufsichts-Kommission der Textilfachschule Zürich bezeichnet wurde. Seit kurzer Zeit gehört J. H. Angehrn auch dem Vorstand des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten an. Der Jubilar vertrat die verbandlichen Organisationen auch schon öfters an internationalen Tagungen und wußte sich durch sein gewandtes Auftreten und seinen integern Charakter im In- und Ausland viele Freunde zu schaffen. Die Seidenindustrie hofft, noch viele Jahre auf die wertvolle und treue Mitarbeit des J. H. Angehrn rechnen zu dürfen und entbietet dem Jubilaren zu seinem 60sten Geburtstag die besten Glückwünsche für beruflichen Erfolg und persönliches Wohlergehen.

Jubilar der Arbeit. Ende August feierte die Fa. Gebr. Stäubli & Co. in Horgen mit ihrem gesamten Personal das 50jährige Dienstjubiläum ihres Montage-Meisters *Fritz Widmer.* Wer kennt ihn nicht, den Jubilar, der während dieser fünf Jahrzehnte wohl in jeder schweizerischen Weberei einmal Schaftmaschinen montiert oder deren Montage überwacht hat? An der abendlichen Feier würdigte Herr Othmar Stäubli den Jubilar und seine Arbeit.

Man hörte dabei, daß der Vater von Fritz Widmer schon um die Jahrhundertwende in der Firma tätig gewesen

war. Als dann wieder einmal ein Bube für das Gewindeschneiden benötigt wurde, nahm er seinen Knaben mit in die damals noch kleine Fabrik, damit er dabei zusehen konnte. Das war im Sommer 1908, und Fritz Widmer war, als er dann am 4. August diese Stellung antrat, noch nicht ganz 15 Jahre alt. Neben seiner Haupttätigkeit als Gewindeschneider hatte der junge Fritz aber gleich noch etliche andere verantwortungsvolle Aufgaben zu besorgen. So mußte er als Jüngster den Laufburschen machen und den geholten «Znüni» ausrufen, fertige Maschinen mit Petrol «ölen» und dazu noch dies und jenes andere tun. Er fing also auf der untersten Sprosse der Leiter an, übersprang aber später die eine und andere. Im Jahre 1910 schon wurde er in die Montage der Schaftmaschinen eingeweiht, und da es damals noch kein Fließband gab, mußte jeder Monteur die ganze Maschine allein zusammensetzen. Bei solcher Arbeit wurde man selbständig und kam dann mit den Maschinen gelegentlich da und dort hin. So war der junge Monteur Widmer 1917 längere Zeit in der Weberei Gattikon tätig und eignete sich dort wertvolle webereitechnische Kenntnisse an. Im Herbst des folgenden Jahres begegnete man ihm in Faverges und später bald an dieser und jener Messe im Ausland. 1927 wurde ihm die gesamte Kontrolle der fertigen Maschinen übertragen. Manch Tausend Maschinen mag in den zwei Jahrzehnten, während derer er diese verantwortungsvolle Aufgabe betreute, mit seinem Zeugnis «Gut zum Versand» den Namen Stäubli in die weite Welt hinausgetragen haben. Und dieses Zeugnis mit der Unterschrift Widmer war eine Garantie, auf die sich jeder Empfänger verlassen konnte. Ab 1947 betreute der Jubilar als geschätzter Meister die ganze Montage-Abteilung.

So sind fünf Jahrzehnte in treuer Verbundenheit mit der Firma Gebr. Stäubli & Co. vorübergegangen. Jahrzehnte mit Sonnenschein und Stürmen, zwei Weltkriegen, mit Krisen und Zeiten guter Konjunktur, und dabei ist aus dem einstigen Gewindeschneider-Bub ein Jubilar und Veteran der Arbeit geworden. Wir wünschen ihm für die Zukunft alles Gute!

Mit ehrenden Worten würdigte Herr Stäubli auch die 42jährige Tätigkeit des unlängst zurückgetretenen Meisters und Kalkulators *Willy Matter*. Auch er hat während dieser Zeit manche Schwierigkeiten mit Ausdauer und Geduld überwunden und viel wertvolle Arbeit getan, die nach außen nicht in Erscheinung trat. Während vollen 28 Jahren amtete er zudem als Experte für die Lehrlingsprüfungen. Auch ihm sei ein sonniger Lebensabend gewünscht! -t -d.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Basler Stückfärberei AG., in Basel. Zu Delegierten des Verwaltungsrates wurden ernannt: Rudolf Schetty und Peter Lindenmeyer. Sie führen Einzelunterschrift. Ernst Lindenmeyer ist nicht mehr Direktor, bleibt jedoch im Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift.

Feldmühle AG., in Rorschach. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Fredy Huber, von Elgg (Zürich), in Goldach, und Hans Scheidegger, von Bönigen (Bern), in Goldach.

Ferd. Mayer Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Dr. Erwin Lang ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Gustav Zücker, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Präsident und führt wie bisher Kollektivunterschrift zu zweien. Neu ist in den Veraltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden Hans Jakob Keller, von und in Oberengstringen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Hermann Eichenberger, von Birr (Aargau), in Zürich. Die Prokura von Wilhelm Bernheim ist erloschen.

Stehli Seiden AG., in Zürich 2. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Andreas Christian Heusser, von Hirzel, in Thalwil, und Ernst Federer, von Berneck, in Obfelden.

Wm. Schroeder & Co. Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Hans Knoepfel ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Gustav Zücker, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Präsident und führt wie bisher Kollektivunterschrift zu zweien. Neu ist in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden: Paul A. Burkhardt, von und in Zürich.

Hch. Kündig & Co., in Wetzikon, Fabrikation von Textiltechnischen Erzeugnissen. Die Prokura von Jakob Mäder ist erloschen.

H. Simonin AG., in Zürich 8, Ausrüstung von Seiden-, Halbseiden- und Kunstseidenstoffen. Die Unterschrift von Werner Bachmann ist erloschen. Neues Geschäftsdomizil: Breitingerstraße 16, in Zürich 2 (bei Kurt Thiel).

Vollenweider & Saladin AG., in Horgen, Fabrikation von und Handel mit Maschinen. Die Prokura von Benno Saladin ist erloschen. Max Vollenweider, Präsident des Verwaltungsrates, und Richard Vollenweider, Mitglied des Verwaltungsrates, führen nun Einzelunterschrift.

Literatur

Arbeits- und Zeitstudien im Ringspinnsaal. — Von *Klaus Franke*, Textilingenieur. 66 Seiten mit zahlreichen Formular-Vordrucken, graphischen Tabellen, Berechnungsbeispielen und vier Bildtafeln. Preis karton. DM 4.80. Verlag Georg Hauser, Metzingen/Württ.

Angeregt durch den Besuch verschiedener Spinnereien, befaßte sich der Verfasser intensiv mit Arbeits- und Zeitstudien in der Ringspinnerei. Im 1. Teil seines kleinen, klar und übersichtlich gestalteten Werkes streift er kurz die personellen und organisatorischen Voraussetzungen, die bei einer erfolgreichen Rationaliserung beachtet werden müssen. Der 2. Teil beschäftigt sich mit den Grundlagen des Arbeits- und Zeitstudiums an Ringspinnmaschinen. Dabei werden Wege gezeigt, mit Hilfe des Multimoment-Verfahrens zu genauen Verteilzeiten zu gelangen, ferner die Möglichkeiten des MTM-Verfahrens zur Ermittlung von Einzelzeiten und zu Bewegungsanalysen, durch welche Handzeiten auf ein Minimum reduziert werden können. Wertvolle Hinweise für Verbesserungsmöglichkeiten im eigenen Betrieb sind durch die ermittelten Normzeiten gegeben. — Sämtliche Faktoren, welche die Spindelzahl je Arbeiterin beeinflußen, werden dargestellt, ebenso die Anwendung der verschiedenen Akkordmöglich-

keiten. Eingehend würdigt der Verfasser auch die wichtige Arbeit der Putzkolonne.

Das Buch gibt auf zahlreiche Fragen des Zeit- und Arbeitsstudiums klaren Bescheid und darf daher sowohl dem Praktiker wie dem angehenden Textiltechniker als Ratgeber empfohlen werden.

Vorbehandlung und Färben von synthetischen Faserstoffen. — Von *H. U. Schmidlin.* 300 Seiten, über 100 Abbildungen, zahlreiche Tabellen. Vorzugspreis: Fr. 20.—. Verlag Geschäftsstelle der SVF, Postfach, Basel 1.

Dieses Buch, in überzeugender Weise vom Praktiker für den Praktiker geschrieben, schließt eine empfindliche Lücke in der Bibliographie über die Textilveredlung. Neben kurzen, theoretischen Einführungen in die einzelnen Kapitel enthält es eine Fülle von Anregungen, praktischen Gesichtspunkten und Arbeitsvorschriften, die das Buch zu einem unentbehrlichen Helfer und Standardwerk für alle diejenigen machen, die sich mit der Veredlung synthetischer Faserstoffe und deren Mischungen befassen. Die nachstehende Auswahl von Kapiteln gibt einen kleinen Ausschnitt aus dem umfassenden Werk:

I. Allgemeiner Teil: Gruppeneinteilung der Chemiefaserstoffe — Handelsnamen — Verzeichnis. II. Vorbehandlung: Entschlichten, Waschen, Thermofixieren, Bleichen, Sengen, Rohwarenkontrolle, Vorbereitung, Pilling, Maschinen. III. Färben: Allgemeines, Carrier, Farbstoffsortimente, Echtheitsanforderungen, Färben von Polyamid-, Polyester-, Polyacrylnitril-, Triazetat-, Polyvinylchloridfaserstoffen, Rilsan, Acrilan, Dynel, Verel, Creslan, Zefran, Darlan. IV. Mischartikel: Färben von Mischungen aus Polyamid-, Polyester-, Polyacrylnitril-, Polyvinylchloridfaserstoffen, Rilsan, Acrilan untereinander und mit Wolle, Zellulosefaserstoffen, Azetatkunstseide. Uni-, Zweiton-, Zweifarben- und Reserveeffekte. V. Das kontinuierliche Vorbehandeln und Färben von Chemiefaserstoffen.

The man-made Fibres industry. — Von *R. Robson,* M. A., Ph. D. 112 Seiten mit verschiedenen graphischen Darstellungen und einem Anhang von 20 Seiten. Preis 21s. Verlag Macmillan & Co. Ltd., London 1958.

Der Verfasser dieses Buches hat sich die Aufgabe gestellt, die wirtschaftliche Seite der jüngsten Industrie, die sich in wenigen Jahrzehnten zu einer Weltindustrie entwickelte, zu schildern, da es bisher eine derartige Darstellung nicht gab. In sechs Kapitel gegliedert, hält er im ersten derselben in gedrängter Art die verschiedenen Verfahren fest. Das II. Kapitel «Development» beleuchtet die rasche Entwicklung der jungen Industrie, deren Erzeugnisse zeitbedingt zuerst als Ersatz für Naturfasern angesehen wurden, gar bald aber durch ihre verschiedenen hervorragenden Eigenschaften als Bereicherung der Textilindusterie auf dem Gebiet der Fasernstoffe mehr und mehr eine Sonderstellung erlangten. Der steile Anstieg dieser Entwicklung ist graphisch vortrefflich festgehalten. Im folgenden Kapitel vermittelt der Verfasser einen Ueberblick über die Struktur der Industrie und deren Gestaltung in den verschiedenen Ländern. Der nächste Abschnitt «Prices and Costs of Production» dürfte von allgemeinem Interesse sein. Im folgenden Kapitel «Natural Fibres and other competing Materials» bringt der Verfasser weitgehende Vergleiche hinsichtlich Produktion und Preise. Im letzten Kapitel behandelt er die Fasereigenschaften und den Wettbewerb unter den verschiedenen man-made Erzeugnissen. Im Anhang erklärt er sodann die verschiedenen chemischen Verfahren. -t -d.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patentliste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

Kl. 19 c, Nr. 331802. Spinn- oder Zwirnmaschine. Erfinder: Helmut Hunger und Werner Ulbricht, Karl-Marx-Stadt. Inhaber: VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt, Altchemnitzer Straße 27, Karl-Marx-Stadt (Ostdeutschland).

Kl. 19 c, Nr. 331803. Spinn- oder Zwirnmaschine. Erfinder: Helmut Hunger und Heinz Zobel, Karl-Marx-Stadt. Inhaber: VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt, Altchemnitzer Straße 27, Karl-Marx-Stadt (Ostdeutschland).

Kl. 19 c, Nr. 331804. Fadenspannvorrichtung für Zwirnspindeln. Erfinder: Hermann Otto Gustav Kubler und Otto Bochmann, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inhaber: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, in Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Prior.: Deutschland, 9. Oktober 1954.

Kl. 19 c, Nr. 331805. Spinnmaschine. Erfinder und Inhaber: Fridolin Staub, Goßau (St. Gallen).

Cl. 19 c, no 331806. Dispositif à broche pour textile. Inv.: Dimitri G. Soussloff, Wallingsford/Pa.; Richard G. Hilbert, Smithfield/R. I., et Raymond V. Tata, Warwick/R. I. (USA). Tit.: Universal Winding Company, P. O. Box 1605, Providence (R. I., USA). Priorité: USA, 7 juillet 1955.

Cl. 19 d, no 331807. Régulateur de la tension d'un fil. Inv.: John Milton Massey, Green Ville (S. C., USA). Titulaire: Deering Milliken Research Corporation, P. O. Box 27, Pendleton (S. C., USA). Priorité: USA, 17 novembre 1954.

Cl. 21 c, no 331808. Métier à tisser. Inv.: Derrick Walter Shimwell, Jurby (Grande-Bretagne). Titulaire: Weaving Research & Textile Commission Agents Limited, Ballamoar Castle, Jurby (Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 3 août 1955.

Cl. 21 c, no 331809. Métier à tisser. Inv.: Derrick Walter Shimwell, Jurby (Grande-Bretagne). Titulaire: Weaving Research & Textile Commission Agents Limited, Ballamoar Castle, Jurby (Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 5 août 1955.

Kl. 19 c, Nr. 332098. Einrichtung zur Halterung einer Spulenhülse auf einer Spindel für hohe Drehzahlen. Erfinder: Hans Richter, Furth im Wald (Deutschland). Inh.: Perlinger & Richter, Primatex, Furth im Wald (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. September 1954.

Cl. 19 d, no 332099. Procédé pour enrouler un fil et machine pour sa mise en œuvre. Inventeur: John Vernon Keith, Warwick (R. I., USA). Tit.: Universal Winding Company, Boston / Mass., et Elmwood Avenue 1655, Cranston / R. I. (USA). Priorité: USA, 4 mai 1954.

Kl. 21 a, Nr. 332100. Bäummaschine für textiles Gut. Erf.: Hans Kabelitz, M.-Gladbach (Deutschland). Inh.: Gebr. Sucker GmbH., Blumenbergerstraße 145, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 5. August 1953.

Kl. 21 c, Nr. 332101. Klemmvorrichtung mit zwei beweglichen Klemmbacken zum vorübergehenden Halten eines oder mehrerer Fäden, zum Beispiel für Webmaschinen. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

Kl. 21 c, Nr. 332102. Schützenantriebsvorrichtung für Webstühle. Erfinder und Inhaber: Dipl.-Ing. Alfred Kohler, Hofackerstraße 15, Zürich 7.

Vereins-Nachrichten

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

Unterrichtskurse 1958/59

Wir möchten unsere Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf folgenden Kurs aufmerksam machen:

3. **Elektroautomatik** (für die Textilindustrie)

Kursleitung:	Hr. Herm. Wäfler, Elektroingenieur, Zürich
Kurstag:	Samstag, den 15. November 1958, 14.15 bis 17.15 Uhr
Kursort:	Gewerbeschulhaus der Stadt Zürich, Ausstellungsstraße 60, Zürich, Zimmer 217, 2. Stock
Anmeldeschluß	31. Oktober 1958

Wir möchten diesen sehr interessanten Kurs aufs beste empfehlen, da sich die Schwachstromtechnik (Elektroautomatik) in allen Sparten der Textilindustrie immer mehr durchsetzt. Näheres über das Kursprogramm kann der September-Nummer entnommen werden.

Anmeldungen sind gemäß Schema an den Präsidenten, A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 52, zu richten.

Die Unterrichtskommission

Fabrikbesichtigung in Münchwilen. — Am Knabenschießen organisierte unser Verein wie üblich einen Ausflug. Das Ziel war diesmal die *Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG., Münchwilen.* Den Organisatoren war ein voller Erfolg beschieden, nahmen doch 49 Mitglieder daran teil, welche erst noch durch prächtiges Herbstwetter beglückt wurden.

Die Teilnehmer wurden von Herrn Direktor *Brupbacher,* auch ein «Ehemaliger», begrüßt. Gleich anfangs wurde der große Vorteil des Unternehmens gegenüber der übrigen Textilindustrie hervorgehoben; es handelt sich um die Konkurrenzlosigkeit in der Schweiz. Zudem macht Münchwilen alles selbst außer dem Druck, so daß man weitgehendst unabhängig ist.

Die «Tüllindustrie» wurde am 1. Juli 1913, also vor 45 Jahren gegründet und beschäftigt heute etwa 350 Arbeiter und Arbeiterinnen, inklusive Heimarbeiter. Etwa 25% der Arbeitskräfte sind Italiener. Seit 1913 wurde immer wieder gebaut und letztes Jahr erst wurde der neueste Trakt in Betrieb genommen. Eine besondere Spezialität von Münchwilen ist die 10 Meter breite Vorhangware ohne Naht. Münchwilen hat etwa 50 Bobinet- und Raschelstühle in Betrieb. Verarbeitet werden Seide, Kunstseide, Orlon, Terylene, Baumwolle, Nylon usw. Als grobe Gegenüberstellung seien zwei Gewichte genannt: Das Gewicht einer Bobinet-Webmaschine beträgt 9—10 Tonnen, und das leichteste Seidenprodukt der Tüllindustrie wiegt drei Gramm je m². Ein Zirkular-Bobinetstuhl arbeitet mit etwa 3800 Schiffli. Auf den Bobinet-Webmaschinen wird, um einen guten Lauf zu gewährleisten, als Trockenschmierung mit Graphit gearbeitet, so daß im Bobinet-Websaal alles schwarz, aber trotzdem von einer absoluten Sauberkeit und Ordnung ist. Unterschieden wird in Rundloch-, Netz- und Gittertüll. Auf den Raschelmaschinen werden außer Rascheltüllen auch Raschelspitzen für die Wäsche- und Kleiderindustrie hergestellt.

Von den Tüllmaschinen kommen «die Weben» zur Rohkontrolle, wo eventuelle Defekte von Hand ausgeflickt werden, um nachher in die Wäscherei, Bleicherei oder Färberei und Ausrüsterei zu gelangen. Baumwolltülle werden in Flammen von 5—7 cm gesengt. Die synthetischen Fasern werden vorfixiert und in Temperaturen von etwa 150 Grad C noch nachfixiert. Wir konnten dort auch in Erfahrung bringen, daß Terylene etwa 4—6mal lichtbeständiger ist als Nylon. In einem Riesensaal ist die Trocknerei untergebracht mit einem Spannrahmen mit maximaler Größe von 10,5 auf 96 Meter. Nicht unerwähnt sei, daß eine amerikanische Raschelmaschine mit 500 Touren/Min. arbeitet, wobei man hofft, bis auf 800 Touren je Minute steigern zu können.

Münchwilen unterhält auch eine ausgedehnte Sozialfürsorge und stellt den Arbeitern außerordentlich günstige Wohnungen zur Verfügung; 1925 wurde eine eigene Immobilien AG. gegründet. 1941 wurde auch eine Fürsorgekasse verwirklicht. Seit 1946 regelt ein Arbeitsvertrag sämtliche Arbeits- und Lohnbedingungen, sowie die Ferienzeit- und die Feiertagsentschädigungen. In einer hübsch ausgestatteten Kantine kann jeder Arbeitnehmer seine Zwischenverpflegung einnehmen.

Die Tüllindustrie ist ein exportierender Betrieb und hat in fast allen Ländern Vertretungen.

Nach dreistündigem Rundgang und gebührenden Dankesworten beiderseits zogen die einen nach Hause, die andern zu einem gemütlichen «Hock» nach Wil.

Es sei an dieser Stelle der Tüllfabrik, welche den Besuch erlaubte, sowie den Organisatoren herzlich gedankt.

aw

Chronik der «Ehemaligen». — Eines Tages im vergangenen Monat wurde der Chronist am Bahnhof Stadelhofen von Mr. *Ad. Goiser* (Kurs 23/24) aus Orange (Virg.) erwartet. Man saß dann ein Weilchen zusammen, und dabei erzählte Mr. Goiser dem Chronisten von seinem erfolgreichen Weg im fernen Lande, das ihm zur zweiten Heimat geworden ist.

Grüße sind eingegangen von einem festlichen Nachtessen der beiden Freunde *Ernst Geier* und *Albert Hasler* (1904/06) in froher Gesellschaft irgendwo in Stamford, Conn. (USA), wo unser Ehrenmitglied zu Hause ist. Aus Italien grüßte von schönen Badeferien Veteran *Ernst Schindler* (17/18). Er hätte mit seinen Kameraden von einst diesen Sommer das 40jährige Jubiläum des Studienabschlusses feiern können. Wo mögen sie wohl alle sein? — Von Ferien im wunderschönen Engadin grüßten Veteran *Max Eberle* (21/22) und Frau Gemahlin in Merate (Italien).

Monatszusammenkunft. — Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 13. Oktober 1958, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. Es würde uns freuen, eine größere Anzahl Mitglieder erwarten zu dürfen.

Der Vorstand

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

17. **Textilunternehmen in der Türkei** sucht tüchtigen Disponenten für Beuteltuchweberei, mit Kenntnissen in der Zwirnerei. Bewerbungen mit Gehaltsansprüchen in englischer Sprache.

Stellensuchende:

12. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** (Kaufleute/Disponenten) sucht geeignete Stelle, möglichst in kaufmännischer Richtung.
13. **Betriebsleiter** mit mehrjähriger Praxis in mittlerer Seidenweberei sucht Stelle als Betriebsleiter oder Obermeister.
14. **Textiltechniker** (franz. Abstammung) mit guter kaufmännischer Ausbildung, Absolvent der Ecole Supérieure de Filature et Tissage de Mulhouse, sucht Wirkungskreis für organisatorische Arbeiten.
17. **Weberei-Obermeister** mit langjähriger Berufserfahrung (Roh- und Buntweberei), Absolvent der Textilfachschule Reutlingen und Techniko Zürich, sucht sich zu verändern.

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