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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 66 (1959)

Heft: 11

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

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

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 11 / November 1959
66. Jahrgang

Von Monat zu Monat

Die Textilindustrie und ihre Interessenwahrung. — Die Sorge vor einem übermäßigen Einfluß der durch Verbände repräsentierten Gruppen zum Nachteil des staatlichen Wirkungsbereiches und zulasten der individuellen Freiheit ist durchaus verständlich. In dem berechtigten Bemühen um die Erhaltung staatlicher Autorität einerseits und persönlicher Freiheit andererseits darf man aber nicht übersehen, daß die vielfach polemische Kritik am Wirken der Verbände vergißt, daß das alte Begriffspaar Staat und Individuum schon längst durch die Dreiheit Staat, Verbände, Individuum ersetzt ist. Wie in vielen Belangen des Lebens, so gilt es auch für die Verbände, die Grenzen des ihnen zukommenden Wirkungsbereiches zu erkennen und sich bewußt zu sein, daß nur ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Staat und Verbänden zu einer engeren und für alle Teile ersprießlichen Zusammenarbeit führen kann. Es geht durchaus nicht darum, ohne Rücksicht auf die Belange der andern mit allen Mitteln Sonderwünsche durchzusetzen und die eigenen Interessen und Wünsche in einer Weise vorzutragen, als hinge von ihrer Verwirklichung das Wohl der Allgemeinheit ab.

Sicher, es muß Aufgabe der Verbände bleiben, die Interessen der von ihnen vertretenen Branchen wahrzunehmen. Sie dürfen jedoch nicht die Aufgabe oder gar den Ehrgeiz haben, Funktionen auszuüben, die nach bewährter herkömmlicher Auffassung dem Parlament oder den Parteien übertragen sind. Sie wollen nicht Staat im Staate sein, sondern sie wollen nur den Verantwortlichen bei ihrer Urteilsbildung behilflich sein und ihnen die Auffassung der in irgendeiner Frage Betroffenen bekanntgeben. Selbstverständlich gibt es verschiedene Methoden der Interessenwahrung, gute und schlechte. Man darf aber nicht — wie das leider zu oft geschieht — verallgemeinern. Die Behörden und die Parlamentarier haben es durchaus in der Hand, in ungebührlicher Art vorgetragene Begehren zurückzuweisen und nicht zu behandeln.

Im Zusammenhang verschiedener Postulate, welche die Textilindustrie in letzter Zeit angemeldet hat, wurde ihr gelegentlich Gruppen-Egoismus vorgeworfen. Nun, in den vergangenen Jahren hat es sich gezeigt, daß die Interessen dieser großen Konsumgüterbranche sehr oft anders lagen, als der allgemeine Konjunkturbarometer der übrigen Volkswirtschaft anzeigte. Deshalb mag es aufgefallen sein, daß die Textilindustrie immer wieder auf ihre andere und besondere Lage hingewiesen hat. Es mußte verhindert werden, daß aus einer für andere Industrien zutreffenden Beurteilung der Lage heraus unrichtige Schlüsse in bezug auf die Textilindustrie gezogen wurden.

Zusammenfassend läßt sich sagen, daß die Verhältnisse in der Textilindustrie wesentlich anders liegen als in den meisten andern Industrien. Aus dieser Erkenntnis heraus ist die legitime Interessenwahrung der Textilindustrie zu verstehen.

Gedanken zur «SWISS FORTNIGHT». — Vom 5. bis 17. Oktober fand in London eine großangelegte Goodwill-Werbung für schweizerisches Schaffen statt. Auch die Textilindustrie hat sich erfreulicherweise an dieser Aktion beteiligt. Im «Park Lane-House» in London wurden schöne seidene, baumwollene und bestickte Stoffe in vornehmer Art ausgestellt. An einem großen Wohltätigkeitsball im

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Die Textilindustrie und ihre Interessenwahrung
- Gedanken zur «Swiss Fortnight»
- «... und immer richtig angezogen»

Handelsnachrichten
- Textilimporte aus Ostasien
- Der schweizerische Textilmaschinenmarkt im 3. Quartal 1959

Industrielle Nachrichten
- Die westdeutsche Textilindustrie setzte die Rationalisierung fort

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Maßnahmen zur Produktivitätserhöhung

Rohstoffe
- Textilveredlung für Webereifachleute

Ausstellungs- und Messeberichte
- Rundgang durch die Hallen der «E. I. A.T. 59»

Fachschulen
- Gesellschaft für Textilfachkurse Basel

Literatur
- Die schweizerische Textilindustrie im internationalen Konkurrenzkampf

Festsaal des «Dorchester»-Hotels zeigten hübsche Mannequins aus schweizerischen Stoffen hergestellte Konfektionsmodelle, die großen Anklang fanden. Die englische Presse sprach von der größten Modeinvasion, die England je erlebt habe und erklärte, daß es die schönste Modeschau gewesen sei, die in London je über die Bretter ging. Es ist nur zu hoffen, daß diese äußerst schmeichelhaften Presseurteile ihre Rückwirkungen auf das Geschäft zeigen!

Der Zeitpunkt für die Prestige-Werbung in England war außerordentlich gut gewählt, ist doch damit zu rechnen, daß am 1. Juli 1960 die Kleine Freihandelszone mit dem ersten Zollabbau in Kraft tritt. Damit dürfte vor allem der englische Markt für die schweizerische Textilindustrie wieder an Bedeutung gewinnen. Die Seidenindustrie z. B. verlor den Kontakt mit den englischen Abnehmern nur wegen der unvernünftig hohen Zölle, die in den dreißiger Jahren in Kraft gesetzt wurden. Wenn es gelingt, die Zollbarrieren zu senken, dann darf die Seidenindustrie wenigstens in bezug auf den Absatz in England zuversichtlich sein. Voraussetzung ist allerdings, daß für das Ursprungskriterienproblem eine mindestens für den OECE-Raum liberale Lösung gefunden wird, was nach den neuesten Berichten aus Stockholm leider kaum der Fall sein dürfte. Wir wagen die Behauptung, daß die Gespräche um die Schaffung der Europäischen Freihandelszone im Herbst 1958 nicht gescheitert wären, wenn England damals in der Frage der Ursprungskriterien nur annähernd die Haltung eingenommen hätte, wie sie nun anläßlich der Besprechung in Stockholm festzustellen ist. Nicht nur in Frankreich, sondern auch in England scheinen Opportunismus und Protektionismus zu den Leitgedanken bei der Schaffung der Freihandelszone zu gehören. Hoffen wir, daß wir nicht vom Regen in die Traufe gelangen!

«... und immer richtig angezogen.» — Wir haben schon oft die Meinung vertreten, daß es sich lohnen würde, einmal an eine gemeinsame schweizerische Textilwerbung zu denken. Die anfangs Oktober in Deutschland durchgeführte «Woche der guten Bekleidung» ist ein Beispiel, wie nach einheitlichen Richtlinien für vermehrten Textilabsatz geworben werden kann. Bei dieser Gelegenheit wurde ein kleines Anzugs-Brevier für «Sie und Ihn» unter dem Titel «... und immer richtig angezogen» herausgegeben. In dieser Broschüre, die unter Berücksichtigung der schweizerischen Verhältnisse nachahmenswert wäre, sind viele Fragen der täglichen und festlichen Kleidung für Damen und Herren ein für allemal geklärt worden. Das ansprechende Büchlein enthält viele Anregungen und Möglichkeiten für den Herrn und noch mehr für die Dame, in der Wahl des Anzuges oder auch des Zubehörs jene so notwendige und erfolgreiche Brücke zur Außenwelt zu schlagen. Je besser der Anzug dem jeweiligen Anlaß entspricht, so schreibt das Brevier in seiner Einleitung, um so sicherer und überlegener wird man sich fühlen. Die gute Laune, die sich in einem eleganten Anzug oder einem schicken Kostüm spiegelt, wirkt ansteckend. Korrekte Kleidung ist für den modernen Menschen die Grundlage für seine Sicherheit im Beruf und im Privatleben. Gute Kleidung hilft einem Mann ebenso wie ein großes Bankkonto, sagte einmal ein geistreicher Engländer — eine Behauptung, die jede schick und richtig angezogene Frau in eigener Sache gern bestätigen wird. Kleider machen eben Leute!

Die Broschüre will nicht den Verbraucher schulmeistern, sondern allein dem Zweck dienen, neuen und differenzierten Bedarf zu wecken, indem man den Geltungstrieb im Verbraucher weckt — eine Idee, die u. E. auch in der schweizerischen Textilindustrie wert wäre, geprüft zu werden.

Handelsnachrichten

Textilimporte aus Ostasien

Die Vorarbeiten für die Einführung der Preisüberwachung gegenüber den Textilimporten aus Ostasien haben reichlich lange gedauert. Wir haben in unseren «Mitteilungen» öfters die Vermutung ausgesprochen, daß die Verzögerungen nicht zuletzt darauf zurückzuführen seien, daß bei den zuständigen Behörden der Eindruck bestehe, mit der Besserung der Beschäftigungslage in der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie habe das Problem der billigen Preisimporte an Bedeutung verloren.

Nachdem der Vorort bereits am 3. Februar 1959 der Handelsabteilung beantragte, die administrativen Voraussetzungen für eine Preisüberwachung gegenüber den Textilimporten aus Ostasien zu schaffen und auch die Konsultative Kommission für Handelspolitik im April 1959 grundsätzlich damit einverstanden war, eine Preisüberwachung einzuführen, hätte erwartet werden dürfen, daß im Verlaufe des Sommers die praktische Abwehr der Billigpreisimporte Wirklichkeit werde. Es ging uns weniger darum, daß möglichst viele Textilien durch die Kontrolle erfaßt oder daß durch ein möglichst ausgeklügeltes System alle Umgehungsmöglichkeiten ausgeschaltet würden, sondern vielmehr darum, daß überhaupt irgend etwas unternommen werde.

Diese Auffassung liegt nun auch dem neuen und längst ersehnten Bundesratsbeschluß über die Wareneinfuhr vom 16. Oktober 1959 zugrunde, der am 19. Oktober 1959 bereits in Kraft gesetzt wurde. Dieser Bundesratsbeschluß sieht nun vor, daß bestimmte Textilien zu Kontrollzwecken einer Preisüberwachung unterworfen werden können. Zunächst handelt es sich um Baumwollgewebe der Pos. 360 und 361, Seidentücher der Pos. 448, Wollgewebe der Positionen 474 und ex 475 b, baumwollene Hemden der Positionen 530 und 532, gewisse Wirk- und Strickwaren der Pos. 542, 543, 545 und 549, wie auch Kleidungsstücke für Damen und Mädchen aus Baumwolle der Pos. 549.

Für die Einfuhr der genannten Textilien sind der Sektion für Ein- und Ausfuhr und der Textil-Treuhandstelle auf Verlangen alle erforderlichen Unterlagen, namentlich über Gewicht, Preis und Qualität sowie Warenmuster einzureichen. Die Einfuhrbewilligung wird erst erteilt, wenn die Untersuchungen über die Preisverhältnisse durchgeführt sind.

Für *japanische* Textilien der vorerwähnten Art wird einstweilen nur die in Art. 1 des BRB vorgesehene Preisüberwachung vorgesehen. Gesuche, die je nach Textilprodukt eine Marge von 10—20 % gegenüber dem schweizerischen Preis für die gleiche Ware unterschreiten, werden also nicht abgelehnt, sondern den japanischen Behörden mit dem Ersuchen um Stellungnahme zur Kenntnis gebracht.

In Art. 3 und 4 des BRB wird festgehalten, daß das Eidg. Volkswirtschaftsdepartement die Einfuhr mit Bezug auf bestimmte Herstellungsländer davon abhängig machen kann, daß der Preis der Waren zertifiziert wor-

den ist. Diese Preis-Zertifizierung bedeutet, daß Einfuhrbewilligungen nur erteilt werden, wenn von den zuständigen Behörden festgestellt worden ist, daß der Preis den aufgestellten Richtlinien entspricht. Für Textilien, die dem neuen BRB unterstellt sind und aus *China* in die Schweiz gelangen, wird die Preis-Zertifizierung und nicht nur die Preisüberwachung wie im Falle Japans zur Anwendung gebracht. Die Importe aus *Hongkong* werden grundsätzlich wie solche aus China behandelt, da es in der Praxis außerordentlich schwer ist, festzustellen, ob eine von Hongkong exportierte Ware nicht doch in China hergestellt worden ist. Der Importeur hat allerdings die Möglichkeit, durch Beibringung eines Ursprungszeugnisses den Beweis zu erbringen, daß die unter die Preis-Zertifizierung fallenden Textilien in der Tat in Hongkong hergestellt worden sind. In diesem Falle gilt nicht die Preis-Zertifizierung, sondern die Preisüberwachung wie bei japanischen Textilien.

Um Umgehungen der Preisüberwachung von ostasiatischen Textilimporten zu verhindern, kann das EVD als Bedingung für die Einfuhr aus allen Ländern generell vorschreiben, daß für die oben bezeichneten Textilien eine Fabrikationsbescheinigung beigebracht wird, die aussagen soll, wo die Waren hergestellt worden sind. Einstweilen sollen die Importe aus andern Ländern als China, Hongkong und Japan nicht behelligt werden. Sollte es sich aber erweisen, daß die Importeure von ostasiatischen Textilien zum Mittel der falschen Deklaration greifen, dann wäre die Inkraftsetzung einer Art Ursprungszeugnisse für alle Länder eine Notwendigkeit.

Der neue Bundesratsbeschluß will weitgehend nur Grundlagen schaffen, um sich über die Einfuhr gewisser Textilien aus ostasiatischen Ländern ein genaues Bild zu machen. Es wird Aufgabe der paritätisch zusammengesetzten Kommissionen sein, die schweizerischen Herstellungs- und Marktpreise für die der Preiskontrolle unterstellten Textilien festzulegen. Mit etwas gutem Willen von beiden Seiten dürfte es möglich sein, ein System der Preisüberwachung zu schaffen, das dem gewollten Ziel entspricht, nämlich für japanische Textilien ein «Sündenregister» aufzustellen und Einfuhren von chinesischen Textilien zu verhindern, deren Preise auch mit den billigsten Arbeitslöhnen jenes Landes nicht mehr zu erklären sind.

Der schweizerische Textilmaschinenmarkt im 3. Quartal 1959

Für das 3. Quartal des laufenden Jahres zeigt unser Textilmaschinenmarkt ein recht unterschiedliches Bild.

Die Einfuhr war mit Ausnahme der beiden Zollpositionen 889a und 889b, Nähmaschinen und fertige Teile von Nähmaschinen gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres rückläufig. Bei den *Spinnerei- und Zwirnereimaschinen* ist sie von 2 809 000 Fr. auf 2 139 000 Fr. zurückgegangen; bei den *Webstühlen* von 2 144 000 Fr. auf 1 761 000 Fr. und bei *anderen Webereimaschinen* von rund 648 000 Fr. auf 559 000 Fr. Den größten Rückschlag verzeichnen die *Strick- und Wirkmaschinen*, deren Einfuhrwert von 2 825 500 Fr. im 3. Quartal 1958 um fast 922 000 Fr. auf nunmehr 1 903 000 Fr. zurückgegangen ist. Stark zugenommen hat dagegen die Einfuhr von *Nähmaschinen* und ebenso diejenige von *fertigen Teilen von Nähmaschinen*. Bei einer Mehreinfuhr von 867 Maschinen (2615 gegen 1748) konnte die Zollposition 889a den Einfuhrwert vom 3. Quartal 1958 von 995 800 Fr. um 538 000 Fr. auf 1 533 000 Fr. steigern. Mit 680 000 Fr. gegen 472 000 Fr. im 3. Quartal 1958 erzielte ferner auch die Zollposition 889b eine Steigerung ihres Einfuhrwertes um rund 208 000 Fr.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen lieferten Westdeutschland für 1 101 000 Fr., Frankreich für 528 000 Fr., Großbritannien für 206 000 Fr. und die USA für 116 000 Fr. Webstühle kamen von Westdeutschland im Werte von 1 543 000 Fr. und von Italien für 107 000 Fr.; andere Webereimaschinen von Westdeutschland für 420 000 Fr. Ferner seien als wichtigste Lieferanten von Strick- und Wirkmaschinen noch genannt: Westdeutschland mit 890 000 Fr., Großbritannien mit 342 000 Fr., die USA mit 250 000 Fr. und Italien mit 222 000 Fr.

Die Ausfuhr-Ergebnisse der einzelnen Zollpositionen sind ebenfalls sehr unterschiedlich ausgefallen. Die Position 884, *Spinnerei- und Zwirnereimaschinen*, die im 1. Halbjahr 1959 die Ausfuhrmenge gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres um rund 500 000 kg und den Ausfuhrwert um 5 320 000 Fr. steigern konnte, ist in der Berichtsperiode mit 3 019 000 kg im Werte von 26 053 000 Fr. gegen 3 048 000 kg im Werte von 26 316 000 Fr. etwas unter dem Ergebnis vom 3. Quartal 1958 geblieben. Die wichtigsten Kundenländer waren

	Werte in 1000 Fr.		Werte in 1000 Fr.
Westdeutschland	3 656	Mexico	1 238
Portugal	3 396	Frankreich	1 207
Aegypten	2 833	Griechenland	1 178
Italien	2 490	Belgien/Luxemburg	1 168
Israel	1 310	Holland	1 087
Großbritannien	1 299	Brasilien	780

Die Zollposition *Webstühle* verzeichnete im 3. Quartal wieder eine beträchtliche Ausfuhrsteigerung. Die Ausfuhrmenge von 4 944 900 kg ist um 289 800 kg, der erzielte Ausfuhrwerte von 36 425 000 Fr. um 2 805 000 Fr. höher als im gleichen Zeitraum von 1958. Die bedeutendsten Abnehmer waren:

	Werte in 1000 Fr.		Werte in 1000 Fr.
Westdeutschland	14 264	Belgien/Luxemburg	1 258
Italien	8 296	Oesterreich	1 079
Australien	2 247	Holland	1 068

Mit Beträgen zwischen 947 000 Fr. bis zu 600 000 Fr. seien ferner noch erwähnt: Frankreich, Großbritannien, Portugal, Brasilien, Schweden und Griechenland.

Weniger günstig verliefen die Monate Juli bis September für die Zollposition *andere Webereimaschinen*. Dieser Zweig unserer Textilmaschinenindustrie verzeichnet einen Rückschlag in der Ausfuhrmenge von 1 161 500 kg auf 989 300 kg, d.h. um 172 200 kg, und im Ausfuhrwert von 12 607 500 Fr. auf 11 456 700 Fr., also um 1 150 800 Fr. oder um rund 9 Prozent. Als beste Kundenländer seien genannt:

	Werte in 1000 Fr.		Werte in 1000 Fr.
Westdeutschland	2 231	Großbritannien	740
Italien	1 305	Vereinigte Staaten	645
Frankreich	1 142	Polen	632

Noch wesentlich stärker ist der erlittene Rückschlag für die *Strick- und Wirkmaschinen*-Fabriken ausgefallen. Die im 3. Quartal 1958 erzielte Ausfuhrmenge von 534 500 kg fiel in der Berichtsperiode auf 414 500 kg zurück und damit der Ausfuhrwert von 11 034 000 Fr. vom 3. Quartal des Vorjahres auf nunmehr 8 910 000 Fr., d. h. um 2 124 000 Fr. oder rund 19 Prozent. Sehr gute Abnehmer schweizerischer Strick- und Wirkmaschinen waren:

	Werte in 1000 Fr.		Werte in 1000 Fr.
Großbritannien	1 770	Westdeutschland	968
Italien	1 030	Frankreich	927

Ein besseres Ergebnis erzielten die *Stick- und Fädelmaschinen.* Bei einer Ausfuhrmenge von 240 300 kg gegen 196 400 kg und einem Ausfuhrwert von 3 322 000 Fr. gegen 2 618 000 Fr. im 3. Quartal 1958 konnte dieser Industriezweig seine Ausfuhr um rund 704 000 Fr. erhöhen. Die wichtigsten Kundenländer waren die USA mit Ankäufen im Werte von 1 921 500 Fr., Japan mit 429 000 Fr., Westdeutschland mit 240 000 Fr. und Frankreich mit rund 200 000 Fr.

Abschließend sei noch erwähnt, daß die Fabriken von *Kratzen und Kratzenbeschlägen* mit einer Ausfuhrmenge von 45 750 kg., die ihnen 769 250 Fr. einbrachten, das Ergebnis des 3. Quartals von 1958 mit 45 280 kg im Werte von 757 250 Fr. ganz bescheiden übertrafen. R.H.

Industrielle Nachrichten

Die westdeutsche Textilindustrie setzte die Rationalisierung fort

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

In den Geschäftsberichten der Textilaktiengesellschaften ist oft genug betont worden, die Modernisierung der Maschinenparks sei nach wie vor eine drängende Aufgabe; nicht nur weil der zwischenstaatliche Wettbewerb vor allem in der Massen- und Stapelerzeugung einen Druck auf die Kosten erfordere, sondern auch um dem gestiegenen und steigenden Personalaufwand ein Gegengewicht zu bieten. Der Erfolg ist nicht ausgeblieben: das Produktionsergebnis je Arbeiterstunde (1950 = 100) hat sich trotz ungenügender Auslastung um 3,3 % auf 156 (i. V. 151) weiter erhöht.

Rationalisierung ist entscheidend

Selten ist in den Geschäftsberichten auch von Kapazitätserweiterungen die Rede. Nur vereinzelt wurden von führenden Unternehmen neue Betriebe zur Ergänzung ihrer bisherigen Produktion errichtet. Im ganzen sind Maschineninvestierungen zum Zwecke der Rationalisierung und Modernisierung schon seit Jahren bei weitem im Uebergewicht, während Erweiterungen in der Textilindustrie (im Gegensatz zur synthetischen Chemiefaserindustrie) in der Regel als problematisch betrachtet werden. Freilich, wer wollte übersehen, daß jede neue Maschine, die eine alte ersetzt, zwar nominell am Bestande nichts ändert, aber dank ihrer höheren Leistungskraft in der Wirkung einer Kapazitätserweiterung gleichkommt? Insofern sind die Grenzen zwischen Rationalisierungs- und Erweiterungsinvestierungen fließend.

Maschineninvestierungen nicht ausreichend

Die westdeutsche Textilindustrie hat 1958 die Aufwendungen für Maschinen im ganzen noch etwas erhöht. Das war kaum zu erwarten, weil es ein Jahr der Rückschläge war und die Mittel- und Kleinbetriebe, bekanntlich hier weit in der Ueberzahl, in erster Linie auf die eigene Ertragskraft angewiesen sind, anstatt sich — wie emissionsfähige Großunternehmen — an den Kapitalmarkt wenden zu können. Maschinenaufträge aus dem Konjunkturjahr 1957, die erst 1958 ausgeführt wurden, werden erheblich am Investitionsaufwand beteiligt gewesen sein. So ist der Gesamtbetrag für neue Maschinen auf rund 379 (377) Mio DM leicht gestiegen. Davon entfielen in gegenläufiger Bewegung rund 114 (116) auf Spinnereimaschinen, 115 (116) auf Webereimaschinen, 82 (81) auf Wirk- und Strick-, Netz- und Tüll-, Spitzen-, Gardinen- und Stickmaschinen, 65 (61) auf Textilveredlungs-, Filz- und Hutmaschinen, ein kleiner Rest von rund 3 (3) auf Flecht-, Klöppel-, Posamentiermaschinen und Bandwebstühle. Der Mehraufwand ist in erster Linie von der Textilveredlungsindustrie getragen worden, die vor allem seit dem Aufkommen der synthetischen Fasern zu ständigen technischen Erneuerungen genötigt ist. Außer neuen Maschinen sind Ersatzteile und Zubehör in einem um fast 9 % auf 178 (164) Mio DM gestiegenen Betrage angeschafft worden. Insgesamt belief sich das Investitionsvolumen im Jahre 1958 auf 557 (541) Mio DM. Aber der notwendige Investitionsaufwand für neue Maschinen, der mit jährlich einer halben Milliarde DM beziffert worden ist, wurde mit 379 Mio DM noch längst nicht erreicht. Hier besteht nach wie vor ein erheblicher Nachholbedarf. (Quellen für die Zahlenangaben: «Die Industrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1958».)

Produktion von Textilmaschinen gedrückt

Die von der Textilindustrie abhängige Textilmaschinenindustrie hat nach vieljährigem Anstieg erstmalig einen Schwächeanfall erlitten, der sich 1959 verstärkt fortgesetzt hat. Die Produktion von Maschinen, Einzel- und Ersatzteilen ist von 84 100 t (1957) auf 83 100 t (1958) zwar nur eine Kleinigkeit zurückgegangen, aber im ersten Halbjahr 1959 um über 15 % auf rund 36 000 t (i. V. 42 566) gesunken. Zubehörteile boten keinen Ausgleich. An jenem Rückschlag hat sich bis an die Schwelle des Herbstes so gut wie nichts geändert. Das unterscheidet die Textilmaschinenindustrie erheblich vom Durchschnitt des gesamten Maschinenbaues, der 1958 und mit kurzer Unterbrechung auch 1959 die Produktion weiter erhöht hat. Dabei wäre zu bedenken, daß die Textilmaschinenindustrie stark ausfuhrintensiv, d. h. in sehr hohem Grade von Auslandsaufträgen abhängig ist, in einzelnen Gattungen bis zu 70 % und mehr, während umgekehrt die deutsche Textilindustrie Maschinen aus fremden Quellen bezieht. Die Textilkonjunktur war aber in fast allen Ländern der freien Welt seit Herbst 1957 rückläufig. Kein Wunder, wenn Aufträge und Produktionsumfang an Textilmaschinen erheblich abgenommen haben.

Die Aussichten?

Ob bis Ende 1959 die vorjährige Maschinenerzeugung noch erreicht werden kann, ist füglich zu bezweifeln. Dazu müßten in den letzten vier Monaten noch rund 42 000 t komplette Maschinen, Einzel-, Ersatz- und Zubehörteile ausgebracht werden, also im Monatsdurchschnitt 10 500 t, während im bisherigen Spitzenjahr 1957 «nur» 9000 t gefertigt worden sind. Ein solches Aufholen ist sehr unwahrscheinlich, selbst wenn sich die Auftragslage wesentlich gebessert hat.

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Der im letzten Bericht hervorgehobene Aufschwung in der Produktion und im Absatz von Kunstfasern in Großbritannien dauert ungeschmälert an, und die Industrie berichtet im allgemeinen von vollen Ordrebüchern sowohl im ausgesprochen textilen wie auch im industriellen Sektor. Eine Anzahl von Webereien in Lancashire verfügt über Aufträge in Kunstfasergeweben, die eine Vollbeschäftigung bis Ende März 1960 gewähren; in einzelnen Fällen wurden Aufträge über diesen Termin hinaus nicht angenommen. Infolge der Ferienperiode bringt der Monat August gewöhnlich eine Produktionssenkung, aber der verflossene August bildete mit einem Produktionsvolumen von 39 660 000 Gewichtspfund (à 453 g) eine Ausnahme mit einem Zuwachs von 60 % über das Produktionsniveau vom August 1958 (24 780 000 Gewichtspfund). Im einzelnen belief sich die Zunahme bei endlosem Garn auf fast 50 % von 12 320 000 Gewichtspfund im August 1958 auf 18 190 000 Pfund und bei Stapelfasern auf nahezu 75 % von 12 460 000 Pfund auf 21 470 000 Pfund. In den ersten acht Monaten erreichte die gesamte Kunstfaserproduktion 325 300 000 Pfund — 18 % mehr als in der gleichen Zeitspanne 1958 (276 120 000 Pfund), obwohl sie noch etwas unter jener lag, die sich in den Vergleichsmonaten 1957 ergeben hatte (339 200 000 Pfund). Bei Terylene werden Rekordabsätze, namentlich im industriellen Sektor, gemeldet; dieser Faser, wie auch Nylon, kommt neuerdings in der Ausfuhr steigende Bedeutung zu. Die betonte Expansion des Automobilabsatzes hat auch zur Festigung der Nachfrage nach Rayon für die Cordproduktion geführt.

British Nylon Spinners, neben Courtaulds führend in der britischen Synthesefaserindustrie, hat seit kurzem für Nylon seiner Produktion zwei registrierte Handelsbezeichnungen eingeführt: «Bri-Nylon» und «Bri-Lon». «Bri-Nylon» ist die für Wäsche, Strümpfe, Abendroben sowie für alle leichteren und luftigeren Gewebe, die in der Gedankenwelt des Käuferpublikums gewöhnlich mit Nylon assoziiert werden, bestgeeignete Nylonabart; andererseits eignet sich «Bri-Lon» vornehmlich für Strickartikel, Sweaters, wärmere Nachtbekleidung, warme Gewebe für Bekleidung bei Tag und im allgemeinen für Gewebe schwererer Struktur. Die Einführung dieser Markenbezeichnungen begründet British Nylon Spinners damit, daß «Nylon» keine registrierte Warenmarke darstellt und dieser Name daher nicht zur ausschließlichen Verwendung durch einen einzigen Fabrikanten in Anspruch genommen werden kann. Bei den Namen «Bri-Nylon» und «Bri-Lon» wird dagegen das Publikum wissen, daß es sich um in Großbritannien hergestelltes und für die entsprechenden Verwendungszwecke spezialisiertes Nylon handelt. Die Einführung der neuen Namen wurde in ganz Großbritannien durch eine intensive Publizitätskampagne in der Presse, durch den Rundfunk und das Fernsehen unterstützt — auch mit Rücksicht auf die korrekte Aussprache der Silbe «Bri» als «Brai».

Imperial Chemical Industries, der führende Chemieindustriekonzern in Großbritannien, übernahm vor kurzem käuflich von der Firma Cheslene and Crepes in Macclesfield bei Liverpool die britischen Patentrechte auf ein neuartiges, von dieser Firma entwickeltes bauschiges, endloses Garn, das nunmehr die Handelsbezeichnung «Crimplene» führt. I. C. I. hat die Lizenzrechte für die ganze Welt erworben und die Lizenzherstellung von «Crimplene» in Großbritannien an sechs Firmen vergeben. «Crimplene» wird als ein absolut neuartiges bauschiges Garn bezeichnet, das aus der Terylene-Polyesterfaser hergestellt wird. Es soll sich in hervorragender Weise für Handstrickwolle eignen; zum erstenmal wurde «Crimplene» im verflossenen September an der Strickwollemesse in Harrogate bei Leeds zur Schau gestellt. Bekleidungsartikel aus «Crimplene» fühlen sich weich und warm an und können auch in Waschmaschinen gewaschen werden, ohne Gefahr einer Verformung, Verfilzung oder des Einlaufens.

Besserung in der Wollindustrie

Auch in der Wollindustrie hält die sich seit Monaten abzeichnende Besserung an; in den ersten sieben Monaten 1959 übertraf die Produktion das in den gleichen Monaten 1958 erreichte Niveau um 9 %. In derselben Vergleichsperiode wuchsen die Ablieferungen an Wollgeweben, ausschließlich Decken, um 5 % an; in diesem Zeitraum hielten sich die Ablieferungen von Kammgarngeweben allerdings in engeren Grenzen als in derselben Zeitspanne 1958, doch muß hierbei in Betracht gezogen werden, daß der Aufschwung in diesem Sektor erst im zweiten Vierteljahr eintrat.

Nach Studien, die sich über 35 Jahre erstreckt haben, wurde vor kurzem durch die Universität Leeds ein neues Wollappreturverfahren bekanntgegeben, das unter der Bezeichnung «Immacula»-Verfahren durch die Firma Proban (eine gemeinsame Tochtergesellschaft der Bradford Dyers sowie der Albright and Wilson Co.) auf den Markt gebracht worden ist. Im Grunde handelt es sich hier um ein Dauerfaltverfahren, das Professor Speakman der vorgenannten Universität erfunden hat. Marks and Spencer, das bekannte Londoner Warenhaus, hat, überzeugt von der hervorragenden Güte dieses Verfahrens, sich die bezüglichen Lizenzrechte gesichert.

Die Sanierung der britischen Baumwollindustrie

Das Sonderkomitee des Cotton Board (Baumwollamtes), dem gemäß dem Baumwollgesetz (Cotton Industry Act) die Durchführung der Reorganisation der britischen Baumwollindustrie obliegt, gab kürzlich bekannt, daß nach Beendigung der Verschrottungsaktion Ende März 1960 13 500 000 Spindeln übrigbleiben werden, verglichen mit 16 500 000 Spindeln, die im April 1959 tätig waren, als der Reorganisationsplan erst Gestalt anzunehmen begann. Dies bedeutet eine Reduktion um 18,2 %. Was Doublierspindeln (Zwirnspindeln) anbelangt, standen im April 1959 1 046 000 Einheiten im Betrieb; im März 1960 werden 1 015 000 Spindeln übrigbleiben. Bei den Webstühlen wird die Verminderung 16 % ausmachen, von 183 000 auf 153 000 Einheiten; bei den 183 000 Webstühlen handelte es sich um 45 500 automatische Webstühle, von denen 7000 drei Schichten und 20 000 zwei Schichten liefen, während 2500 stillagen. (Bei den Spindeln schätzt man die Anzahl der Einheiten, die mehr als eine Schicht arbeiteten, auf rund eine Million.)

Die vorgenannten Zahlenangaben betreffen, wie erwähnt, ausschließlich Einheiten, die im April 1959 noch im Betrieb standen. Zieht man die damals untätig liegende Kapazität in Betracht, ergeben sich auf Grund der offiziellen Angaben, die das vorerwähnte Komitee am 1. Oktober herausgab, weit höhere Gesamtzahlen von Textilmaschinen, die Ende September zur Verschrottung angemeldet waren, und zwar: Aequivalent von Mulespindeln: 12 443 963 Einheiten; Doublierspindeln (Zwirnspindeln): 570 431 Einheiten; Kardiermaschinen: 15 123 Einheiten; Webstühle: 104 747 Einheiten.

Beträchtliche Unsicherheit herrscht bei der Arbeiterschaft hinsichtlich der Kompensation, welche Arbeitskräften gebührt, die auf Grund der Reorganisation um ihre Stelle kommen; außerdem weigern sich einzelne Firmen, die in bezug auf die Verschrottung ihrer Ueberschußkapazität noch keinen definitiven Entschluß gefaßt haben, gut qualifizierte Arbeiter zu entlassen. Jedenfalls ist die Lage so, daß die britische Baumwollindustrie heute weni-

ger als 200 000 Arbeiter zählt — ein Tiefstand, der seit mehr als einem Jahrhundert nicht vorgekommen ist. 1914 verfügte dieser Industriezweig über mehr als 600 000 Arbeitskräfte. Gemäß dem Cotton Board wurden am 13. Oktober 199 920 Arbeitskräfte gezählt, verglichen mit 210 400 Ende Juni 1959 (122 100 im Spinnerei- und Doubliersektor, einschließlich 79 000 Frauen, und 88 300 in den Webereien usw., einschließlich 56 600 Frauen).

Gute Aufträge der Vorarlberger Textilindustrie

Die Vorarlberger Textilindustrie meldet gegenwärtig einen guten Ordereingang aus dem Inland und im Exportgeschäft. Sie hat in einigen Sparten das Produktionsniveau vor der internationalen Textilkrise bereits überschritten. Sehr gut sind die Baumwollfabriken, die Wirkereien, Strickereien und die Stickereiindustrie beschäftigt. Einige Großunternehmen verlegen Textilfertigungen in Gebiete, die noch freie Arbeitskräfte aufweisen. So werden im Bregenzerwald neue industrielle Nähereien für die Konfektion der Stoffe errichtet. Diese Dezentralisierung hat den Vorteil, daß für die Arbeiterinnen keine Wohnungen gebaut werden müssen, die Verkehrsmittel entlastet werden und die Dorfgemeinden zusätzliche Einnahmen aus Löhnen und Steuern erzielen. Auch im Montafon, das bisher nur als Ziel zahlreicher Touristen bekannt war, wurde eine Wäschefabrik als Filiale eines Unternehmens im Rheintal eröffnet. Die meisten Textilbetriebe realisieren ein weitgestecktes Investitionsprogramm, um möglichst viele Arbeitsgänge von der Flocke oder vom Garn bis zum hochmodischen Fertigprodukt in eigenen Anlagen vorzunehmen und Kosten einzusparen. Diese Pläne werden im Hinblick auf die bevorstehende Integrierung auch der Republik Oesterreich in die Kleine Freihandelszone vorwärtsgetrieben, um nicht von der Konkurrenz aus dem Markt geworfen zu werden. Man sieht der Entwicklung in Vorarlberg mit Optimismus entgegen und begrüßt alle Bestrebungen zur Schaffung eines gemeinsamen Wirtschaftsraumes in Europa.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Maßnahmen zur Produktivitätserhöhung

Von Ing. Walter Schulze

In einem westdeutschen Betrieb der Baumwollindustrie ist es üblich, daß die Automatenweber selbst das Einlegen der Schußspulen in die Magazine der Automatenstühle besorgen.

In einem anderen Werk, das über 20 000 Ringspindeln verfügt, besorgen die Ringspinnerinnen selbst das Abziehen der vollen Kopse, ohne daß Abzugskolonnen eingesetzt sind.

In einem anderen Falle — es handelt sich dabei um eine Tuchweberei — ist es Aufgabe der Weber, selbst ihre Ketten zu knüpfen und ihre Stühle zu putzen.

Gerade auf dem Gebiete der Arbeitsteilung herrschen innerhalb der Textilindustrie die unterschiedlichsten Verhältnisse, die weniger auf bestimmten grundsätzlichen Erkenntnissen beruhen, als vielmehr auf gewissen traditionellen Gepflogenheiten.

Nun gibt es jedoch gerade auf dem Gebiete der Arbeitsteilung bestimmte Grunderkenntnisse von allgemeiner Gültigkeit, deren Nutzanwendung zu wesentlichen Produktivitätssteigerungen beizutragen vermag, ohne daß sich dabei irgendwelche zusätzliche Investitionskosten ergeben.

Auf diese Erkenntnisse, die aus der Praxis vieler Textilbetriebe geschöpft sind, sei im folgenden nun hingewiesen.

Zunächst einmal kommt es darauf an, jedem Mitarbeiter wirklich die ihm gemäße Tätigkeit zuzuteilen — unter Vermeidung aller Verrichtungen, die für ihn eine Belastung bedeuten und zu Produktionsverminderungen führen. So ist es sinnlos, einem Weber, den man mühsam im Verlaufe vieler Monate ausbildete, auch noch damit zu betreuen, neue Ketten einzuziehen, Spulen einzulegen, Stühle zu putzen und dergleichen. Eine Uebertragung derartiger Arbeiten würde nämlich in den meisten Fällen zwangsläufig zu Webstuhlstillständen und damit zu Produktionsverlusten führen.

Es ist vorteilhafter, z. B. das Füllen von Automatenmagazinen oder das Putzen der Stühle besonderen Hilfskräften zu übertragen. Auch das Einziehen neuer Ketten am Stuhl oder das Auflegen bereits eingezogener Schaftketten wird man Spezialkräften übertragen, nicht jedoch dem an vielen Webstühlen tätigen Weber.

Auch lohnmäßig ergeben sich durch eine derartige Arbeitsteilung Vorteile: In den meisten Fällen sind die mit Hilfsarbeiten betrauten Mitarbeiter, deren Anlernzeit wesentlich kürzer ist als diejenige einer Spinnerin oder eines Webers, geringer entlöhnt — und warum soll man diese Differenzierung unberücksichtigt lassen?

Die Durchführung der Arbeitsteilung, die selbstverständlich den jeweiligen Betriebsverhältnissen Rechnung tragen muß, läßt sich besonders gut bewerkstelligen, wenn man jeweils von folgender Fragestellung ausgeht: Was muß ich tun, um zu erreichen, daß meine Produktionsmaschinen möglichst ohne Unterbrechung laufen? Beim Durchdenken dieser Frage kommt man, wie die Praxis lehrt, fast von selbst auf die zu treffenden Maßnahmen. So wird man den eigentlichen «produktiven» Mitarbeiter, der Dutzende von Webstühlen und Hunderte von Spindeln bedient, so weit entlasten, daß es ihm möglich ist, auch alle Produktionseinheiten weitgehend in Tätigkeit zu erhalten. Völlig unrationell ist es — wie man es teilweise erleben kann —, wenn z. B. Mehrstuhlweber sich damit beschäftigen, Stuhlreparaturen auszuführen, während ein Teil der zugeteilten Webstühle steht, oder wenn man erleben muß, wie Ringspinnerinnen Transportarbeiten verrichten und zeitweise ihre Maschinen ohne Aufsicht lassen.

Es sollte heute möglich sein, daß ein Betriebsleiter auch «kostenbewußt» denkt und daß es sein Bestreben ist, dafür zu sorgen, daß wirklich alle Produktionseinheiten laufen, soweit dies bei textiler Fertigung möglich ist. Produktionseinbußen, die sich lediglich auf Grund unüberlegter Arbeitsteilung und unrationellen Personaleinsatzes ergeben, sollten vermieden werden — und sie lassen sich auch weitgehend vermeiden!

Die Durchführung einer spezialisierten Arbeitsteilung setzt nun allerdings voraus, daß man auch für eine klare Abgrenzung der Arbeitsgebiete sorgt. Es ist unrationell, einen zu häufigen Wechsel in der Art der Tätigkeit zu gestatten, indem man beispielsweise einen Stuhlputzer

stundenweise auch Magazine füllen läßt, oder indem man einen Hilfsweber zeitweise mit Transportarbeiten beschäftigt. Wenn es die Größe des Betriebes erlaubt, wäre dafür zu sorgen, daß man eine besondere Stuhlputzer- bzw. Maschinenputzerkolonne bildet, die man einem Vorarbeiter unterstellt, daß man spezielle Maschinenöler einsetzt, daß man Personal besonders für alle Reinigungsdienste (Kehren, Wischen usf.) bereitstellt. Diese Spezialkräfte, die eine kurze Anlernzeit zu durchlaufen hätten, wird man nicht nur mündlich, sondern auch schriftlich, in Form kurzer Arbeitsanweisungen, mit ihren Aufgaben vertraut machen. Diese Anweisungen enthalten auch Angaben über die zu verwendenden Arbeitsmittel und Hinweise auf die zur Verfügung stehenden Zeiten bzw. Leistungsvorgaben.

Bekanntlich läßt es sich im praktischen Betriebsleben durchaus erreichen, daß man Zeitvorgaben festlegt, z. B. für das Putzen der Stühle, für das Abziehen, für das Magazinfüllen usf., und es ist von grundsätzlicher Wichtigkeit, daß sich die Betriebsleitung damit befaßt, Vorgabezeiten ermitteln zu lassen. Im übrigen vermag man dann auch dem eingesetzten Hilfspersonal einen Leistungslohn zu gewähren.

Selbstverständlich muß zugegeben werden, daß es nicht einfach ist, z. B. für Stuhlputzer Akkorde festzulegen, da hier die Möglichkeit des «Schluderns» besonders groß ist. Auch kann man bei Magazinfüllern nicht stündlich von neuem die Anzahl der Stühle, an denen einzulegen ist, festsetzen, wenn sehr häufiger Wechsel in der Schußgarnnummer herrscht. Man wird hier bestimmte Toleranzen dulden müssen und nur bei ausgesprochener Arbeitsüberlastung z. B. die Zahl der zu bedienenden Stühle vermindern. Die Praxis zeigt jedoch, daß man der einzelnen Magazinfüllerin einen bestimmten Stuhlbereich zuteilen kann, der auch dem Leistungsvermögen gerecht wird.

Bei der Durchführung einer rationellen Arbeitsteilung kommt man nun nicht umhin, auch die persönlichen Anlagen, Fähigkeiten und Kenntnisse des einzelnen Mitarbeiters zu berücksichtigen. Es zeigt sich z. B. in der Praxis immer wieder, daß ein schlechter Weber ein sehr brauchbarer Stuhlputzer zu werden vermag, oder daß ein sehr tüchtiger Stuhlputzer die Fähigkeiten hat, einer der tüchtigsten Buntweber zu werden. Erfahrene Betriebsleiter gehen seit jeher beispielsweise so vor, daß sie alle Bewerber zunächst zu Hilfsarbeiten heranziehen, sie dabei besonders im Auge behalten, um sie dann gegebenenfalls zu «höherwertigen» Verrichtungen heranzuziehen. Sie stellen also nicht Spinnerinnen, Weber, Färber und dergleichen ein und bilden sie sofort für diese Tätigkeit aus, sondern sie stellen Hilfsarbeiter ein, die dann je nach Bewährung aufrücken. Dieses Verfahren hat sich in vielen Fällen recht gut bewährt, wenn es auch immer wieder vorkommen wird, daß man sich einmal täuschen kann.

Eine Arbeitsteilung vermag die Produktivität eines Betriebes in stärkstem Maße dadurch zu fördern, daß man für die jeweiligen Verrichtungen zweckmäßige Hilfsmittel und Arbeitsgeräte zur Verfügung stellt. Es ist dies gerade ein wesentlicher Vorteil einer spezialisierten Arbeitsverrichtung, daß man wohl in der Lage ist, einzelnen Mitarbeitern bestimmte kostspielige Arbeitsgeräte zu überlassen, nicht jedoch der Masse der Betriebsangehörigen: Ein Flugabsaugegerät kann man wohl der Stuhlputzerkolonne überlassen, nicht jedoch jedem Weber ein solches Gerät!

Man wird also denjenigen, die mit Maschineninstandsetzungen betraut sind, Elektrogeräte zur Verfügung stellen, die ihnen die Arbeit erleichtern, man wird Maschinenölern besondere Oelkarren überlassen, die auch mit den entsprechenden Oelgeräten und Oelsorten in zweckmäßiger Anordnung ausgerüstet sind. Man wird den Maschinenputzern Flugabsaugegeräte oder Flugabblasevorrichtungen verschaffen, man wird den Magazinfüllern besondere Wagen zur Verfügung stellen, auf denen sich in zweckmäßiger Anordnung Spulenbehälter befinden usf. Auf diese Weise gelingt es, eine Vielzahl von Verrichtungen zu beschleunigen, was ohne eine entsprechende Arbeitsunterteilung unmöglich wäre.

Selbstverständlich kann nun entgegnet werden: Was für einen Großbetrieb gilt, gilt noch lange nicht für einen Klein- oder Mittelbetrieb. In letzteren Fällen vermag man sich jedoch auf folgende Weise die ähnlichen Vorteile zu verschaffen, wie es ein Großbetrieb zu tun vermag: Man bildet Spezialkräfte für mehrere Tätigkeiten aus. Dem Maschinenputzer wird man z. B. auch das Oelen übertragen; den Hilfsweber wird man zeitweise auch zum Magazinfüllen oder zum Kettenauflegen einsetzen und dergleichen.

Schließlich sei noch auf eine Maßnahme hingewiesen, die sich bei der Durchführung von Anordnungen der Arbeitsteilung bewährt hat. Es ist dies das bekannte «Sichtbarmachen von Arbeitserfolgen», wodurch der einzelne Mitarbeiter zu einem gewissen Leistungsbewußtsein erzogen wird. Genau so gut wie man z. B. einen Mehrstuhlweber täglich seine Schußleistung aufschreiben läßt, wird man dafür sorgen, daß der einzelne Maschinenputzer erfaßt, welche Maschinen er innerhalb seiner Schicht reinigte. Hierbei wird man notfalls auch nach der Art der Maschine unterteilen.

Bei Magazinfüllern wird man erfassen, wieviel Kilo Schußgarn je Schicht eingelegt wurden, und bei Maschinenölern, wieviel Maschinen täglich geölt wurden. Es genügt also nicht, die jeweilige tägliche Arbeitszeit irgendwie zu notieren, sondern man sollte dazu kommen, auf zweckmäßig und übersichtlich eingeteilten Leistungskarten die tägliche Leistung zu erfassen. Diese Leistungskarten wären dann Grundlage für die Lohnabrechnung, wobei man diese Karten so gestalten kann, daß sie gleichzeitig als Stempelkarten dienen.

Gerade diese Maßnahme des «Sichtbarmachens von Arbeitserfolgen» vermag oft wesentlich zu Leistungssteigerungen beizutragen — zumal wenn gleichzeitig noch hinzukommt, daß man bestimmte Vorgaben festlegt und für deren Erreichen einen Lohn gewährt, der höher ist als der bisherige. Die Betriebsleitung wird sehr rasch feststellen, daß weniger Zeit mit Unterhaltungen und mit Herumlaufen verbracht wird seitens derjenigen, die nicht unmittelbar an den Maschinen tätig sind. Auch vermag man dem einzelnen Abteilungsmeister seine Arbeit wesentlich zu erleichtern, da dieser weniger Zeit benötigt, um seine «unproduktiven» Mitarbeiter zu beaufsichtigen.

Selbstverständlich muß zugegeben werden, daß bestimmte Arbeiten sich schlecht erfassen lassen, wie z. B. die Reinigungsdienste. Hier kann man auch keine «Arbeitserfolge» schriftlich erfassen. Hier wird nur das eine helfen, daß sich nämlich die Betriebsleitung einmal in der Woche bemüht, beim täglichen Rundgang die Art und Weise der Arbeitsausführung des Reinigungspersonals zu kontrollieren.

In der Praxis hat es sich in mehr als einem Fall erwiesen, daß sich durch eine sinnvolle Arbeitsteilung wesentliche Produktionssteigerungen erzielen lassen. Wichtig dabei ist jedoch, daß die Arbeitsteilung sehr achtsam erfolgt, unter Berücksichtigung der betrieblichen Gegebenheiten und der persönlichen Voraussetzungen der einzelnen Mitarbeiter.

Eine Betriebsleitung kann die Durchführung einer derartigen Arbeitsteilung auch nicht ihren Mitarbeitern übertragen, sondern muß dies selbst tun, nachdem sie vorher insbesondere ihrem leitenden Personal erklärt hat, welche Ziele mit einer derartigen Arbeitsteilung verfolgt werden.

Selbstverständlich sollte vermieden werden, daß eine Betriebsführung eine neue Arbeitsteilung einfach befiehlt, ohne daß sie ihre Mitarbeiter von deren Nutzen zu überzeugen vermag. Ohne eine konstruktive Zusammenarbeit besonders innerhalb der Führungsschicht eines Unternehmens vermag auch auf dem Gebiete der Arbeitsteilung wenig erreicht zu werden — zumal hier der «Faktor Mensch» eine wesentliche Rolle spielt.

Rohstoffe

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

Von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

Faser-Rohstoffe (9. Fortsetzung)

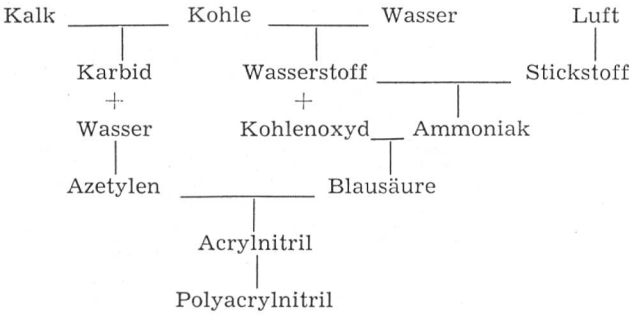
3. Polyacrylfasern

Einleitung

Nach der chemischen Zusammensetzung des Faserrohstoffes unterscheidet man zwischen Fasern aus praktisch reinem Polyacrylnitril, Fasern aus Polyacrylnitril mit Zusätzen, Fasern aus Polyacryldinitril. Dieser Typenreichtum ist hauptsächlich durch Bestrebungen zur Verbesserung der Färbbarkeit entstanden. Nur Polyacrylfasern, welche färberisch keine anormalen Schwierigkeiten bieten, können als Textilrohstoffe zunehmende Bedeutung erlangen.

Herstellung

Für den chemischen Aufbau von Acrylharzen sind neben Kalk, Wasser und Luft als wichtigste Rohstoffe Kohle oder Naturgase notwendig. Der Reaktionsverlauf ist aus dem folgenden Schema ersichtlich.



Sind Naturgase vorhanden, so kann daraus Azetylen auf einfacherem Wege gewonnen werden als aus Kohle. Im übrigen bleibt das Verfahren jedoch gleich.

Spinnverfahren: Polyacrylnitril, eine feste, pulverförmige Substanz, ist nicht schmelzbar. Beim Erhitzen zersetzt sie sich bereits vor dem Uebergang in den geschmolzenen Zustand. Deshalb können die Polyacrylfasern nicht nach dem Schmelzspinnverfahren erzeugt werden. Es ist aber gelungen, das Harz in einem Lösungsmittel zu verflüssigen und die Fadenbildung im Naß- oder Trockenspinnverfahren, wie sie z. B. auch für Azetatseide üblich sind, vorzunehmen.

Verstreckung und Nachbehandlungen: Auf den Spinnprozeß folgt das Verstrecken sowie Nachbehandeln, z. B. Waschen, Trocknen, Kräuseln und eventuell Schneiden. Es verleiht den Polyacrylfasern Festigkeit und Struktur. Verfahrenstechnisch bestehen keine wesentlichen Unterschiede gegenüber anderen synthetischen Fasern.

Physikalische Eigenschaften

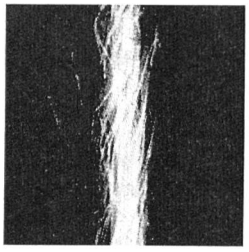
Spezifisches Gewicht	1,12 — 1,19
Feuchtigkeitsaufnahme bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit	1 — 2,5 %
Erweichungsbeginn	190 — 250° C
Schmelzpunkt	Fasermaterial zersetzt sich vor dem Schmelzen
Reißfestigkeit	2,5 — 5 g/den.
Naßfestigkeit bezogen auf Trockenfestigkeit	80 — 95 %
Bruchdehnung	15 — 40 %

Obige Zahlenangaben stellen Grenzwerte dar, innerhalb welcher sich praktisch alle Acrylfasern befinden. Nur *Verel* weist einige stärkere Abweichungen in den physikalischen Eigenschaften auf. (Spezifisches Gewicht 1,37; Feuchtigkeitsaufnahme 3,5 — 4,0.)

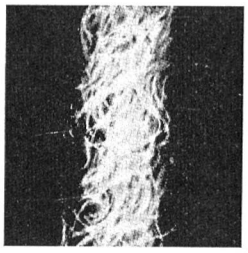
Für Polyacrylfasern sind folgende Eigenschaften charakteristisch: leicht im Gewicht, großes Wärmerückhaltevermögen, Weichheit und Schmiegsamkeit. Diese Merkmale sprechen für den Einsatz im Wollsektor und verwandten Gebieten. Deshalb werden Polyacrylfasern mehrheitlich im Stapel und weniger als Filamente erzeugt.

Neben der normalen Faser mit einem Schrumpfwert von ca. 1 % wird eine Spezialtype hergestellt, welche bis zu 20 % schrumpfen kann, wenn sie gekocht oder mit genügend hohem Druck gedämpft wird. Durch Mischung beider Arten entstehen die sogenannten Hochbauschgarne. Sie finden hauptsächlich für Strick- und Wirkwaren Verwendung.

Gleiche Garnnummer



Normales Garn



Hochbauschgarn

Chemie

Die aus Kohlenstoff-, Stickstoff- und Wasserstoffatomen zusammengesetzte Polyacrylnitril-Verbindung verhält sich infolge ihres einfachen Aufbaues Farbstoffen gegenüber mehr oder weniger indifferent. Fasern aus reinem Polyacrylnitril sind deshalb schwer färbbar. Durch geringe Zusätze anderer Substanzen, welche farbstoffaffine Gruppen enthalten oder die Quellfähigkeit des Fasermaterials erhöhen, wird ihre Färbbarkeit verbessert. Derartig modifizierte Polyacrylharze sind mit Legierungen vergleichbar, bei welchen ebenfalls gewollte Eigenschaften durch die Einlagerung von geringen Mengen anderer Metalle erreicht werden.

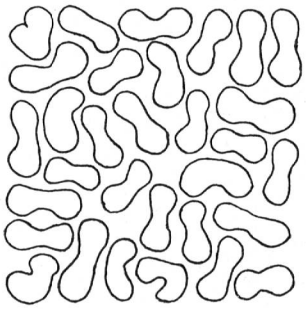
Fasernachweis

Bei der Brennprobe schmilzt das Material, bevor es entflammt und mit rußender Flamme brennt. Mit der Brennprobe allein kann allerdings die Anwesenheit von Polyacrylfasern nicht mit Sicherheit festgestellt werden.

Zuverlässiger ist die Löslichkeitsprüfung in heißem Phenol. Polyacrylfasern lösen sich nicht auf im Gegensatz zu den Polyamid- und Polyesterfasern.

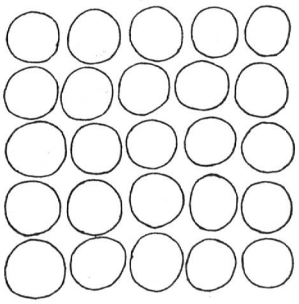
Bei der mikroskopischen Faseruntersuchung zeigen Polyacrylfasern verschiedene, zum Teil charakteristische Querschnittsformen.

knochenförmig



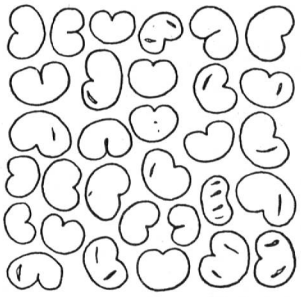
Dralon
Orlon 42
Nymcrylon
Pan
Redon
Verel

rund



Courtelle
Creslan
Zefran
Acrilan

nierenförmig



Acrilan 16
Dolan
Darvan

gezähnelt

Crylor

Fasern aus praktisch reinem Polyacrylnitril

Handelsnamen:	*Hersteller:*	*Land:*
Acrybel	Fabelta S.A. Tubize	Belgien
Courtelle	Courtaulds Ltd., Coventry	England
Crylor	Soc. Crylor S.A. Colmar (Ht. Rhin) und Vénissieux (Rhône)	Frankreich
Dolan	Süddeutsche Zellwoll AG. Kehlheim	Deutschland
Dralon	Farbenfabriken Bayer AG. Dormagen	Deutschland
Kanekalon	Kanekalon K. K. Hyogo Takasago	Japan
Nymcrylon	Nyma Kunstzijdespinnerij Nijmegen	Holland
Orlon	E. I. Du Pont de Nemours & Co. Inc. und	USA
	Du Pont Company of Canada Ltd., Maitland (Ontario)	Kanada
Pan	Farbenfabriken Bayer AG. Dormagen	Deutschland
Prelana	VEB Kunstseidenwerk «Friedrich Engels» Premnitz, Kreis Rathenow	DDR
Redon	Phrix GmbH. Neumünster (Holstein)	Deutschland
Tacryl	Stockholms Superfosfatfabriks AG. Ljungaverk	Schweden
Wolcrylon	VEB Filmfabrik Agfa Wolfen Wolfen, Kreis Bitterfeld	DDR

Fasern aus Polyacrylnitril mit Zusätzen

Acrilan	Chemstrand Corp., Decatur und	USA
	Chemstrand Ltd., Coleraine	Irland
Creslan	American Cyanamid Co. Stamford (Conn.) und Pensacola (Fla.)	USA
Exlan	Nippon Exlan Kogyo K. K. Iwakuni und Saidaiji	Japan
Verel	Tennessee Eastman Corp. Kingsport	USA
Zefran	Dow Chemical Co. Williamsburg (Va.)	USA

Fasern aus Polyacryldinitril

Darvan	B. F. Goodrich Chemical Comp. Avon Lake (Ohio)	USA

(Schluß folgt)

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

Von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

9. Kapitel: Färben und Ausrüsten von Polyacrylfasern

(10. Fortsetzung)

In größerem Ausmaß werden Polyacrylfasern für Strick- und Wirkwaren eingesetzt. Zum Erfolg auf diesen Gebieten haben hauptsächlich die Hochbauschgarne beigetragen.[1]

In der Weberei finden Polyacrylfasern z. B. für Bettdecken Verwendung. Neuerdings werden Damen- und Herrenkleiderstoffe aus Polyacrylfasern allein sowie in Mischung mit Wolle propagiert. Als Vorteil gegenüber anderen synthetischen Fasern wird ihre geringe Pilling-Neigung angeführt.

[1] Siehe Seite 264

Zur Veredlung von Polyacrylfasermaterial können folgende Angaben gemacht werden:

a) Waschen

Polyacrylfasern erleiden durch alkalische Behandlungen (Seife, Soda) eine gewisse Vergilbung. Deshalb sollten sich Garnpräparationen, Schlichten und Verschmutzungen mit einem neutral reagierenden synthetischen Waschmittel in 60—70° C warmer Flotte entfernen lassen.

Artikel aus Hochbauschgarn verlangen Kochtemperatur zur Entwicklung der Bauschigkeit. Erst beim Kochen wird die maximale Faserschrumpfung erreicht. Viele Acrylfasern werden jedoch bei Temperaturen über 70° C bereits thermoplastisch. Das Abkühlen unter diese Temperatur

ist deshalb langsam und mit aller Sorgfalt vorzunehmen, sonst können Lauffalten oder ein harter Warengriff entstehen.

b) Thermofixieren

Bei diesem Prozeß gelingt es, latente Spannungen, welche durch Verstrecken entstehen, wieder zu lösen. Deshalb kann auch bei Polyacrylfasern, welche an und für sich dimensionsstabil sind, eine Thermofixierung nützlich sein. Sie ist jedoch nicht absolut notwendig wie z. B. bei Polyamiden und Polyestern.

c) Bleichen

Die meisten Polyacrylfasern sind im Rohzustand deutlich gelbstichig. Bleichen mit Natrium-Clorit und Weißfärben mit optischen Aufhellern führen deshalb oft zu keinem befriedigenden Ergebnis. Für Weißware sollten nur Typen mit einem verhältnismäßig guten Rohweiß verwendet werden; z. B. Orlon 42 und Acrilan 16.

d) Färben

Die Modifikationen[2] im chemischen Aufbau führen zu einem unterschiedlichen Verhalten der Polyacrylfasern beim Färben.

Das geringste Farbstoff-Aufnahmevermögen weisen die Filamente Orlon 81 (Du Pont) und Pan (Bayer) auf. Hauptsächlich aus diesem Grunde dürfte die Fabrikation der erstgenannten Type bereits wieder eingestellt worden sein und die zweite nur für Spezialzwecke, z. B. Gardinen, Verwendung finden.

Eine Zwischenstellung bezüglich Färbbarkeit nehmen die europäischen Produkte Crylor (Crylor S. A.), Dolan (Süddeutsche Zellwoll AG.), Nymcrylon (Nyma Kunstzijdespinnerij, Nijmegen), Redon (Phrix GmbH.) und Tacryl (Stockholms Superfosfarfabriks, Schweden) ein. Ihre Entwicklung kann allerdings nicht als abgeschlossen gelten, solange in färberischer Beziehung noch Verbesserungen möglich sind.

Die beiden neueren Stapelfasertypen Orlon 42 (Du Pont) und Dralon (Bayer) sind praktisch in jeder gewünschten Nuance färbbar. Die Auswahl an geeigneten Farbstoffen ist jedoch beschränkt. In bezug auf vielfältige Färbemöglichkeiten übertrifft das Acrilan (Chemstrand) die bereits erwähnten Marken.

Bei den jüngsten amerikanischen Typen Creslan (American Cyanamid Co.), Darvan (B.F. Goodrich Chem. Comp.), Verel (Tennessee Eastman Corp.) und Zefran (Dow Chem. Co.), deren Produktion noch gering ist, fehlen genügende Erfahrungen für die Beurteilung ihrer färberischen Eigenschaften.

Diese Uebersicht zeigt, welche färberischen Schwierigkeiten entstehen können, wenn verschiedene Fabrikate von Polyacrylfasern gemischt werden.

Zum Färben von praktisch reinen Polyacrylfasern sind *basische Farbstoffe* geeignet. Es können damit volle und tiefe Nuancen, sogar Schwarz erzielt werden. Interessanterweise zeigen die basischen Farbstoffe auf Polyacrylfasern eine gute Lichtechtheit. Bei hellen Tönen muß das Aufziehen mit einem Bremsmittel gesteuert werden. In diesen Fällen sind jedoch *Dispersionsfarbstoffe,* welche besser egalisieren und bei guten Allgemeinechtheiten eine ausgezeichnete Lichtechtheit aufweisen, vorzuziehen. Mit Dispersionsfarbstoffen können nur helle und mittlere Töne gefärbt werden. Nach einem Spezialverfahren mit Kupferionen ziehen auch *saure Wollfarbstoffe* auf Polyacrylfasern. Acrilan, welches die vielseitigsten Färbemöglichkeiten aufweist, ist neben den bereits genannten Klassen auch noch mit Metallkomplex-Farbstoffen färbbar.

Polyacrylfasern werden als Flocken, Kammzug oder X-Spulen mit Vorteil in Druckapparaten bei 120° C gefärbt. Für Strangen sind gedeckte Maschinen, die ein Färben bei Kochtemperatur erlauben, notwendig. Gewebe bis zu einem Gewicht von ca. 150 g/m² können auf dem Haspel, schwerere am Stern gefärbt werden. Jigger eignen sich im allgemeinen nicht, weil diese Färbemethode zu einem flacheren Warenausfall führt.

Durch eine Kombination von regulärem Acrilan mit Acrilan 16 können in der Stückfärbung auch Zweifarbeneffekte erzielt werden. Die beiden Typen sind dazu färberisch genügend stark verschieden. Acrilan 16 verhält sich ähnlich wie Orlon 42. Bleibt eine der beiden Komponenten weiß, sollte das reguläre Acrilan gefärbt und Acrilan 16, das weniger gelbstichig ist, reserviert werden.

e) Ausrüsten

Eine wichtige Behandlung richtet sich gegen das Aufladen von Polyacrylfasern mit Reibungselektrizität. Während diese Eigenschaft bei Wäscheartikeln als rheumalindernd angepriesen wird, kann sie sich auf Oberbekleidungen nachteilig auswirken, weil Schmutzpartikel aus der Luft angezogen werden. Mit der Antistatisch-Ausrüstung gelingt es jedoch, die Schmutzanfälligkeit herabzumindern.

Das Polyacrylfasermaterial ist ausgezeichnet wetterfest und deshalb für Regenmäntel, Anoraks und ähnliche Artikel geeignet. Für diesen Verwendungszweck kann es wasch- und chemischreinigungsbeständig imprägniert werden. Die Polyacrylfaser nimmt an sich wenig Feuchtigkeit auf. Das Saugvermögen kann, wenn notwendig, durch eine Appreturbehandlung verbessert werden.

Mit Weichmachern läßt sich der Warengriff nach der weichen Seite variieren — ein harter Griff wird auf Polyacrylfasern kaum verlangt. (Schluß folgt)

[2] Veränderungen durch Zusätze

Neue Farbstoffe und Musterkarten

J. R. Geigy AG., Basel

Irgalanviolett F2BL ergibt auf Wolle, Polyamidfasern und Naturseide eine prächtige Violettnuance von für diese Klasse verblüffender Reinheit. Der neue Farbstoff wird als Selbstfarbe wie auch als Kombinations- und Nuancierfarbstoff für Blau- und Graunuancen wertvolle Dienste leisten. Die Echtheiten entsprechen dem Irgalan-Standard, wobei die ausgezeichnete Lichtechtheit speziell hervorzuheben ist. Irgalanviolett F2BL ist auch für den Druck auf Wolle interessant.

Irgalanbraun GRL bringt eine weitere Steigerung der Lichtechtheit ins Irgalanbraun-Sortiment; insbesondere in hellen und hellsten Tönen ist das Produkt ungewöhnlich lichtecht (1/25 RT: 6-7). Im übrigen besitzt dieser neue einheitliche Farbstoff die üblichen Irgalan-Echtheiten und zeichnet sich durch seine ansprechende Nuance — die sich am künstlichen Licht etwas nach röter verändert — aus. Irgalanbraun GRL zeigt ferner besonders angenehme färberische Eigenschaften. Sein Anwendungsgebiet erstreckt sich auf das Färben von Wolle, Naturseide und Polyamidfasern sowie auf den Druck auf Wolle. Auch auf allen Lederarten besitzt das Produkt gute färberische Eigenschaften und kann zum Färben von Wollschaffellen eingesetzt werden.

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

Procinylfarbstoffe im Druck auf synthetische Fasern. — Im technischen Informationsblatt Dyehouse Nr. 508 werden die Empfehlungen der ICI über den Einsatz ihrer reaktiven Dispersionsfarbstoffe, der Procinyle, im Druck auf synthetische Fasern zusammengefaßt. — In erster Linie geeignet sind die Procinylfarbstoffe für den Druck von Polyamidfasern, auf welchem Fasermaterial sie hervorragende Naß-, Sublimier- und Plissierechtheiten aufweisen. Die neuartige chemische Struktur der Farbstoffe bringt zudem noch bedeutende drucktechnische Vorteile mit sich. — Auf Azetat und Triazetat appliziert ergeben die Procinyle Drucke mit guten Naßechtheiten und auf Triazetat auch ausgezeichnete Fixierbeständigkeiten, obschon die Farbstoffe mit diesen Fasern keine chemische Reaktion eingehen. — Procinylgelb GS hat für den Druck auf Polyesterfasern auf Grund seiner hervorstechend guten Fixierbeständigkeit eine gewisse Bedeutung, doch wird die Gruppe als solche für den Druck von Polyester- und Polyacrylfasern, Wolle und Seide nicht empfohlen.

Calatac ASX, ein neues Ausrüstmittel für Nylonstrümpfe. Bei Calatac ASX, welches soeben durch die Dyestuffs Division der ICI für den Verkauf freigegeben worden ist, handelt es sich um ein Ausrüstmittel, welches speziell als Schutzmittel gegen das Verzerren von Strumpfartikeln empfohlen wird. Im wesentlichen stellt es eine positiv geladene, wässerige Dispersion eines Methylmethacrylatpolymers ohne jeglichen Weichmacherzusatz dar. Calatac ASX verleiht dem Strumpf nicht nur eine ausgezeichnete Verzerrfestigkeit, sondern es gibt gleichzeitig einen gewissen mattierenden Effekt sowie einen etwas volleren und angenehmeren Griff. — Calatac ASX ist eine opake, leicht bewegliche Flüssigkeit mit einem festen Polymergehalt von ungefähr 34 %. Es kann mit weichem Wasser leicht auf jede gewünschte Konzentration verdünnt werden und ergibt im allgemeinen mit ca. 5—6 % angewendet (gerechnet auf dem Strumpfgewicht) eine genügende Verzerrfestigkeit.

Das Bedrucken von Polyacrylnitrilfasern. — Gewebe aus Polyacrylnitrilfasern erfreuen sich steigender Beliebtheit, weshalb sich die ICI veranlaßt sah, das Bedrucken solcher Fasern, im speziellen die Typen «Orlon»*, «Courtelle»* und «Acrilan»*, im Technischen Informationsblatt Dyehouse Nr. 506 zusammenzufassen. — Es werden eingehend die Klassen der Küpen-, Dispersions-, basischen und Alcian-X-Farbstoffe besprochen, wobei nicht nur das jeweilige allgemeine Verhalten der einzelnen Farbstoffgruppen, sondern auch die erreichbaren Echtheiten, die Applikationsmethoden und genaue Druckrezepturen gegeben werden. — Der sorgfältige Aufbau der Veröffentlichung, deren Inhalt ganz den Bedürfnissen des Praktikers angepaßt ist, dürfte bei den interessierten Druckern Beachtung finden.

* den jeweiligen Herstellerfirmen geschützte Markenbezeichnungen

Markt-Berichte

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat September 1959 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

	Sept 1959 B/	gegenüber Sept. 1958 %	Jan./Sept. 1959 B/	Jan./Sept. 1958 B/
Produktion				
Machine reeled silk	*		*	221 860
Hand reeled silk	*		*	6 535
Douppions	*		*	11 575
Total	29 501	— 5	233 346	239 970
Inland-Verbrauch	22 351	+ 49	199 115	140 159
Export				
Machine reeled silk	*		*	18 667
Douppions	*		*	5 751
	9 893	+ 405	45 291	24 418
Stocks Ende September 1959			Ende Sept. 1959	Ende Sept. 1958
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	12 088	— 23	12 088	15 610
Custody Corporation long term	—		—	160
	12 088	— 23	12 088	15 770
Regierung	71 367	+ 44	71 367	49 497
Custody Corporation	738	— 98	738	31 507
Total	84 193	— 13	84 193	96 774

* Details fehlen

Die Ablieferungen in New York betrugen im September 5458 B/ gegenüber 4697 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 4317 B/ gegenüber 2755 B/ Ende August 1959.

Gerli International Corporation

Ueberblick über die internationalen Textilmärkte. — (New York -UCP-) Die Weltbaumwollvorräte wurden am 1. August auf etwas weniger als 17 Millionen Ballen geschätzt; das ist der niedrigste Stand seit 1953. Von dieser Menge befanden sich 8,8 Millionen Ballen in den Vereinigten Staaten. Der größte Rückgang der Reserven ist in Westeuropa zu verzeichnen, wo der niedrigste Stand seit Ende des Zweiten Weltkrieges und, von den Kriegsjahren abgesehen, wahrscheinlich sogar das niedrigste Niveau überhaupt erreicht wurde. Auch die Baumwollbestände in Japan und Indien sind derzeit niedriger als in den letzten Jahren. — Nach neuen Schätzungen wird sich die neue Baumwollernte Griechenlands auf 179 000 t nichtentkörnte bzw. 59 000 t entkörnte Baumwolle belaufen, gegenüber 187 500 bzw. 62 300 t im Vorjahr. In einigen Gebieten hat die Ernte bereits eingesetzt. — Die mexikanische Regierung ist in letzter Zeit in zunehmendem Maße bestrebt, Einfuhren an Fertigwaren mit Baumwollexporten zu kompensieren. Mehr als die Hälfte der Einfuhrwaren Mexikos sind lizenzpflichtig, wobei die Regierung mehr oder weniger willkürlich eine Lizenz verweigern kann. Wenn man einen Wert von 1500 mex. Pesos pro Ballen zugrunde legt, so repräsentieren die eingegangenen Kontrakte ein Volumen von 1 366 330 Ballen, von denen bis zum 22. September bereits 974 330 Ballen ausgeführt worden sind. Es dürften keine großen Schwierigkeiten bestehen, die Restposten noch leicht abzusetzen. — Die bebaute Baumwollanbaufläche im Iran dürfte in der neuen Saison zwischen 260 000 und 270 000 ha liegen. Infolge günstiger Wetterbedingungen im Frühjahr konnte die Bodenbearbeitung und die Aussaat bereits sehr früh beendet werden. In der Folgezeit begünstigte dann das sehr gute Wetter den Wachstumsprozeß der Pflanzen, so daß mit einem wahrscheinlichen Volumen an entkörnter Baumwolle von 80 000 t gerechnet werden kann. Allerdings hat das sehr trockene und heiße

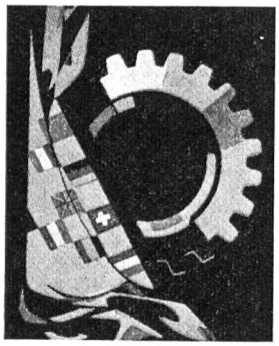
Wetter in der zweiten Hälfte des Monats Juli und im August die Ernteaussichten wieder etwas gedämpft.

Das Wollangebot auf dem freien Weltmarkt wird in der Saison 1959/60 um etwa 2 % höher sein als im Jahr davor und damit einen neuen Höchststand erreichen. Das Commonwealth Economic Committee schätzt das Aufkommen auf 2 004 500 t Schweißgewicht. Von den Ländern jenseits des Eisernen Vorhanges liegen noch keine Schätzungen vor. Im Hinblick auf die vermehrten Schafbestände rechnet man hier mit einer Zunahme von 6 %. Das würde bedeuten, daß das gesamte Weltaufkommen 1959/60 2 476 700 t betragen wird — 3 % mehr als in der Saison vorher. Auf der Basis reingewaschen entspricht das einer Menge von 1 515 700 t. Davon entfallen 557 500 t auf Merino-, 585 600 t auf Crossbred- und 272 600 t auf andere Wollen. Das dem Weltverbrauch zur Verfügung stehende höhere Aufkommen ist hauptsächlich der Produktionssteigerung in Australien zu verdanken, die rund 42 000 t ausmacht. Auch Neuseeland und Südafrika erwarten höhere Erträge. Argentinien und Uruguay hatten dagegen durch die großen Ueberschwemmungen im letzten Frühjahr erhebliche Ausfälle an Schafen. Das Schurergebnis wird deshalb geringer ausfallen. Interessant ist, daß auch die USA ein um 5 % höheres Wollaufkommen haben und in diesem Jahr 138 300 t aufbringen. Bei dem gerade in den letzten Jahren erheblich angestiegenen Wollbedarf der Amerikaner reicht diese Menge natürlich bei weitem nicht aus, so daß weitere Wollen aus dem Ausland, vor allem aus Südamerika und den britischen Dominions eingeführt werden müssen.

Ausstellungs- und Messeberichte

Rundgang durch die Hallen der «E.I.A.T.59»

(Fortsetzung)



«E.I.A.T.59»
MILANO

Ausländische Aussteller

Folgende ausländische Unternehmen, die an der 3. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand ihre Fabrikate präsentierten, sind in der Schweiz vertreten:

Die Firma **C. C. Egelhaaf, Reutlingen-Betzingen,** vertreten durch **W. Aebli & Co., Zürich 23,** zeigte neben ihrem reichhaltigen Zubehörprogramm, wie Flachstahl-Dreher-Aggregate, Flach- und Rundstahllitzen, Webeblätter usw., die neueste Ausführung ihrer reiterlosen Drawtex-Geschirre, die für die Barber-Colmann-Einziehmaschine gebraucht werden.

Die Firma **E. Benz, Zürich 52,** vertritt die nachstehenden Firmen, die der Vereinigung von Textilmaschinenfabriken «Combitex» angehören: Die **Maschinenfabrik Arbach, Reutlingen,** führte ihre modernste Konstruktion vor: eine Verfilzungs-Rauhmaschine und eine automatische Anlegeeinrichtung für den Zuschneidetisch. — Die **Maschinenfabrik Friedrich Haas GmbH. & Co., Remscheid-Lennep,** zeigte aus ihrem umfangreichen Fertigungsprogramm einen Zweiwalzen-Färbefoulard und einen nachgeschalteten Düsen-Hotflue. — Die **«KNOTEX»-Maschinenbau GmbH., Augsburg,** führte ihre vorzüglichen Webereimaschinen und Zubehöre beim Knüpfen von Wolle und Seide vor. — **H. Krantz, Maschinenfabrik, Aachen,** stellte Neukonstruktionen von Färbeapparaten aus, wie auch zwei Gleitschwinger-Zentrifugen, alle aus rostfreiem und säurebeständigem Stahl. — Bei ihrer Schwesterfirma **H. Krantz Söhne, Appreturmaschinenfabrik, Aachen,** sah man einen auffallenden Hochleistungs-Düsen-Etagenrahmen. — Die **Webstuhlfabrik S. Lentz, Viersen/Rhld.,** zeigte schwere Vierfarben-Automatenwebstühle für paarweisen Schußeintrag und schwere Zweifarben-pic-à-pic-Tuchwebstühle. — **Dr. ing. Heinz Mahlo, Elektromechanische Werkstätte, Saal/Donau,** demonstrierte eine vielfältige Schau von elektromechanischen Meß- und Kontrollgeräten, von denen der Orthomat Type FMC (eine Kontrollanlage zur Sichtbarmachung der Schußfadenlage bei laufenden Geweben) besonders beachtet wurde. — **Johannes Menschner, Textilmaschinenfabrik, Dülken/Rhld.,** war mit einer geeichten Dublier-Meß-Wickelmaschine mit Schlaufenöffner und eingebautem Bürstenkasten, einer Universal-Teppichschermaschine, einer Hochleistungs-Gewebeputz- und Schermaschine und einer interessanten Beschichtungsanlage für Kunstlederfertigung vertreten. — Bei **Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach,** waren Kreuzspulmaschinen, Zettelrahmen und Aufsteckgatter sowie eine Rauhmaschine und eine Trockenanlage zur Schau gestellt. — **Dr. Ramisch & Co. GmbH., Krefeld,** führte einen dreiwalzigen Kalander für Friktion und Seidenfinish, 60 t Druck, geschlossene Bauart mit stufenregulierbarer Friktion und Geschwindigkeit für Matt- bis Hochglanz vor. — **Georg Sahm, Maschinenfabrik, Eschwege/Kassel,** zeigte eine reiche Schau von Präzisions-Spulmaschinen, wobei als Neukonstruktion das Modell MARKO-PREMAT für Grobgarne hervorzuheben ist. Stark beachtet wurde der MEISTER-AUTOMAT für kleine Nähgarnspulen in Tönnchenform. — Bei der **Strickmaschinenfabrik H. Stoll & Co., Reutlingen,** war das reiche Programm ihrer Handflachstrick-, Motorflachstrickmaschinen mit Umhänge- und Jacquardeinrichtungen usw. zu sehen. — Aus dem Programm der Firma **Volkmann & Co., Textilmaschinenbau,** Krefeld, waren eine Doppeldrahtzwirn-, eine Etagenzwirn-, eine spindellose Winde- und diverse Winde- und Kreuzspulmaschinen für die Chemiefaserindustrie ausgestellt. — Die **Maschinenfabrik Heinz Weller, M.-Gladbach,** stellte u. a. eine doppeltambourige Ringzwirnmaschine aus mit Effekteinrichtung zur Herstellung von Knoten, Raupen, Bouclés, Loops, Vorgarn- und Melangeflammen. — Das reichhaltige und eindrucksvolle Ausstellungsgut der **Maschinenfabrik Carl Zangs AG., Krefeld,** bestand u. a. aus einem siebenschützig arbeitenden Lancierwebstuhl in 146 cm Blattbreite, einem Baumwollautomat mit der neuen Doppelhub-Offenfach-Jacquardmaschine, einer 896er Feinstich-Doppelhub-Jacquardmaschine für Frottiergewebe und einer Kopiermaschine für endlose Karten, mit Spezialschaltung für den rückwärtigen Zylinder und mit Numerierapparat. — Die **Maschinenfabrik Zell, J. Krückels KG.,**

Zell/Wiesental, ist seit mehr als 60 Jahren auf den Bau von Schlichtmaschinen spezialisiert. Sie stellte ihr neuestes und stark beachtetes Modell aus.

Bei der Firma **Croon & Lucke GmbH., Mengen/Württemberg,** ebenfalls vertreten durch **E. Benz, Zürich 52,** waren eine interessante Wechselhaspel-, eine Doppelhaspel-, eine Knäuelwickel- und eine Bandhaspelmaschine zu sehen. —

Folgende Firmen sind der Vereinigung «Unionmatex» angeschlossen, welche durch die Firma **J. Brunke, Zürich 8,** vertreten ist: Die **Bergedorfer Eisenwerke AG. Astra-Werke, Hamburg-Bergedorf,** führte eine oberbaulose Hochleistungs-Tuchwebmaschine für die Herstellung von mittelschweren bis schweren Woll- und Zellwollwaren vor, mit bemerkenswerter Blattbreite und Arbeitsgeschwindigkeit, wie auch eine Universal-Hochleistungswebmaschine in Verbindung mit dem Buntautomat +GF+ der Firma Georg Fischer, Schaffhausen. — Die Firma **Deutscher Spinnereimaschinenbau, Ingolstadt/Donau,** war mit ihrem umfassenden Fabrikationsprogramm für Baumwolle und Kammgarn vertreten. Beachtet wurde die neue Kehrstrecke KS und die neue Kämmaschine KM. — In der Abteilung der Veredlungsmaschinen war **Fleißner & Sohn GmbH. & Co., Maschinenfabrik, Egelsbach-Frankfurt/M.,** zu sehen mit einer Kontinue-Anlage in 800 mm Arbeitsbreite, einem Trikottrockner in Standardausführung und einer Liseuse mit 1000 mm Arbeitsbreite. — **Mak Maschinen bau Kiel AG.** zeigte ihre weitentwickelten Maschinen für Krempelei und Zweizylinderspinnerei, Watte- und Filzindustrie. — Bei **Joh. Kleinwerfers Söhne, Maschinenfabrik, Krefeld,** sah man eine Kontinue-Breitbleichanlage, eine Kontinue-Strangbleichanlage, eine Achtfarben-Walzendruckmaschine und ein kombinierter Dreiwalzenroll-, Seidenfinish- und Chintzkalander. — **Monforts Maschinenfabrik, M.-Gladbach,** demonstrierte ihren Monforts-Reaktor, eine Gewebescher- und Reinigungsmaschine, eine halbautomatische Rauhmaschine und den an die jeweiligen Erfordernisse in Färberei und Ausrüstung anpassungsfähigen Dreiwalzen-Foulard «Matex». — Auf dem stark beachteten Stand der Firma **W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach,** waren folgende Maschinen ausgestellt: ein Schußspulautomat zum Umspulen von Wolle, Baumwolle, Leinen usw. und ein solcher Automat für Chemiefasern, eine Nuthen-Zylinder-Kreuzspulmaschine, eine Zwirnerei-Vorbereitungsmaschine, eine Kreuzspulmaschine für Wirkerei und Strickerei, eine Mehrzweckzettelmaschine und eine Konusschär- und Bäumanlage. — **Gebrüder Sucker GmbH., M.-Gladbach,** waren mit einer Hochleistungs-Schlichtmaschine und einer Hochleistungszylindergruppe für Kettgarntrocknung mit verschiedenen Neuerungen vertreten. — Die **Spezialmaschinenfabrik B. Thies, Coesfeld i. W.,** zeigte eine umfassende Schau von Färbe- und Trocknungsapparaten, Spulenträgern, Modellapparaten, Anschauungsmaterialien usw.

Die Firma **A. Jametti & Co., Somma Lombardo, Varese,** vertreten durch **R. Guth & Co., Basel,** zeigte auf ihrem Stand ein interessantes Ausstellungsprogramm von Kettbaumscheiben und Leichtmetallspulen. Die Kettbaumscheiben für synthetische Materialien sind äußerst robust, und die starre Konstruktion garantiert einen absoluten Rundlauf.

H. R. Hilfiker & Co. AG., Zürich, vertritt die Firma **J. Nauterme & Fils SA., Lyon,** welche eine Beschau-Meß-Legemaschine vorführte, die für rationelle Schaumöglichkeit, genaues Maß und regelmäßiges Legen bürgt.

Vertreten durch **E. Kundert & Co., Feldbach-Zürichsee,** führte die Firma **Emil Adolff, Reutlingen,** ihr reiches Sortiment von Textilhülsen aus Hartpapier, Holz, Kunststoffen und deren Kombination vor. Als Neuerung sah man Garntransportkästen aus Kunststoff in verschiedenen Größen und passend für alle auf dem Markt sich befindlichen Schußspulautomaten.

Angelo & Mario Flli. Bettini, Lecco/Italien, vertreten durch die Firma **Hch. Kündig & Cie., Wetzikon,** zeigte eine überaus reiche Auswahl von Fadenführern in Hartporzellan, Stahl, Glas, wie auch Spindeln, Haspel, Fadenbremsen, Federn in Spezialstählen, Spulen und Rollen aus Holz und Kleinzubehörteile für alle Textilmaschinen für Wolle, Baumwolle, Seide, Kunstseide, synthetische Materialien usw.

Ein reichhaltiges Fabrikationsprogramm von hochtourigen Jacquardmaschinen, Jacquardautomaten, sowie die neuesten Entwicklungen im Schaftmaschinenbau, Kartenschlag-, Kartenkopier- und Bindmaschinen wurde von der Firma **Grosse, Webereimaschinen GmbH., Neu-Ulm,** vertreten durch **M. Meierhofer, Zürich 52,** vorgeführt.

Die **Gebr. Ouboter AG., Küsnacht-Zürich,** vertreten die bekannte italienische **Maschinenfabrik Michele Ratti S.p.A., Luino,** welche ein umfassendes Programm von Windereiund Zwirnmaschinen für Seide, Kunstseide und synthetische Materialien zeigte. Besonderes Interesse fand die Falschzwirnmaschine (mit SMM Falschzwirnspindeln), die für Heberlein lizenzierte Helanca-Produktionen gebaut wurde.

Folgende Unternehmen werden durch die Firma **Otto Pfenninger & Co., Zürich 8,** vertreten: Die **Benteler-Werke AG., Bielefeld,** stellten eine kettenlose Mercerisiermaschine und einen Automat-Jigger aus und erwirkten damit einen nachhaltigen Eindruck. Im weiteren Programm waren sämtliche Maschinen für die Breit- und Strangbleiche, Dämpfer für alle Zwecke, Foulards mit 2—5 Zylindern aufgeführt. — Bei **Kurt Brückner KG., Trockentechnik, Stuttgart-Leonberg,** war eine Hochleistungsdüsen-Spann-Trocken- und Fixiermaschine mit modernster Kettenführung, Wareneinführung mit Photozelle und Spezialkrumpfeinrichtung zu sehen. — Die **Maschinenfabrik Walter Osthoff KG., Wuppertal,** offerierte sämtliche Unterlagen für die weltbekannte Osthoff-Senge zum Sengen von Geweben aller Art, auch Stickereien. — Eine zweitambourige Hochleistungs-Spezialrollkarden-Rauhmaschine (Naturkarden) und eine Breitwaschmaschine stellte die **Maschinenfabrik Wilhelm Schiffers, Aachen,** aus. Im übrigen Programm waren fast alle Maschinen für die Tuchausrüstung vertreten, wie Walker-, Koch- und Fixagemaschinen, Stabkardenrauhmaschine, ein- und zweitambourige Verstreich- und eine kontinuierliche Breitwaschmaschine für große Produktion. — Ein Anziehungspunkt war der Stand der Firma **Spencer & Halstead Ltd., Osett.** Das Ausstellungsgut bestand aus einem neuen Vortex zum Schmälzen der Wolle, einem «Rotary spreader» vom Säulentyp für die gleichmäßige Mischung, einem Ventilator für geschmälzte Wolle und einer elektrischen Einrichtung für die automatische Kontrolle der Schmälzung. Im weiteren Programm waren u. a. pneumatische Förderung von Wollflocken mit Spezialkonstruktion der Weichen und Einwurfsteller, transportable Mischkannen, Entstaubungszyklone aufgeführt. — Einen schweren Wollwebstuhl und einen Baumwollautomaten mit einem neuen pneumatischen, programmgesteuerten Spulenwechsler stellte die **TEXO AB, Maskinfabrik, Aelmshult,** aus. Dieses Unternehmen fabriziert Webstühle für Filztuche, Teppiche, grobe und feine Tuche, Leinen- und Baumwollwaren. — Die Firma **Wildt, Mellor Bromley Ltd., Leicester,** präsentierte modernste Handknüpfapparate für sämtliche Arten von Garnen und Zwirnen, besonders den BOYCE-Knoter und den FISHERMANS-Knoter, der den doppelten Weberknoten herstellt.

Durch die Firma **Rudolf Schneider, vormals Stauffacher & Co., Wallisellen** (ZH), ist die **Société des Mécaniques Verdol S.à.r.l., Lyon,** vertreten. Sie zeigte auf einem Saurer-Webautomaten (Nutzbreite 213 cm, Geschwindigkeit 180 Schuß/min) eine Offenfach-Verdol-Doppelhub-Jacquardmaschine mit einem Zylinder. Weitere Verdol-Jacquardmaschinen waren auf den Ständen der Firmen Jakob Jaeggli & Cie. AG., Winterthur, und Ets. Omita, Albate, zu sehen. Aufsehen erregte auf dem Stand von Verdol die elektrische Schlag- und Kopiermaschine «Dactyliseuse».

Vertreten durch die Firma **Wild & Co., Richterswil,** zeigte die **Kettling & Braun, Appreturmaschinenfabrik, Minden/Westfalen** (Alleinhersteller: Fr. Drabert Söhne, Minden), den Preßglanz-Dekatierautomat, der die Aufmerksamkeit der Besucher erweckte. Auch sah man die vollautomatische «Atlas»-Muldenpresse, die für kontinuierliches Arbeiten von Wagen auf Wagen als Leitmotiv für gesteigerten Arbeitsfluß geschaffen wurde, wie auch eine Kratzenrauhmaschine, welche im Strich-, Gegenstrich- und Rauhverfahren arbeitet. — Die Firma **Otto B. Engelhardt, Stuttgart-Vaihingen,** demonstrierte ihre Knüpfapparate für Kunstseide, Kunstfasern, Baumwolle, Wolle usw. — Die **Maschinenfabrik Jos. Pfenningsberg & Co., M.-Gladbach,** zeigte eine Effekt-Zwirnmaschine und eine Ringspinnmaschine System Pfenningsberg (125facher Verzug), mit Einspindelantrieb, patentiert rutschfrei, staubdicht abgeschlossen, auch zum Anbringen an bereits bestehende Maschinen.

Rob. Wild & Co., Zug, vertritt folgende Firmen: Die **Leichtmetallwerke Wilhelm Gmöhlin & Co. KG., Stadeln bei Fürth/Bayern,** die eine reichhaltige Schau von Textil-Transportmitteln und Behältern, wie Kammzugtransportwagen, Wickeltransportwagen usw., Garndämpfkästen, Schußspulkästen, Spinnkannen und Transportbehälter aller Art, wie auch eine Garnverpackungsanlage, neuartige Hülsenputzmaschinen, einen mechanischen Gewebeputztisch, einen Nopptisch für Tuchwebereien und einen Absaugapparat, speziell geeignet für die Reinigung von Spinnmaschinen, Webstühlen usw., vorführte. — Die **Thoma Company, Zürich/Augsburg,** demonstrierte die vielbeachtete neue Absaug-Abblas-Anlage und den Thoma-Flugsammler für Spinnereien und Webereien. — Reges Interesse erzielte auch der Muschamp-Kidde-Doppelscheiben-Garnspannungs-Kompensator, der am Stand der **Crabree Textile Accessoires Ltd., Colne,** vorgeführt wurde und für eine konstante Durchschnittsspannung garantiert.

Die Firma **Albert Haag, Pickerfabrik, Weil der Stadt/Württemberg,** führte ihr vielgestaltiges Sortiment von Rohhaut-, Leder- und Kunststoffpickern, Webereileder, Schlagriemen und Webereizubehörteile vor. — Vor drei Jahren wurde zwischen der Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil (Schweiz), und der Maschinenfabrik Omita S. p. A., Albate-Como (Italien), ein Lizenzvertrag abgeschlossen, mit der Bestimmung, daß an die letztgenannte Firma die Alleinherstellung und der Verkauf der bekannten Benninger-Seidenwebstühle vergeben wurde. Die Firma **OMITA S. p. A., Albate-Como,** zeigte die Benninger-Omita-Spitzenprodukte, die allgemein beachtet wurden. — Maschinen zum Färben, Bleichen und Trocknen von Flokken, Tops, Garnen in Strangen, Kreuzspulen, Kettenbäumen, Garnkuchen und Geweben wurden von der **S. p. A. Costruzione meccaniche Leopoldo Pozzi, Agliate di Carate, Milano,** in ausführlicher und umfassender Art gezeigt. — Die **Rüsch-Werke, Dornbirn,** zeigten einen Webautomaten. Der Leitgedanke bei dieser Konstruktion war, einen Webstuhl zu liefern, der bei Berücksichtigung aller modernen Erfordernisse einfach im konstruktiven Aufbau und dadurch leicht und schnell zu bedienen ist. Exakte und zweckentsprechende Ausführung aller zeitsparenden Bedienungs- und Einstellelemente haben das Ziel, bei hoher Schlagleistung große Stuhlzahlen durch Weber und Meister bedienen zu lassen.

Nach zehntägiger Dauer schloß die 3. Textilmaschinen-Ausstellung am 21. September ihre Tore. Nach Urteilen kompetenter Fachleute war die «E. I. A.T. 59» die eindrucksvollste Textilmaschinenschau, die je zu sehen war — eine Schau, die von 155 000 Interessenten besucht wurde. Das größte Kontingent von Besuchern stammte selbstverständlich aus Italien, gefolgt von Deutschland, der Schweiz, Frankreich, Spanien und Großbritannien; auch war die Besucherzahl aus Uebersee größer als bei den früheren Ausstellungen 1955 in Brüssel und 1951 in Lille.

Von der geschäftlichen Seite betrachtet, war die Veranstaltung für die 646 Aussteller recht erfreulich, und von der technischen zeigte sie den scharfen Konkurrenzkampf der europäischen Textilmaschinenfabrikanten, die in der stürmischen Entwicklung ihren Niederschlag fand — einer Entwicklung, an der unsere schweizerischen Unternehmer wesentlichen Anteil haben. Mit gespanntem Interesse darf man deshalb der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung entgegensehen, die im Jahre 1962 in Hannover stattfinden wird.

Kleine Zeitung

Konzert der Bayer Philharmoniker in Zürich. — In einer Schrift, betitelt «50 Jahre Kulturabteilung Bayer Leverkusen», schreibt deren Leiterin Frau Dr. Erna Kroen u. a.: «Die Wurzeln für kulturelle Betätigung bei Bayer reichen in jene Zeit vor 50 Jahren zurück, da die Werkleitung sich zu der damals ungewöhnlichen Maßnahme entschloß, die bereits vorhandenen, vom Werk oder der Initiative einzelner geschaffener Einrichtungen für geistige und künstlerische Betätigung und Weiterbildung von einer eigenen Abteilung entwickeln zu lassen. In der Folge erfährt die Arbeit Kräftigung und Pflege durch die an der Spitze des Werkes stehenden Männer, deren Weitblick, Einsicht und oft auch künstlerische Leidenschaft zuwege brachten, daß die kulturelle Arbeit im Werk festen Boden gewann, mit dem Werk wuchs und ihren eigenen Stil bildete.» Dieses kulturelle Wirken faßt neben einer eigenen bedeutenden Bibliothek von rund 40 000 Büchern alle jene Kulturgebiete zusammen, die dem geistigen Leben ein bestimmtes Bild ermöglichen. Durch den Krieg gelitten, förderte nach 1945 der heutige Generaldirektor Prof. Dr. Ulrich Haberland die Kulturabteilung, daß bald wieder ein abgerundeter Vortrags-, Ausstellungs-, Konzert-, Theater- und Opernspielplan geschaffen war, der von international berühmten in- und ausländischen Schriftstellern, Künstlern und Ensembles bestritten wird. Dieses Bild wird vervollständigt durch die Tatsache, daß seit 1904 ein immer größer werdender Kreis von musizierfreudigen Männern sich bildete, bestehend aus Arbeitern, Technikern, Kaufleuten und Wissenschaftern. Daraus entwickelte sich ein Laienorchester — die Bayer Philharmoniker — das den Rahmen eines Dilettantenorchesters vollständig sprengt. Am 2. Oktober 1959 konzertierte dieser 79 Mann starke Klangkörper, unter der Stabführung des bekannten Dirigenten Erich Kraak, mit Werken von Berlioz, Beethoven und Dvořák in der Zürcher Tonhalle. Als Solist wirkte der weit über unsere Landesgrenzen bekannte Schweizerpianist Adrian Aeschbacher mit. Es steht dem Berichterstatter als Nichtmusiker nicht zu, diese nach seiner Meinung vollwertige musikalische künstlerische Leistung zu kritisieren. Doch glaubt er, daß die Aufführung dieses Laienorchesters mit solchen von Berufsorchestern verglichen werden dürfe. Der langanhaltende Beifall bewies, daß die Darbietungen voll und ganz gewürdigt und daß damit den kulturellen Bestrebungen der Bayer-Werke in Leverkusen alle Hochachtung gezollt wurde. Hg.

Fachschulen

Gesellschaft für Textilfachkurse Basel

Die der Allgemeinen Gewerbeschule Basel angegliederten **Textil- und Bandweberei-Kurse** werden im Wintersemester 1959/60 wieder durchgeführt. Der Besuch wird den Mitgliedern, Kaufleuten und Praktikern der Textil- und Bandindustrie, den Angehörigen der Färberei- und Veredlungsbranche bestens empfohlen. Für Disponenten- und Bandweberlehrlinge sind diese Kurse in der Reihenfolge, wie sie der in der Gewerbeschule aufliegende Lehrplan vorschreibt, obligatorisch. Das Kursprogramm umfaßt:

Materialkunde: Die Rohmaterialien der Textilindustrie und ihre Verarbeitung zu Garnen und Zwirnen — Materialprüfungen und Berechnungen — Anlegung einer Materialsammlung der gebräuchlichsten Garne und Zwirne.
Leiter: E. Gaßler

Bindungslehre: Einführung in die Bindungslehre, Grundbindungen, Ableitungen von der Taffetbindung — Ableitungen von Serge- und Satinbindungen, einfache Hohlgewebe und Kantenbindungen — Kreppbindungen, Façonnébindungen und schwere Kantenbindungen — Brochés-Bindungen, Bindungen mit mehreren Ketten und mehreren Schüssen, Treibriemenbindungen — Touranglais- und Sammetbindungen — Endeverzierungen.
Leiter: W. Knoepfli

Dekomponieren: Gewebeanalyse in der Reihenfolge, wie sie die vorangehende Materialkunde und Bindungslehre ermöglicht.
Leiter: E. Gaßler

Berufskunde für Bandwebereidisponenten: Einführung in die Bandindustrie und ihre Geschichte — Die Arbeitsvorgänge in Materialverwaltung und Vorwerken.

Berufskunde für Disponenten: Die Arbeitsvorgänge in der Weberei, Fabrikbetrieb — Heimarbeiterbetrieb — Arbeiten des Disponenten.

Praktischer Webkurs: 1. Praktische Arbeiten an den Vorwerkmaschinen, am Müller- und am Saurer-Bandwebstuhl — 2. Technologie zu obigen Maschinen.
Leiter: W. Knoepfli

Praktische Textilkunde: Faser- und Gewebeuntersuchung mit einfachen Mitteln und mit Hilfe von Mikroskop, chemischen und färberischen Reagenzien.
Leiter: Dr. Max E. Blumer, Chemiker

Anmeldungen sind zu richten an: Herrn E. Gaßler, Ahornstraße 2, Birsfelden.

Literatur

«Die schweizerische Textilindustrie im internationalen Konkurrenzkampf», Band II der export- und marktwirtschaftlichen Studien, Polygraphischer Verlag AG., Zürich 1959 — 356 Seiten.

Wir haben es immer als Mangel empfunden, daß über die schweizerische Textilindustrie keine umfassende Untersuchung bestand, welche ihre Wettbewerbslage im Rahmen der schweizerischen Volkswirtschaft analysierte. Wenn auch zurzeit die Beschäftigung in der Textilindustrie mehr oder weniger sichergestellt ist, so dürften doch die tiefer liegenden strukturellen Schwierigkeiten und Gefahren der Textilindustrie nicht übersehen werden. Es ist das Verdienst des Schweizerischen Institutes für Außenwirtschaft und Marktforschung an der Handelshochschule in St. Gallen — dank der tatkräftigen Unterstützung des Delegierten für Arbeitsbeschaffung und des schweizerischen Nationalfonds zur Förderung der wissenschaftlichen Forschung — eine gründliche Arbeit über die Struktur und volkswirtschaftliche Bedeutung der schweizerischen Textilindustrie, deren Wettbewerbslage und Zukunftsaussichten veröffentlicht zu haben.

Die Frage, welche Branchen zur Textilindustrie gehören, ist nicht einfach zu beantworten. Nationale und internationale Vergleiche stoßen immer wieder auf unterschiedliche und oft willkürliche Erfassungs-Kriterien. Die Statistiken — auch im vorliegenden Buch — sind deshalb nicht immer sehr aussagefähig, mindestens dann nicht, wenn nicht bekannt ist, was unter der Textilindustrie eigentlich zu verstehen ist. Die Autoren des zu besprechenden Buches zählen zur Textilindustrie die gesamte industrielle Verarbeitung von Textilfasern bis zum fertigen Gewebe, ohne allerdings die Kunstfaserherstellung mitzuberücksichtigen. In zahlreichen Statistiken, die auch der Untersuchung zugrunde liegen, sind aber die Kunstfasern einbezogen und lassen deshalb nicht immer zutreffende vergleichende Betrachtungen zwischen den einzelnen Industrien zu. Erschwerend wirkt sich auch die Tatsache aus, daß die traditionelle rohstoffmäßige Gliederung der heutigen vielfältigen Produktion nicht mehr Rechnung zu tragen vermag und sich immer mehr eine funktionsmäßige Einteilung aufdrängt, also eine Einteilung nach Spinnen, Zwirnen, Weben und nicht mehr nach Baumwoll-, Woll- und Seidenindustrie.

Wenn man sich dieser Fehlerquellen bewußt ist, welche die Statistiken enthalten, lassen sich aus dem reichhaltigen Zahlenmaterial für die gesamte Textilindustrie doch einige Schlüsse ziehen, insbesondere über ihre Bedeutung im Rahmen der schweizerischen Volkswirtschaft.

Während sich die Zahl der Betriebe in der übrigen Industrie in den letzten sechs Jahrzehnten mehr als verdreifachte, ging sie in der Textilindustrie um mehr als $^2/_5$ zurück. Im Jahre 1895 umfaßte die schweizerische Textilindustrie rund $^1/_3$ aller dem Fabrikgesetz unterstellten Betriebe. Seither ist ihr Anteil ständig zurückgegangen und betrug 1957 nur noch 8 %. Es wäre allerdings voreilig, aus dieser Entwicklung bereits Schlüsse hinsichtlich der Lage der verschiedenen Industriezweige ziehen zu wollen, da eine Zu- oder Abnahme der Betriebe sowohl technisch bedingt als auch die Folge wirtschaftspolitischer Maßnahmen oder von Aenderungen in der Angebots- und Nachfragestruktur sein kann und nicht ohne weiteres mit dem Produktionsvolumen parallel zu gehen braucht.

Die in den meisten Textilbranchen regional dichtgesäten Betriebe prägen mehr als in andern Industriezweigen das wirtschaftliche Gesicht ganzer Landesgegenden. Am meisten Textilbetriebe besitzt der Kanton St. Gallen, gefolgt

von den Kantonen Zürich, Aargau und Thurgau. Die sehr starke Konzentration der Textilindustrie auf die Nordostschweiz wird noch deutlicher, wenn für jeden Kanton die Zahl der in den Textilbranchen arbeitenden, der Gesamtzahl der von der Fabrikstatistik erfaßten Beschäftigten gegenübergestellt wird. Im Kanton Glarus entfielen im Jahre 1955 rund 55 % auf den Textilsektor, in den beiden Kantonen Appenzell etwa 45 % und im Kanton St. Gallen 29 %. In den Kantonen Zürich, Aargau und Bern, welche zwar absolut gesehen, starke Kontingente von Textilarbeitern aufweisen, spielt die Textilindustrie eine weniger vorherrschende Rolle.

Diese industrielle Streuung ist soziologisch und bevölkerungspolitisch von großer Bedeutung und sollte nicht leichtfertig mit der Bemerkung abgetan werden, daß Arbeitskräfte, die in der Textilindustrie nicht mehr beschäftigt werden können, ohne weiteres in anderen Industrien Unterschlupf finden.

Eine Besonderheit der Textilindustrie liegt auch darin, daß mehr als die Hälfte der beschäftigten Arbeitnehmer weiblichen Geschlechtes sind. Wenn auch in den letzten Jahren eine starke Abwanderung der Frauen in andere Industriebranchen stattgefunden hat, so ist der Anteil der Textilindustrie an der Gesamtzahl industriell tätiger Frauen immer noch beträchtlich.

Die Fabrikstatistik gibt Auskunft über den Altersaufbau der Arbeitskräfte und die Untersuchung der Handelshochschule St. Gallen stellt fest, daß die in der Textilindustrie Beschäftigten im Durchschnitt älter sind als jene in den meisten anderen Industrien. Die schweizerische Textilindustrie scheint überhaupt geeignet zu sein, ältere Arbeitskräfte zu beschäftigen, ein Phänomen, das Beachtung verdient.

Die Volkszählung bestätigt die bekannte Tatsache, daß in der Textilindustrie sehr wenig gelernte, aber sehr viel angelernte Arbeitnehmer beschäftigt sind. Um das Interesse für den einheimischen Nachwuchs zu wecken, wird es deshalb notwendig sein, den Jungen ebenfalls Gelegenheit für die Absolvierung einer Lehre oder Meisterprüfung zu bieten. Bestrebungen in diesem Sinne sind z. B. in der Seidenindustrie im Gange.

Interessant ist auch die Feststellung, daß in der schweizerischen Textilindustrie im Verhältnis zu anderen Industriezweigen der Mehrschichten-Betrieb recht stark verbreitet ist. Der Grund hiefür dürfte allerdings nicht darin liegen, daß die Ausnützung der Produktions-Kapazität im Einschichten-Betrieb zu niedrig ist, um mit dem Bestellungseingang Schritt zu halten, sondern vielmehr darin, weil die Schichtarbeit in Zeiten intensiver Konkurrenz und gedrückter Preise die Umlage der Zinsen- und Amortisationskosten auf eine größere Produktionsmenge und damit zu einer Verringerung der Durchschnittskosten führen kann. Im Vergleich zu manchen andern Textilländern ist aber die Schichtarbeit in der schweizerischen Textilindustrie immer noch relativ wenig verbreitet.

Die Untersuchungen kommen im Zusammenhang mit den Lohn- und Sozialaufwendungen in der Textilindustrie zum Schluß, daß die versteuerten Reingewinne und die ausgeschütteten Dividenden verhältnismäßig niedrig sind, was ganz allgemein auf eine unterdurchschnittliche Ertragsfähigkeit der Textilindustrie schließen läßt. Ueberdies dürfte die Erinnerung an die Textilkrise zwischen den beiden Weltkriegen noch bis in die 50er Jahre hinein da und dort eine gewisse Zurückhaltung in der Dividenden- und Sozialpolitik mitverursacht haben.

Recht illustrativ sind die Ausführungen über den schweizerischen Außenhandel in Textilien. Während an der Jahrhundertwende noch 52 % der schweizerischen Gesamtausfuhr auf Textilien entfielen, so ging dieser Anteil bis zum 1. Weltkrieg auf 47 % zurück, während der 20er Jahre sank er weiter auf 36 % und in den 30er Jahren sogar auf 17 %, um im Jahre 1957 nur noch 14 % zu erreichen. Die schweizerische Gesamtausfuhr hat langfristig gesehen, stets zugenommen, währenddem die Textilausfuhr abgenommen hat. Für große Teile der Textilindustrie war diese Entwicklung sehr schmerzhaft, wenn auch der relative Rückgang der Textilexporte für die schweizerische Wirtschaft als Ganzes bis heute grundsätzlich nicht von Nachteil gewesen ist.

Bis zur Weltwirtschaftskrise waren die ausländischen Absatzmärkte für die schweizerische Textilindustrie wichtiger als der Binnenmarkt. Die Textilindustrie war damals eine ausgesprochene Exportindustrie. Seit den 20er Jahren liegt hingegen das Schwergewicht des mengenmäßigen Absatzes auf dem Inlandsmarkt. Als Ganzes gesehen, hat sich also die Textilindustrie langsam aus einer Exportindustrie mehrheitlich in eine Inlandsindustrie verwandelt, eine Tatsache, die nicht selbstverständlich ist. Stark exportorientiert sind hingegen die Stickerei- und Seidenindustrie geblieben, die immer noch 60 bis 90 % ihrer Produktion ins Ausland verkaufen. Der aktive Beitrag der schweizerischen Textilindustrie zur Handelsbilanz ist heute bedeutend geringer als früher, wenn auch die schweizerische Textilindustrie im Verhältnis zur Welt-Textilindustrie immer noch als sehr stark exportorientiert gilt.

Die Darstellung der Entwicklung und Struktur der Welt-Textilindustrie und des Welt-Textilhandels ist recht interessant ausgefallen, wenn auch die Vergleichszahlen mit der Schweiz mit aller Vorsicht aufzunehmen sind. Der Schlußfolgerung ist aber durchaus zuzustimmen, daß die Strukturkrise noch nicht in allen Staaten überwunden ist, was die regionalen Textildepressionen der letzten Jahre zeigen, die doch nicht in erster Linie konjunktureller Natur waren, sondern weitgehend auch heute noch die Folge der in der ganzen Welt rasch fortschreitenden textilen Industrialisierung.

Die Untersuchungen über die wirtschaftlichen und technischen Bestimmungsgründe des schweizerischen Textilexportes verdienen eine besondere Erwähnung. Die Rückwirkungen der Industrialisierung im Ausland, der Einfluß der technischen Entwicklung auf die Kostenstruktur und auf die Qualität der Textilprodukte, der Einfluß der Mode auf den Textilabsatz und nicht zuletzt die Rückwirkungen der Konjunktur im Ausland, aber auch der in- und ausländischen Wirtschaftspolitik auf den schweizerischen Textilexport sind umfassend und mit Sachkenntnis verarbeitet worden.

Die sich aus der Darstellung der Wettbewerbslage und der Zukunftsaussichten der europäischen Textilindustrie ergebenden Schlußfolgerungen für die schweizerische Textilindustrie stützen sich weitgehend auf die im genannten Buche gewonnenen Erkenntnisse. Die Verfasser der sehr interessanten und lesenswerten Abhandlung haben es gewagt, auch einige Maßnahmen vorzuschlagen, welche weniger auf die Erhaltung des status quo als auf die Anpassung der Textilindustrie an die neuen und in Zukunft zu erwartenden Nachfragen und Konkurrenzverhältnisse gerichtet sind. Zum Teil handelt es sich um staatliche, zum Teil aber auch um industrieeigene Anpassungsmaßnahmen, die in den «Mitteilungen über Textilindustrie» schon verschiedentlich erwähnt und empfohlen wurden. Erfreulich ist die Feststellung im Schlußwort, daß die Produktion von qualitativ und modisch hochwertigen Erzeugnissen im Zusammenhang mit einer Produktivitätssteigerung das zentrale Problem der schweizerischen Textilindustrie darstelle. Das von Dr. A. Boßhardt, Dr. A. Nydegger und lic. oec. H. Allenspach verfaßte Buch «Die schweizerische Textilindustrie im internationalen Konkurrenzkampf» verdient eine weite Verbreitung.

«CIBA-Rundschau» Nr. 145. — Diese bekannte Kulturschrift ist den «Koptischen Textilien» gewidmet, und wir entnehmen der Einleitung, verfaßt von John Beckwith, Victoria and Albert Museum, London, folgende Ausführung: «Seit 1884, als Maspero einige Gräberfunde in den niedrigen Sandhügeln östlich von Achmin (Oberägypten) entdeckte, haben zahlreiche Bruchstücke von Kleidern

und Dekorationsstoffen ihren Weg in die Museen Europas, Amerikas, ja sogar Japans gefunden. Schrieb man diesen Fragmenten früher ein sehr hohes Alter zu, so glaubt man heute allgemein, daß die meisten der sogenannten koptischen Textilien aus ägyptischen Gräberfeldern und Schutthaufen auf die Zeit vom 4. bis 12. Jahrhundert n. Chr. zurückgehen. Sie zeigen eine stilistische Fortentwicklung, wie man sie nirgendwo sonst findet, doch muß mit allem Nachdruck gesagt werden, daß diese Entwicklung den durchaus provinziellen Geschmack einer Bevölkerung widerspiegelt, die lange Zeit unter griechischer, später unter römischer, persischer und islamischer Herrschaft lebte.» Damit ist die Bedeutung der koptischen Textilien im allgemeinen Sinne angedeutet und die reich und schön bebilderten Abhandlungen vermögen dem Leser einen tiefen Einblick in diese Kulturepoche zu geben.

Im weiteren enthält die «CIBA-Rundschau» Nr. 145 die **Koloristischen Zeitfragen,** die auf einen neuen Egalisierbegriff in der Wollweberei hinweisen — auf das Univadin W —, und während der **Cibacron-Kurier** über das Färben von Halbwollmischungen berichtet, wird man in einem dritten Beitrag über das Drucken von Wolle und Naturseide orientiert.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Heberlein & Co. AG., in Wattwil, Ausrüsterei und Druckerei. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Adolf Diebold, von Baden, in Wattwil.

Spinnerei Langnau, in Langnau a.A. Hans Straub und Eduard Funk sind infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Ida Staub geb. Boßhard, von Hatswil-Hefenhofen (Thurgau), in Langnau a.A., und Wilhelm Sträuli, von und in Winterthur. Erstere ist zur Präsidentin des Verwaltungsrates ernannt worden; sie führt Kollektivunterschrift mit Dr. Adolf Ehrbar oder mit Wilhelm Sträuli, beide Mitglieder des Verwaltungsrates. Kollektivprokura ist erteilt worden an: Bertram Sieber, von Au (St. Gallen), in Kollbrunn (Zürich), und an Ernst Bolliger, von Gontenschwil (Aargau), in Langnau a. A.

Hch. Kündig & Co., in Wetzikon, Kommanditgesellschaft. Der unbeschränkt haftende Gesellschafter Heinrich Kündig und die Kommanditärin Lilly Kündig sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Der nun alleinige unbeschränkt haftende Gesellschafter Bruno Kündig führt den weiteren Vornamen Heinrich und den Allianznamen Datz; er ist auch Bürger von Wetzikon. Neu ist mit im Sinne von Art. 177 ZGB erteilter Zustimmung als Kommanditärin mit einer aus Sondergut stammenden, durch Verrechnung liberierten Kommanditsumme von Fr. 1000 eingetretenen Elfriede Kündig geb. Datz, von Pfäffikon (Zürich) und Wetzikon (Zürich), in Wetzikon; ihr ist Einzelprokura erteilt. Die Firma lautet nun **Hch. Kündig & Cie.** Der Geschäftsbereich wird neu wie folgt umschrieben: Fabrikation von, Handel mit und Vertretungen in Maschinen-Zubehör, Hilfsmitteln, Apparaten und Maschinen für die Textilindustrie sowie Transportgeräten und allgemeinen Industrie-Bedarfsartikeln.

Spinnerei Siebnen AG., in Siebnen, Gemeinde Galgenen. Julius Bickel, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neuer Präsident des Verwaltungsrates ist Dr. Walter Breimaier, von und in Windisch. Zu einem neuen Mitglied des Verwaltungsrates wurde Paul Richle, von Bütschwil (St. Gallen), in Windisch, gewählt. Beide führen Einzelunterschrift.

Brügger & Co. AG., Maschinenfabrik, in Horgen. Die Unterschrift von Ernst Hochstraßer ist erloschen.

AG. Weberei Wetzikon, in Zürich 2, Fabrikation von und Handel mit Baumwoll- und Leinengeweben usw. Dr. Adolf Spörri ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Max Gut ist nicht mehr Vizepräsident und Delegierter, sondern Präsident des Verwaltungsrates; er führt weiter Einzelunterschrift.

Findona S.A., in Baden, Fabrikation von und Handel mit Textilerzeugnissen aller Art. Jean L. Genoud ist aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Als neues einziges Mitglied der Verwaltung ist gewählt worden: Martha Mathis, von Schupfart (Aargau), in Baden.

Paul Reinhart AG., in Winterthur 1, Rohbaumwolle usw. Die Prokura von Hans Stahel ist erloschen. Kollektivprokura ist erteilt worden an Werner Bosshart, von Brütten (Zürich), in Winterthur.

Seidendruckerei Mitlödi AG., in Mitlödi. Jakob Fischli-Hauser, Delegierter des Verwaltungsrates, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Einzelprokura wurde erteilt an Dr. Kurt Hauser.

Gebr. Stäubli & Co., in Horgen, Textilmaschinenfabrikation. Die Prokura von Rudolf Hasler-Stäubli ist erloschen.

Temas AG., in Glarus. Diese Firma bezweckt den Handel mit Textilmaschinen und deren Bestandteilen. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist eingeteilt in 50 voll einbezahlte Inhaberaktien zu Fr. 1000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 3 Mitgliedern. Gegenwärtig gehören ihm an: Dr. Ernst Hauri, von Hirschthal (Aargau), in Glarus, Präsident; Emil Haag, deutscher Staatsangehöriger, in Weil der Stadt (Württemberg), Delegierter, und Josef Dasser, von Thalwil, in Küsnacht (Zürich). Die Mitglieder des Verwaltungsrates führen Kollektivunterschrift. Rechtsdomizil: bei Dr. Ernst Hauri, Sandstraße.

Playtex AG., in Zug. Fabrikation von und Handel mit Textilien und Bekleidungsartikeln aller Art. Das voll einbezahlte Aktienkapital beträgt Fr. 50 000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 7 Mitgliedern. Ihm gehören an: Gordon A. Odgen, Bürger der USA, in New York (USA), Präsident; Dr. Hans Berger, von Langnau i. E., in Zollikon; Dr. George M. Wettstein, von und in Zürich, und Dr. Oscar Menz, von Halden (Thurgau), in Zug. Der Präsident des Verwaltungsrates führt Einzelunterschrift; die übrigen Mitglieder zeichnen zu zweien. Domizil: Poststraße 9, Zug.

Ernst Obrist AG., in Zürich 7, Handel mit und Vertretungen in Textilrohstoffen usw. Durch Rückzahlung und Annullierung von 300 Aktien zu Fr. 1000 ist das Grundkapital von Fr. 800 000 auf Fr. 500 000, zerfallend in 500 voll liberierte Namenaktien zu Fr. 1000, herabgesetzt worden. Ernst Obrist ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Hausammann Textil AG., in Winterthur 1. Die Unterschriften von Charles Louis Butticaz und Werner Geiger sowie die Prokura von Rolf Hausammann sind erloschen.

W. Sarasin & Co. Aktiengesellschaft, in Basel, Fabrikation von Seidenbändern usw. Die Prokura des Edwin Greiner ist erloschen.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

76 b, 29/03. 339844. Abstellvorrichtung in einer Strecke. Erfinder: Paul Bemis West, Kennebunk, und Gordon Campbell Anderson, Biddeford (Maine, USA). Inhaber: Saco-Lowell Shops, Batterymarch Street 60, Boston 10 (Mass., USA). Priorität: USA, 17. August 1954.

76 c, 6/01. 339845. Befestigungseinrichtung eines Spinn- od. Zwirnringes. Erf.: Johann Kaiser, Waldshut (Deutschland). Inhaber: Firma Chr. Mann, Maschinenfabrik, Waldshut (Baden, Deutschland). Priorität: Deutschland, 28. März 1955.

76 c, 13/01 (76 c, 16/05; 76 d, 7/02). 339846. (Zusatzpatent zum Hauptpatent 328382.) Wickeleinrichtung für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen. Erfinder: Hans Lohest, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inhaber: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 31. März 1955.

8 a, 9/70 (8 b, 13/01). 339899. Vorrichtung zur Behandlung von Gewebebahnen. Erfinder: Petrus Johannes Hubertus Seelen, Helmond (Niederlande). Inhaber: Naamlooze Vennootschap P. F. van Vlissingen & Co's Katoenfabrieken, Binnen Parallelweg 27, Helmond (Niederlande). Priorität: Niederlande, 8. Juni 1955.

8 a, 10/01. 339900. Vorrichtung zum Naßbehandeln von Textilbahnen. Erfinder und Inhaber: Eduard Küsters, Geldernsche Straße 94, Krefeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 29. Juli 1954 und 5. Januar 1955.

8 a, 25/01 (32 a, 25). 339901. Vorrichtung zum Ueberziehen eines endlosen Fasergebildes mit Ueberzugsflüssigkeit. Erfinder: Richard H. Brautigam, Anderson (S. C., USA). Inhaber: Owens-Corning Fiberglas Corporation, Toledo (Ohio, USA). Priorität: USA, 15. Juni 1955.

8 b, 4/01. 339902. Maschine zum Behandeln von Gewebebahnen mittels eines gasförmigen Mittels. Erfinder: Dr. Ing. Hubert Krantz, Richterich über Aachen, und Bruno Regenscheit, Aachen (Deutschland). Inhaber: H. Krantz Söhne, Industriestraße, Aachen (Deutschland).

8 b, 4/03. 339903. Vorrichtung zum gefältelten Einführen von Gewebebahnen in die Kluppen- oder Nadelketten von Spann- und Trockenmaschinen. Erfinder: Erich Reihl, und Rolf Bochmann, Aachen (Deutschland). Inh.: H. Krantz Söhne, Industriestraße, Aachen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 12. Februar 1955.

76 b, 15/01. 340166. Kratzenbeschlag für Spinnerei- und ähnliche Zwecke. Erfinder und Inhaber: Adolf Mänhardt, Ingenieur, Saalfelden am Steinernen Meer (Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 26. Juli 1956.

76 c, 11. 340167. Ringspinn- oder Ringzwirnmaschine mit Balloneinengungsring. Erfinder: Johann Jacob Keyser, Aarau (Schweiz); Dr. Ing. Ludwig Paul Hans Ude, Bremen-St. Magnus, und Walfried Weiss, Bremen-Blumenthal (Deutschland). Inhaber: Spinnbau GmbH, Farger Straße 201, Bremen-Farge (Deutschland). Prior.: Deutschland, 11. Februar 1955.

Vereins-Nachrichten

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

Unterrichtskurse 1959/60

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

Schaftmaschinen-Instruktionskurs der Firma Gebr. Stäubli & Co. Horgen

Kursleitung:	Herren Keller, Widmer, Knobel und Wild, Horgen
Kursort:	Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co. Horgen (ZH)
Kurstage:	vier ganze Samstage, 28. November, 5., 12. und 19. Dezember 1959, je von 9—12 Uhr und von 14—16 Uhr
Anmeldeschluß:	13. November 1959

Näheres über diesen Kurs kann der September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Anmeldungen gemäß Schema sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, zu richten.

Die Unterrichtskommission

Knabenschießen-Exkursion. — Am 14. September 1959 fanden sich 16 Ehemalige zur Betriebsbesichtigung der Firma Conrad Munzinger & Cie. AG. in Olten ein. In zwei Gruppen wurde uns der sehr modern eingerichtete Betrieb gezeigt.

Nach einer kurzen Einführung über die in der Filztuchweberei verwendeten Rohmaterialien wurden wir durch das Rohmateriallager in die Kremplerei und Spinnerei geführt. Um ein gutes Filztuch zu erhalten, dürfen nur gute Garnqualitäten auf den Selfaktoren und Ringspinnmaschinen versponnen werden. In der Schußspulerei bemerkte man sofort die großen Schußspulen. Ebenfalls ein ungewohnter Anblick waren die großen Webstühle, die bis 15 Meter breit sind. Der Schütze benötigt mehrere Sekunden, um von einem Schützenkasten in den andern zu gelangen. Weil die Filze keine Nähte aufweisen dürfen, werden sie als Hohlgewebe hergestellt. Auf einem andern Webstuhl wurde ein solches in sechs Lagen gewoben. In der Stopferei werden die einfachen Tücher zu endlosen Stücken von Hand ineinandergewoben, so daß keine Naht zu sehen ist. Das Ausrüsten ist eine wichtige Arbeitsstufe der Filztuchherstellung. Große Walkmaschinen und auf das modernste eingerichtete Rauhmaschinen werden benötigt, um das Filztuch zu einem hochwertigen Gewebe auszurüsten.

Auch die Kalkulation der Stoffe muß sehr gewissenhaft durchgeführt werden, denn das Fertigmaß muß auf 3 bis 4 Zentimeter genau stimmen! Ein Filztuch von 15 Meter auf Stuhl mißt ausgerüstet noch ungefähr 7 Meter.

Alle Teilnehmer erlebten einen lehrreichen Nachmittag. Auch an dieser Stelle sei deshalb der Firma Conrad Munzinger & Cie. AG. der beste Dank ausgesprochen, wie auch für den währschaften Imbiß. K. S.

Chronik der «Ehemaligen». — Zu seinem großen Bedauern hat der Chronist den Hinschied unseres lieben Veteranen *Otto Gubser* (ZSW 1921/22), Fabrikant in

Buenos Aires, zu melden. Wir werden ihm in der nächsten Ausgabe unserer Fachschrift einen ehrenden Nachruf widmen; für heute sei nur erwähnt, daß er nach längerem, schwerem Leiden und einigen Operationen am 21. September in seinem 59. Lebensjahre verstorben ist.

Gut zwei Wochen später erhielt der Chronist von einem seiner einstigen Klassenkameraden, Signor *Max Eberle*, Direktor in Merate (Italien), aus Chexbres am Genfersee eine Karte mit herzlichen Feriengrüßen, wofür er bestens dankt.

Monatszusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Freitag, den 13. November 1959, ab 20 Uhr, im Restaurant Strohhof in Zürich 1 statt. Es würde uns freuen, eine rege Beteiligung erwarten zu dürfen. Der Vorstand

Redaktion: Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, W. Zeller

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Postfach 389, Zürich 27, Gotthardstraße 61, Telephon 27 42 14

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

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

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

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

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

Tüchtiger und möglichst selbständiger

Webermeister

vertraut mit Jacquardstühlen, findet gute Anstellung. Wohnung wird besorgt. Eintritt: 1. Quartal 1960.

Initiative und erfahrene Praktiker richten ihre Offerte mit Photo und Zeugniskopien, mit Angabe der Familienverhältnisse und der Gehaltsanprüche unter Chiffre TJ 4629 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Wir suchen einen tüchtigen, jüngeren

Webermeister

vertraut mit Rüti-Wechsel- und Lancierstühlen. — Angenehme Arbeitsbedingungen, Pensionskasse, 5-Tage-Woche.

Robt. Schwarzenbach & Co., Thalwil

Für unsere Weberei in Lachen (Kt. Schwyz) suchen wir zu baldmöglichstem Eintritt

Jacquard-Webermeister

für Krawattenstoffe

Es kommt nur bestausgewiesene Kraft mit mehrjähriger Praxis in Frage. Gut honorierte Dauerstelle. Handschriftliche Offerten mit Angabe des Bildungsganges, der bisherigen Tätigkeit und der Gehaltsansprüche an

Aktiengesellschaft STÜNZI SÖHNE, Horgen

Seidenstoff-Fabrikationsfirma sucht für das Büro Zürich jungen, zuverlässigen

Angestellten

für die **Warenkontrolle und Spedition.** Bewerber muß über gründliche Stoffkenntnisse verfügen. Dauerstelle, Pensionskasse.

Handschriftliche Offerten mit Angaben über bisherige Tätigkeit, Eintrittsmöglichkeit, Saläranspruch, mit Beilage von Zeugniskopien und Photo erbeten an

SIBER & WEHRLI AG. ZÜRICH 22

Wir suchen in mittelgroße Baumwollweberei für Spezialartikel einen tüchtigen, jüngeren

Webereitechniker

mit Webschulbildung und Praxis zur Ueberwachung der Vorwerke, Disposition und Mithilfe in der Kalkulation. — Bei Eignung Lebensstelle in angenehme Betriebsatmosphäre, mit angemessener Salarierung. Diskretion zugesichert.

Offerten mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Photo, Referenzen und Gehaltsansprüchen erbeten unter Chiffre M 69439 G an **Publicitas, St. Gallen.**

Wir suchen

OBERMEISTER

für unsere Seiden- und Rayonweberei
in Lachen

Aktiengesellschaft
STÜNZI SÖHNE
Horgen

Größere Seidenweberei im Thurgau sucht versierten

Webermeister

für Rütistühle (Automaten). — Wohnung, Kantine, Kinderkrippe stehen zur Verfügung. — Pensionskasse.

Offerten unter Chiffre TJ 4621 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Werkmeister

24 Jahre, Schweizer, zurzeit in Deutschland, **sucht Stelle** in Kammgarnweberei in der Schweiz. — 4. Semester TIS M.-Gladbach/Rheydt (D.), Abt. Rohwarenschau, Schärerei, Musterzimmer, Betr.-Büro - Statistik.
Offerten unter Chiffre OFA 13471 R an **Orell Füssli-Annoncen, Aarau.**

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

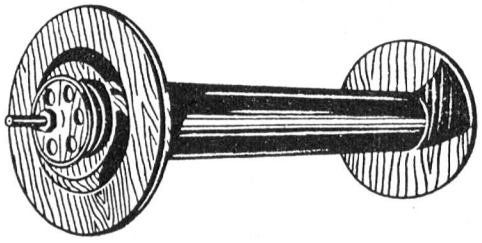
Gesucht für baldigen Eintritt

Webereitechniker

mit guten italienischen Sprachkenntnissen, Webschulbildung und Webereipraxis, zum Einsatz im Verkauf von Textilmaschinen in Italien.

Ausführliche Offerten sind erbeten unter Chiffre TJ 4622 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Wir bieten Vorteile in



Tuch-, Streich- und Warenbäumen
Zettelbäumen in Holz und Leichtmetall
Baumscheiben in Stahlblech und Leichtmetall
Waschmaschinen- und Säurewalzen
Neuheit: Kunststoffwalzen
für Naß- und Trockenbetrieb
Holzriemenscheiben, Keilriemenscheiben
Haspel- und Wickelhülsen mit □ Loch

Greuter & Lüber A.G., Flawil (St. Gallen)
Telephon 8 35 82