

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 66 (1959)
Heft: 12

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 12 / Dezember 1959
66. Jahrgang

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

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

Von Monat zu Monat

Ein textiles Sonderproblem. — Eine Reihe von Gesamtarbeitsverträgen in der Textilindustrie sind in der letzten Zeit von den beteiligten Gewerkschaften gekündigt worden. Für die Durchsetzung ihrer nicht immer bescheidenen Forderungen wird von Arbeitnehmerseite sehr oft mit dem Argument des Arbeitermangels gefochten und daraus abgeleitet, daß nur massive Lohnerhöhungen das Nachwuchsproblem in der Textilindustrie zu lösen vermöchten. Es ist wohl richtig, daß die Textilindustrie gegenüber den andern Industrien im Nachteil ist, was aber vor allem damit zusammenhängt, daß die anderen Industrien beim Steigen der Löhne über den Preis ausweichen können. Die Abnehmer der Investitionsgüterindustrie zum Beispiel diskontieren in den Preisen die Erwartungen, die sie mit den Investitionen in der Zukunft verbinden. Sie sind deshalb eher geneigt, höhere Preise zu bewilligen. Im übrigen bewegen sich die Preise dieser Branchen in einer Größenordnung, die mit dem Rappen-Artikel «Textilien» nichts gemeinsam hat. Die Verbraucher von Textilien wollen mit den ihnen zur Verfügung stehenden Mitteln einen möglichst umfangreichen Konsum finanzieren. Das Ausweichen über den Preis ist bei den Textilien wegen ihrer Eigenschaft als Konsumgut daher grundsätzlich nur beschränkt und unter den heutigen Verhältnissen überhaupt nicht gegeben. Verschärfend kommt hinzu, daß die übrigen Industrien viel größere Möglichkeiten der Rationalisierung und Automation kennen als die Textilindustrie.

Es wäre erfreulich, wenn auch die Gewerkschaften solchen Ueberlegungen etwas zugänglicher wären und etwas mehr Verständnis für die völlig andere Ausgangslage der Textilindustrie an den Tag legen würden.

Ein Sieg des Protektionismus? — Es war zu erwarten, daß der Bundesratsbeschluß vom 16. Oktober, welcher eine Anzahl von Textilwaren der Preisüberwachung unterstellt, nicht in allen Kreisen auf Begeisterung stoßen werde. So hat die Vereinigung des Schweizerischen Import- und Großhandels in ihren «Mitteilungen» Nr. 11 unter dem vorstehenden Titel — allerdings ohne Fragezeichen — das Ziel des neuesten Erlasses des Bundesrates mit der Unterbindung preisgünstiger Importe von Textilerzeugnissen aus China und Japan umschrieben und dargelegt, daß der neue bundesrätliche Erlaß nichts anderes als die Wiedereinführung der Preiskontrolle für eine beschränkte Zahl von Textilien bringe. Man wolle damit erreichen, daß Japan und China ihre Preise den schweizerischen Inlandspreisen anpassen.

Es ist interessant, feststellen zu können, daß weite Kreise der Textilindustrie von den Maßnahmen des Bundesrates

enttäuscht sind, weil sie keine Gewähr für eine Einschränkung billigster Textilprodukte aus China und Japan bieten. Gleichzeitig verkünden die Importeure, die neuen Maßnahmen brächten die Preiskontrolle und das Angleichen der Importpreise an die schweizerischen Inlandspreise. Wieder einmal liegt die Wahrheit wohl in der Mitte. Wir glauben, daß der neue Bundesratsbeschluß seine Wirkungen als prophylaktische Maßnahme nicht verfehlen wird. Gleichzeitig kann aber keine Rede davon sein, den Import völlig zu unterbinden. Die Vereinigung des Schweizerischen Import- und Großhandels weiß so gut wie wir, daß für die wenigen betroffenen Produkte im Verhältnis zu den schweizerischen Preisen Margen von 10 bis 20 Prozent zugunsten des Importeurs zugelassen werden. Interessant ist auch, daß die genannte Vereinigung ausdrücklich zugibt, daß gewisse Importe aus dem Osten zu Preisen geliefert werden, die Dumping-Charakter haben. Leider vermissen wir im zitierten Artikel Hinweise, wie solchen Importen gesteuert werden kann, wenn nicht durch eine Preisüberwachung, nachdem eine Kontingentierung auch nach unserer Auffassung noch nicht in Frage kommen kann.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

- Ein textiles Sonderproblem
- Ein Sieg des Protektionismus?
- Ungleiches Maß

Handelsnachrichten

- Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben
- Die Seidenbandindustrie im 3. Quartal
- Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Industrielle Nachrichten

- Textilaufbau in der Freihandelszone
- Textilbericht aus Großbritannien

Rohstoffe

- Textilveredlung für Webereifachleute

Gedankenaustausch

- Würden Sie ein zweites Mal einen textilen Beruf erwählen?

Auch die «TAT» vom 31. Oktober 1959 reitet in einem Artikel «Widerspruchsvolle Textilindustrie» eine scharfe Attacke gegen die Anti-Dumping-Vorkehren des Bundesrates und stellt die Berechtigung der Abwehr grundsätzlich in Frage. Vor den Nationalratswahlen brüstete man sich in den der «TAT» nahestehenden Kreisen mit Vorstößen des Nationalrates Bösch, St. Gallen, zugunsten der Textilwirtschaft, deren Hauptproblem das Dumping darstelle. Nach den Wahlen zieht man aber wieder wild gegen einen bundesrätlichen Entscheid los, der insbesondere dem Schutze der Textilindustrie gilt, für die sich der Landesringsprecher im Parlament 18mal eingesetzt haben soll! Wir vermissen hier nicht nur ein grundsätzliches Konzept, sondern vor allem auch die nötige Fairness und die unerläßliche Sachlichkeit im politischen und wirtschaftspolitischen Kampf.

Ungleiches Maß. — In großen Zügen sieht die Regelung über die Ursprungskriterien für die «Kleine Freihandelszone» vor, daß für Seiden- und Kunstfasergewebe der Zonenursprung nur anerkannt wird, wenn das Weben und Veredeln in der kleinen Zone nachgewiesen werden kann. Bei den Woll- und Baumwollgeweben müssen sogar die für die Herstellung der Gewebe verwendeten Garne aus der kleinen Zone stammen. Hingegen muß sich die Stickerei- und Konfektionsindustrie keinerlei Einschränkungen gefallen lassen, indem das Sticken oder Konfektionieren allein als Ursprungsverändernd anerkannt wird.

Diese Regelung hat zur Folge, daß die Stickerei- und Konfektionsindustrie wie bisher frei sind, ihre Gewebe dort zu beziehen, wo sie wollen und dennoch für ihre Erzeugnisse im Verkehr innerhalb der «Kleinen Freihandelszone» von den Zollreduktionen profitieren, währenddem die Webereien auf die bisherigen Möglichkeiten des pas-

siven Druck- und Farbveredelungsverkehrs mit Deutschland und Italien verzichten müssen und der Handel für außerzonale Gewebe, die in der Schweiz oder in andern Ländern der «Kleinen Freihandelszone» veredelt werden, keine Ursprungszeugnisse mehr erhält.

Diese ungleiche Behandlung der Webereien und des Handels gegenüber der Stickerei und der Konfektion ist nicht verständlich. Sie dürfte weitgehend auf die Haltung der Baumwollindustrie zurückzuführen sein, die seit jeher das sog. «kumulative» System vertreten hat, d. h. sie verlangte für den Zonenursprung, daß alle Fabrikationsprozesse bis zur Stickerei und Konfektion in der «Kleinen Freihandelszone» nachgewiesen werden müssen. Es war offensichtlich, daß diese äußerst weitgehenden Kriterien für den Ursprung in der «Kleinen Freihandelszone» nicht zu verwirklichen waren. Die Baumwollindustrie ist nun die Geister, die sie rief, nicht mehr losgeworden. Die in Stockholm getroffene Ursprungsregelung legt der Weberei und dem Handel Beschränkungen in der Wahl der Garnlieferanten und der Veredelungsindustrie auf, während ihre hauptsächlichsten Abnehmer, wie die Stickerei- und Konfektionsindustrie, ihre Gewebe nach wie vor außerhalb der kleinen Zone, also auch in China und Japan sowie den USA beziehen können. Besonders ungerecht werden die Seidenwebereien und der Handel behandelt, die immer eine liberale Haltung in der Ursprungsfrage eingenommen haben und nun im Vergleich zu ihren Abnehmern ebenfalls diskriminiert und in ihren Konkurrenzbedingungen gegenüber den ausländischen Lieferanten der Stickerei- und Konfektionsindustrie benachteiligt werden. Die ungleiche Behandlung der Weberei und des Handels gegenüber der Stickerei- und Konfektionsindustrie hat in den betroffenen Kreisen einen bitteren Nachgeschmack hinterlassen.

Handelnsnachrichten

Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben

Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigen-VV		davon Eigen-VV		in der Schweiz gewoben	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1958						
1. Quartal	8425	27 511	535	5412	4222	19 559
2. Quartal	6472	20 284	264	2291	3672	16 250
3. Quartal	6702	21 561	171	1425	4394	18 670
1959						
1. Quartal	9451	29 630	552	4774	4846	21 676
2. Quartal	6997	24 785	391	3186	4302	19 751
3. Quartal	8301	27 781	310	2001	5081	23 699

Im dritten Quartal 1959 hat sich die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben weiterhin erhöht. Gegenüber dem zweiten Quartal 1959 beträgt die Zunahme 3 Mio Fr. und gegenüber dem dritten Quartal 1958 sogar 6,2 Mio Franken. Besonders erfreulich ist dabei die Feststellung, daß die Verbesserung des Exportergebnisses im dritten Quartal 1959 zum großen Teil auf Mehrexporte von in der Schweiz gewobenen Seiden- und Kunstfasergeweben zurückzuführen ist. Die Ausfuhr von in der Schweiz veredelten ausländischen Rohgeweben hat allerdings auch etwas zugenommen, erreichte aber mit 2 Mio Fr. nur rund 7 % der Gesamtausfuhr.

Wiederum waren es die Seidengewebe, die auch im dritten Quartal außerordentlich gut im Ausland abgesetzt werden konnten. Im Vergleich zum dritten Quartal 1958 ist die Ausfuhr von in der Schweiz hergestellten Seidengeweben um 1,7 Mio Fr. auf 7,7 Mio Fr. im dritten Quartal 1959 gestiegen. Vergleichen mit dem Vorjahr hat

die Ausfuhr von Rayongeweben weiterhin abgenommen, währenddem die schon seit einigen Monaten festzustellende Tendenz der Zunahme der Exporte von synthetischen Geweben auch im dritten Quartal 1959 angehalten hat. Es ist dabei zu berücksichtigen, daß sich in der Krawattenstoffweberei das Terylene immer mehr durchsetzt und ein ernst zu nehmender Konkurrent für Kunstseide, ja vielleicht auch für Seide zu werden droht. Dies dürfte auch der Grund sein, weshalb die Krawattenfabrikanten in enger Zusammenarbeit mit der Seidenpropaganda-Kommission der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft für Weihnachten 1959 eine besondere Aktion zugunsten der reinseidenen Krawatte durchführen. Auch die aus synthetischen Kunstfasern hergestellten Gewebe konnten im dritten Quartal 1959 im Vergleich zu den Vorquartalen in wesentlich höherem Umfange verkauft werden. Stabil geblieben sind die Exporte in Zellwollgeweben und in Seidentüchern.

Ueber die wertmäßige Zusammensetzung der Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im dritten Quartal 1959 orientiert folgende Zusammenstellung:

	1958	1959
Ausfuhr in 1000 Fr.		
Schweiz. Seidengewebe	6052	7703
Honangewebe	1307	1592
Rayongewebe	7594	7045
Nylongewebe	2490	5982
Synthetische Kurzfasergewebe	173	774
Zellwollgewebe	1558	1689
Seidentücher	886	849

Ein Blick auf die Abnehmerländer zeigt, daß Deutschland auch im dritten Quartal 1959 seine Stellung als weitaus wichtigster Abnehmer von schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben halten konnte. Erfreulich ist aber, daß die Exportzunahme gegenüber dem zweiten Quartal 1959 in vollem Umfange auf Mehrverkäufe nach anderen Ländern als Deutschland zurückzuführen ist. So konnten größere Umsätze vor allem mit Oesterreich, Belgien, Großbritannien, Dänemark, Norwegen und Schweden erzielt werden.

Sämtliche OECE-Länder haben im dritten Quartal 1959 für 17,6 Mio Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe bezogen, was einem Mehrexport gegenüber dem zweiten Quartal 1959 von 2,3 Mio Fr. entspricht. Die überseeischen Sterling- und OECE-Gebiete konnten ihren Exportverlust im zweiten Quartal 1959 wieder aufholen. Hingegen ist die Ausfuhr nach Nordamerika etwas gesunken, währenddem Lateinamerika seine Käufe von Seiden- und Kunstfasergeweben etwas zu steigern vermochte. Auch die Tschechoslowakei ist seit langem wieder einmal als Käufer aufgetreten, was mit Interesse vermerkt sei.

Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigen-VV	nur Eigen-VV	in der Schweiz verzollt
	q	q	q
1958			
1. Quartal	4717	551	4166
2. Quartal	3417	427	2990
3. Quartal	3593	591	3002
1959			
1. Quartal	4405	689	3716
2. Quartal	4788	1111	3677
3. Quartal	5286	1210	4076

Die obige Zusammenstellung zeigt deutlich, daß auch die Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergewebe weiterhin zugenommen hat. Insgesamt wurden im dritten Quartal 1959 für 17,3 Mio Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe importiert, gegenüber 15 Mio Fr. im zweiten

Quartal 1959 und nur 10,8 Mio Fr. im dritten Quartal 1958. Bekanntlich enthalten die in der Handelsstatistik ausgewiesenen Einfuhrzahlen die Importe im Eigenveredlungsverkehr wie auch die verzollten, für den schweizerischen Inlandsmarkt bestimmten Einfuhren. Im dritten Quartal 1959 entfielen von der genannten Gesamteinfuhr 5,2 Mio Fr. auf im Freipaßverkehr eingeführte Seiden- und Kunstfasergewebe, wovon 1,9 Mio Fr. für Seidenewebe (Honan) und 3,2 Mio Fr. für Nylongewebe, die in der Stickereiindustrie Verwendung finden, bestimmt waren.

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

Einfuhr in q von Geweben aus:

	Seide	Rayon	Nylon	Zellwolle	Synth. Kurzf.
	1958				
1. Quartal	122	855	271	2609	143
2. Quartal	112	653	241	1702	106
3. Quartal	105	715	209	1671	63
1959					
1. Quartal	134	860	359	1979	181
2. Quartal	147	754	439	1939	167
3. Quartal	130	814	526	2070	198

Es zeigt sich, daß insbesondere die Einfuhr von Nylongeweben zugenommen hat. Neben den Zellwollgeweben, die nicht allein der Seidenindustrie Konkurrenz bereiten, haben die Nylonstoffe im Berichtsquartal mit 2,4 Mio Fr. von allen Stoffarten den höchsten Importwert erreicht. Recht bedeutend waren auch die Importe von Seidentüchern im dritten Quartal, haben sie doch allein den Betrag von 1,2 Mio Fr. erreicht. Es ist zu erwarten, daß die nun eingeführte Preisüberwachung für ostasiatische Textilien, unter die auch die Seidentücher der Zollposition 448 fallen, einen Rückgang der Importe mit sich bringen wird. In der Zusammensetzung der Lieferanten-Länder von Seiden- und Kunstfasergeweben für den schweizerischen Inlandsmarkt haben sich im dritten Quartal 1959 keine Änderungen ergeben.

Die Seidenbandindustrie im 3. Quartal 1959

Die Sommermonate brachten, im gesamten gesehen, einen etwas rückläufigen Ordereingang und dementsprechend kleinere Exportzahlen als im 1. Semester. So wurde im 3. Quartal für über $\frac{1}{2}$ Mio Franken weniger exportiert als im 2. Quartal. Dieser Rückgang beschränkt sich jedoch im wesentlichen auf die USA. Das Samtbandgeschäft, das den größten Teil des Exportes nach den USA ausmacht, war dort monatelang ausgesprochen schlecht. Einmal ist die Konkurrenz in diesem Artikel eher lebhaft, zudem dürfte die Zurückhaltung der Bandkonsumenten auch modisch bedingt sein. Jedenfalls hat die amerikanische Samtbandkundschaft ihre Lager abgebaut, ohne diese vorerst zu

ersetzen, und hält dementsprechend mit Bestellungen zurück. Diese Situation kann sich jedoch binnen kurzem wieder ändern.

Im übrigen kann der Absatz im Inland und Ausland — bei einzelnen Schwankungen von Artikel zu Artikel — im allgemeinen als stationär bezeichnet werden. Volumenmäßig ist kein Anlaß zu Klagen vorhanden, dagegen sind die Verkaufspreise umstrittener denn je. Die Kosten haben demgegenüber, trotz aller Rationalisierungsbemühungen, durch die Verkürzung der Arbeitszeit auf 46 Stunden ab 1. Juli eine empfindliche Erhöhung erfahren, die sich im Konkurrenzkampf besonders nachteilig auswirkt.

Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Die Beschäftigung der Seiden- und Rayonindustrie war im 3. Quartal 1959 recht befriedigend. Trotz großer Schwierigkeiten gelang es, die Betriebskapazitäten besser auszunützen als im Vorquartal. Die Preisentwicklung ist allerdings der besseren Beschäftigung, die sich auch in steigenden Exporten abzeichnete, noch nicht gefolgt und immer noch wird über ungenügende Kostendeckung geklagt.

Der gute Absatz von in der schweizerischen Kunstfaserindustrie hergestellten Polyamidgarnen setzte sich auch im Berichtsquartal fort und erfreulicherweise zeigte

sich ebenfalls eine gewisse Belebung in der Nachfrage nach textiler Rayonne. Den vermehrten Exporten standen allerdings stark angestiegene Einfuhren von Rayonne und Fibranne gegenüber.

Die anhaltende Nachfrage nach Schappegarnen wie nach Garnen aus künstlichen und synthetischen Kurzfasern führte zu erfreulichen Exportverbesserungen, so daß mit einer guten Beschäftigung der *Schappeindustrie* während der Wintermonate gerechnet werden kann.

Wenn auch der Großteil der Zwirnspeindeln der *Seidenzwirnerie* für die Herstellung von synthetischen Gar-

nen bestimmt ist, konnte doch im 3. Quartal 1959 ein vermehrtes Interesse der Webereien für gewirnte Seidengarne beobachtet werden. Die Beschäftigung der Seidenzwirnerei darf für die nächsten Monate als gesichert betrachtet werden.

Die *Seidenbandindustrie* konnte im 3. Quartal 1959 ihr Verkaufs- und Produktionsvolumen halten, wenn auch die Schwierigkeiten vor allem im Samtgeschäft mit USA nicht übersehen werden dürfen. Die Preise blieben nach wie vor umstritten, was die Seidenbandindustrie bei den stets steigenden Kosten vor heikle Probleme stellt.

Die *Seiden- und Rayonweberei* war dank guter Exportergebnisse in der Lage, ihre Webstühle einigermaßen zu beschäftigen. Leider fehlte es an den nötigen Arbeitskräften, um dem vermehrten Bestellungseingang innert nützlicher Frist Rechnung tragen zu können. Mit der Verbesserung der Exporte von Seiden- und Kunstfasergeweben ist nun aber auch der Import solcher Stoffe stark angestiegen, was beweist, daß die Beschäftigung für die nächste Zukunft nur erhalten werden kann, wenn die Konkurrenzfähigkeit, insbesondere in preislicher Hinsicht, nicht beeinträchtigt wird.

Industrielle Nachrichten

Textilaufbau in der Freihandelszone

Vergleiche mit der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Der Weg nach «Europa» war bisher mit großen Mühen und manchen Enttäuschungen gepflastert. Aber wer wollte ernstlich bestreiten, daß es ein Verhängnis wäre, wenn die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft der Sechs (EWG) mit der sogenannten «Kleinen Freihandelszone» der «Außen Sieben» (FHZ) nicht zu wirtschaftlichen Akkorden über eine engere Zusammenarbeit käme? Neue Gräben würden in Europa aufgerissen. Diskriminierungen von Block zu Block wären unvermeidlich, der Gütertausch würde erneut erschwert. Kompromisse sind gewiß nicht immer leicht, aber sie sind in aller Regel erträglicher als ein verhängnisvoller Zwiespalt.

Zusammen 260 Millionen Verbraucher

Die Textilindustrie der Bundesrepublik hat schon aus handelspolitischen Gründen großes Interesse daran, daß zwischen der EWG und der FHZ möglichst bald Vereinbarungen getroffen würden, die ein aussichtsreiches Miteinander statt eines gefährlichen Widerspielens in die Wege leiten. In einer Zeit der schrumpfenden Entfernungen kann der von Zöllen, Kontingenten und sonstigen Abschirmungen entrümpelte europäische Markt gar nicht groß genug sein. Die Frage stellt sich: Was bringt die FHZ mit? Wie ist ihre Struktur? Die zugehörigen sieben Länder (Dänemark, Großbritannien, Norwegen, Oesterreich, Portugal, Schweden und die Schweiz) stellen in Europa (also ohne das britische Commonwealth) einen Markt mit rund 90 Millionen Verbrauchern dar, verglichen mit 170 Millionen in der EWG (Belgien, die Bundesrepublik Deutschland, Frankreich, Italien, Luxemburg und die Niederlande). In der Textilindustrie werden dort etwa 1,1 Millionen, hier 1,9 Millionen Menschen beschäftigt sein. Der Verbrauch an Bekleidungsfasern (Baumwolle, Wolle, Chemiefasern je Kopf der Bevölkerung in Kilogramm) schwankte 1957 in der EWG zwischen 5,8 (Italien) und 11,8 bzw. 11,9 (Holland und Bundesrepublik Deutschland), während die FHZ eine breitere Spanne von 4,8 (Portugal) bis 12,7 bzw. 12,9 (die Schweiz und Großbritannien) aufzuweisen hatte.

FHZ hat mehr Baumwollspindeln, aber weniger Webstühle als EWG

Der führende Textilzweig scheint überall die Baumwollindustrie mit ihrer den Massenbedarf befriedigenden Produktion zu sein. Wie steht es damit? Während die Länder der EWG 1958 zusammen über knapp 20 Mio Spinnspindeln und 438 000 Webstühle (davon 235 000 Automaten) verfügten, besaß Großbritannien allein — trotz ständigem Rücklauf infolge der Verschrottung — rund 21 Mio Spinnspindeln und 266 000 Stühle (einschließlich 45 000 Auto-

maten); Englands Baumwollspinnerei steht nach der Kapazität immer noch an erster Stelle der Welt-Baumwollindustrie; seine Baumwollweberei führt zumindest in Europa, ist aber in der Automatisierung noch weit zurück. Großbritannien, Oesterreich, Portugal, Schweden und die Schweiz beherbergten 1958 zusammen rund 24,3 Mio Spinnspindeln und 335 000 Webstühle (75 000 Automaten). Selbst ohne die Länder Dänemark und Norwegen, für die uns keine Daten vorliegen, ist die FHZ an Baumwollspindelkapazität der EWG erheblich überlegen, an Webstuhl-ausrüstung jedoch beträchtlich unterlegen. Ueber die Leistungsfähigkeit der Maschinen ist damit freilich noch nichts ausgesagt. Jedoch wurden in den letzten Jahren von den Spinnereien der Bundesrepublik Deutschland mehr Baumwollgarne erzeugt als in Großbritannien, und die englischen Webereien sind nicht nur von den westdeutschen, sondern auch von den französischen weit über-rundet worden, obwohl die britische Kapazität größer war als die der beiden anderen Länder zusammen.

Großbritannien führt in Wollspinnerei und -weberei

In der Wollindustrie werden von den Ländern der EWG rund 8160 Kammstühle betrieben; das ist ungefähr die dreifache Ausrüstung der FHZ. An *Kammgarnspindeln* aber besitzt Großbritannien allein mit 2782 Mio Spinnspindeln einen etwas größeren Bestand als die gesamte EWG (2764); die Kapazität der FHZ wird hier über 3 Mio Spindeln betragen. — In der *Streichgarnerzeugung* haben die Länder des Gemeinsamen Marktes mit 2453 Mio Spindeln die Führung vor denen der FHZ, doch hat Großbritannien allein (rund 2 Mio) nach wie vor bei weitem das Übergewicht vor jedem Lande der EWG. — Gleiche Verhältnisse herrschen in der *Wollweberei*: Hier wurden 1958 rund 76 400 Webstühle in der EWG gezählt; nach vorsichtiger Schätzung auf Grund unvollständiger Ermittlungen mochten es in der FHZ etwa 63 000 sein, davon fast 51 200 nur in Großbritannien, das trotz erheblicher Einbußen mit dieser Kapazität noch immer weitaus an der Spitze vor allen Ländern der Erde steht.

Sonstige Zweige

Für die Seidenindustrie liegen keine Vergleichszahlen über den Bestand an Webstühlen vor. Der Verbrauch an Grège, bei dem Italien alle übrigen europäischen Länder überragt, besagt zu wenig, da die Chemiefäden schon längst das Schwergewicht der Verarbeitung vor der Natur-seide erlangt haben. — Auch in der Bastfasergruppe muß man sich mit lückenhaftem Material begnügen. Soviel

steht jedoch fest, daß Großbritannien und Nordirland nicht nur in der Flachsspinnerei 1957 eine wesentlich höhere Spindelzahl (675 000) besaßen als Frankreich, Belgien und die Bundesrepublik Deutschland zusammen (530 000), sondern auch in der Juteindustrie mit 112 900 Spinnspindeln und 7200 Webstühlen jedes einzelne Land der EWG erheblich überragten; der gesamte Bereich des Gemeinsamen Marktes dürfte über rund 300 000 Jutespindeln und 17 500 Jutestühle verfügen.

Brückenschlag ist nötig

Für andere Branchen der Textilindustrie — zumal die wichtige Wirkerei und Strickerei — fehlt es vorerst an Vergleichsdaten. Es wäre gut, wenn auch die von der

Textil-Statistik GmbH., Frankfurt, deren umfangreichem 9. Jahresbericht («Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1958») wir die angeführten Zahlen verdanken, veröffentlichten Ergebnisse noch erarbeitet werden könnten. Textilverbände des In- und Auslandes und wahrscheinlich auch viele Unternehmen werden sich mit dem Material befassen, um Klarheit zu gewinnen über manche Problematik, die sich aus dem Verhältnis zwischen EWG und FHZ ergibt. Für weitere Einzelheiten sei auf die genannte Quelle verwiesen. Mit Nachdruck muß jedoch betont werden, daß keine gedeihliche Lösung der anstehenden Probleme denkbar wäre wenn nicht der wirtschaftliche Brückenschlag zwischen beiden großen Gruppen und letztlich zwischen allen Ländern des Europäischen Wirtschaftsraumes (OEEC) gelänge.

Hoher Herbstaufschwung in der westdeutschen Textilindustrie

Erwartungsgemäß ist die Textilproduktion im September sehr stark gestiegen. Sie erreichte die Spitze der ersten 9 Monate, überholte beträchtlich das Vorjahresergebnis und näherte sich erneut dem hohen Vergleichsstande von 1957. Der Aufschwung wäre nach der Auftragsflut höchstwahrscheinlich noch stärker gewesen, wenn nicht der Mangel an Arbeitskräften die Erzeugung gedrosselt hätte. Die Orderbestände reichen zum Teil für eine Vollbeschäftigung bis weit ins Jahr 1960 hinein. Mehrschichten und Ueberstunden haben die Frühjahrseinschränkungen abgelöst; nicht mehr gewohnte Lieferfristen sind an die Stelle überquellender Vorräte getreten. Dabei liegen Kapazitäten teilweise brach, eben weil es an ausreichendem Fach- oder Hilfspersonal fehlt. Der Umschwung vom Niederdruck zur Hochkonjunktur ist gewiß erfreulich, aber manchen Nachdenklichen beschleicht schon die Sorge vor Uebertreibungen, die sich immer zu rächen pflegen.

Beide Stufen im schnellen Fortschritt

Die gesamte Gespinnsterzeugung der mechanischen Spinnereien ist von 51 411 t im August um 14,6 % auf 58 895 t im September emporgeschwungen, der Gespinnstverbrauch der Verarbeiter von 53 824 t um 15,2 % auf 61 995 t. Die zweite Stufe hat die erste wieder überholt und zwar um die ungewöhnliche Differenz von rund 3000 t — ein Zeichen für die drängenden Winteraufträge an Geweben und End-erzeugnissen. Infolge des Aufschwungs beider Stufen stieg der arbeitstägliche Produktionsindex von 153 auf rund 174

(1950 = 100); damit wurde der Stand vom September 1958 (162) um gut 7 % überschritten (alle September-Zahlen sind vorläufig).

Baumwollindustrie als Spitzenreiter

Mit Ausnahme der Hartfasergarne, die wegen des Auslaufens ihrer Saison einen starken Rückschlag erlitten, haben sämtliche Textilbranchen im September die Produktion erhöht. Den Ausschlag gab in beiden Stufen die Baumwollindustrie, die das sommerliche Nachhinken durch einen sehr schnellen Vorstoß ausgeglichen hat: Die Garn-erzeugung stieg hier in der Feinspinnerei um fast 6500 t auf über 31 600 t, der Gespinnstverbrauch der Baumwollwebereien um 4700 t auf rund 25 000 t; der Zuwachs betrug dort über 25 %, in der Weberei fast 23 %. Mit solchem Aufschwung konnte sich keine andere «Bekleidungs»-Branche messen. Die Wollindustrie brachte es in Spinnerei und Weberei auf eine Mehrproduktion von je fast 9 %; jedoch war in ihrer Gespinnsterzeugung der Unterschied des Tempos zwischen den Streichgarnen (+ 5,3) und den — durch ihre Ehe mit den synthetischen Fasern — begünstigten Kammgarnen (+ 13,3) wieder beträchtlich. Von den restlichen «Bekleidungs»-Zweigen erfreuten sich die im Sommer vernachlässigten Haushaltgarne eines überdurchschnittlichen Aufschwungs um fast 15 %, die Wirkereien und Strickereien auf schon hohem Stande eines Zuwachses um rund 10 %, die Seiden- und Samtindustrie nach steilem August-Anstieg eines noch immer ansehnlichen Schrittmasses von + 8 %.

H. A. N.

Textilbericht aus Großbritannien

von B. Locher

Der Kapazitätsabbau in Lancashire

In Lancashire steht zurzeit das Problem zur Diskussion, das die Firmen betrifft, die ihre Betriebe zu schließen beabsichtigen und trotzdem weitere Aufträge aufgenommen haben. Die Wiederbelebung in der Textilindustrie in den letzten Monaten hat die Produzenten zu diesem Schritt veranlaßt, obwohl viele der Aufträge erst weit im Jahre 1960 ausgeführt werden können, während der Uebergabetermin der Betriebe bereits auf 31. März festgelegt ist.

Sir Alfred Roberts, Sekretär der Cardroom Workers' Amalgamation, kommentierte hiezu folgendes: Wenn Firmen anstatt die ordnungsgemäße Kontraktion vorzunehmen neue Kontrakte abgeschlossen haben, die sie mindestens bis ungefähr Februar beschäftigen werden, so würde die Folge davon sein, daß eine Flut von Stellenlosen zur gleichen Zeit hereinbrechen würde.

Mr. Roger M. Lee, Präsident der Calico Printers' Association, ist der Ansicht, wie er sie anlässlich der kürzlichen Jahresversammlung der Gesellschaft vertrat, daß die Wiederbelebung in der Textilindustrie von Lancashire die zum selben Zeitpunkt wie die Kapazitätsverringeringung eingetreten ist, den übrigbleibenden Firmen zugute kommen dürfte und außerdem die Möglichkeit eines gewinnbringenden Geschäftsganges offen lasse.

Der Cotton Board hat allen Spinnereien und Webereien, die ihre Betriebe schließen, vorgeschlagen, ihre Arbeiterschaft ohne Verzug davon in Kenntnis zu setzen. Dieser Beschluß wurde an der Jahreskonferenz des Cotton Board im Oktober gefaßt, als Vertreter der Gewerkschaften wie auch der Arbeitgeber sich gegen die Praxis der Vorenthaltung dieser Mitteilung Stellung nahmen.

Um kurz noch einmal auf die Kontraktion und Entschädigung in der Textilindustrie zurückzukommen, steht es nun definitiv fest, daß die Kompensationssumme ins-

gesamt 16 624 000 £ beträgt. Rund 11 Mio leistet die Regierung, während die Textilindustrie selbst 5,5 Mio £ aufbringt. Von der Gesamtsumme werden an die Spinnerei-, Weberei- und Doublriersektoren 9 329 000 £, bzw. 6 913 000 £ und 382 000 £ ausgerichtet. Endgültig liegen nun auch die Angaben hinsichtlich der Kapazitätsverringering vor. Als Ergänzung von früheren Berichten treffen folgende Bestimmungen zu:

Verschrottung von Ringspindeln	3 408 000
Verschrottung von Mulespindeln	7 332 000
Verbleibende Ringspindeln	6 619 000
Verbleibende Mulespindeln	2 973 000
	Reduktion um mehr als 70 %*
Verschrottung von Webstühlen	104 747
Verbleibende Webstühle	154 497
	Reduktion um rund 40 %*
Verschrottung von Doublrierpindeln	571 000
Verbleibende Doublrierpindeln	1 038 000
	Reduktion um etwa 35 %*

* verglichen mit der früheren Vollkapazität

Trotz diesem enormen Kapazitätsabbau sieht man in den verantwortlichen Kreisen keine Produktionsenge voraus. Die übrigbleibenden Anlagen werden als mehr als genügend erachtet, um bei einer verhältnismäßig bescheidenen Ausdehnung der Schichtarbeit jeder Anforderung zu genügen.

Der neue Schichtbetrieb

Bis vor kurzem haben sich die gegenwärtig rund 94 000 Beschäftigten in der Baumwollindustrie von Lancashire

gegen die Einführung von Nachtschichtarbeit erklärt — ausgenommen bei Webereien, in welchen bereits der Schichtenbetrieb von 6 Uhr morgens bis 2 Uhr nachmittags und von 2 Uhr bis 10 Uhr abends besteht.

Anfangs November hat die Arbeiterschaft diesbezüglich ihre Taktik geändert und ist nun bereit, die Schichteinführung zu akzeptieren, da letztere als ein Mittel zur Verbesserung der Lage und gegen die Auslandskonkurrenz betrachtet wird.

Die Northern Counties Textile Traders Federation (Textilgewerkschaft der nördlichen Grafschaften), in der heute alle sieben Gewerkschaften der britischen Textilindustrie vertreten sind, bewilligt jetzt die Einführung von Nachtschichtarbeit in den Webereien, falls es möglich ist, die erforderlichen Arbeitskräfte für Tag- und Nachtbetrieb zu stellen und die Arbeiterschaft sich nicht gegen zwei Schichten pro Tag ausspricht.

Mr. Lewis Wright, Generalsekretär der Weavers Amalgamation, der größten Webereigewerkschaft, gab bekannt, daß seine Gewerkschaft 37½ Stunden Nachtschichtbetrieb pro Woche, zusätzlich zur wöchentlichen Tagesschicht von 45 Stunden, gutheiße. Die Nachtschichtarbeiter sollen in diesem Fall einen 44prozentigen Zuschlag auf den normalen Lohn erhalten, womit sie auf dieselbe Lohnhöhe kommen wie die Arbeiter in den Spinnereien, die dem Tag- und Nachtdienst obliegen.

Die Arbeiterschaft in den Webereien besteht darauf, daß Firmen, die vom Zweischichtenturnus auf den Tag- und Nachtbetrieb (drei Schichten) übergehen (eine Reduktion der Arbeitsstunden von 38¼ auf 37½ pro Woche), keinerlei Lohnabbau vornehmen dürfen.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Der Einfluß divergierender Interessen, was die Einfuhr von Baumwoll- und Wollartikeln in die Vereinigten Staaten anbelangt, macht sich seit geraumer Zeit in den Kreisen der dortigen Textilindustrie wie auch des Handels in zunehmender Weise bemerkbar. So hat vor kurzem eine Kommission, welche amerikanische Baumwollartikel-Importeure und Baumwollartikel-Konsumenten vertrat, bei Mr. Ezra Taft Benson, dem amerikanischen Staatssekretär für Landwirtschaft, mit der Absicht vorgesprochen, ihn zu veranlassen, einen an ihn gerichteten Appell des National Cotton Council, der Restriktionen in bezug auf die Einfuhr von Baumwollartikeln aus Japan und anderen Ländern befürwortete, in negativer Weise zu erledigen. Die Argumente der Kommission fußten auf der Anschauung, daß solche Importbeschränkungen nachteilige und langandauernde Folgen nach sich ziehen würden, und daß die Importe keineswegs zu einer nennenswerten Schmälerung der heimischen Produktion von Baumwollartikeln führen würden. Der Entschluß des Staatssekretärs ist bis jetzt ausständig. Mr. Benson stellte u. a. in Aussicht, den Appell des National Cotton Council dem Präsidenten Eisenhower vorzulegen. Der National Cotton Council, der in seinem Ansuchen um Schutz der Regierung vor ausländischen Baumwollartikeln gebeten hatte, stellt eine Handelsvereinigung von Baumwollfarmern und -verarbeitern sowie Baumwollartikelfabrikanten und -konsumenten dar. Unter anderem hat er auch eine Untersuchung der Sachlage gemäß «Sektion 22» beantragt. Im Rahmen einer Untersuchung nach «Sektion 22» müßte, wenn die vom Cotton Council ins Feld geführten Argumente als stichhaltig befunden würden, der Staatssekretär für Landwirtschaft dem Präsidenten bestätigen können, daß sich die Importe von Baumwollartikeln auf die preisstützenden Programme des Landwirtschaftsdepartements, was Farmprodukte anbelangt, nachteilig auswirkten. Es würde dann Sache des Präsidenten sein, die Zolltarifkommission zu veranlassen, die Möglichkeit von Restriktionen im Einfuhrkontingent

für Baumwollartikel ins Auge zu fassen. So weit ist die Angelegenheit nun noch nicht gediehen; vielmehr wird sie immer noch durch das Ressort Mr. Bensons studiert.

Im Sektor der Wollindustrie stehen sich verschiedene Interessen ebenfalls gegensätzlich gegenüber. Die Importeure von Wollartikeln beklagen sich bereits seit einigen Jahren über das gegenwärtige Kontingentssystem für die Einfuhr von Wollartikeln und sind diesbezüglich in Washington wiederholt vorstellig geworden. Nach diesem Importsystem wird jedes Jahr ein bestimmtes Importkontingent für Wollartikel festgelegt. Bei der kontingentierten Importmenge kommt ein «ad valorem»-Zoll von 25 % in Anrechnung; ist die Kontingentsgrenze überschritten, steigt der Wertzoll von 25 auf 45 %. Nach den Anschauungen der Importeure begünstigt dieses System die billigen oder unterpreisigen Wollartikel, etwa aus Japan, also gerade jene Artikel, welche die größte Gefahr für die heimischen Fabrikanten darstellen; dies zulasten der höher bewerteten Qualitätsware, wie sie z. B. aus Großbritannien bezogen wird. Diese Benachteiligung ruft auch Jahr für Jahr die Proteste der britischen Wollindustrie auf den Plan, die u. a. auch die diplomatische Unterstützung der britischen Regierungsstellen finden, bisher aber ohne Erfolg.

Die amerikanischen Importeure schlagen u. a. die Beibehaltung eines Importquotensystems vor, das jedoch nach Ländern abgestuft und nach Artikeln und Qualitäten differenziert sein müßte. Das Staatsdepartement stellte Ende September den Importeuren eine «Wiederbehandlung» der Angelegenheit in Aussicht, aber auf der anderen Seite heißt man diese Formulierung nicht recht willkommen, da man nicht ohne Grund befürchtet, daß die «Wiederbehandlung» zu einer gänzlichen Liberalisierung führen könnte.

Gewisse Kreise der amerikanischen Wollindustrie beklagen sich auch darüber, daß die «Wiederbehandlung»

ausgerechnet in jenem Augenblick in Aussicht gestellt wurde, da sich bei der amerikanischen Wollindustrie ein Uebergang vom langdauernden Konjunkturschwund nach einer gewissen Expansion abzuzeichnen beginnt. Diese Kreise sind es nun, die alles daran setzen, um bei der Regierung den Erlaß von weit rigoroseren Importbeschränkungen durchzusetzen, als sie jetzt existieren. Für das Jahr 1959 war das vorerwähnte Importkontingent ohnehin um 700 000 Gewichtspfund (à 453 g) niedriger bemessen worden als im Vorjahre und belief sich somit auf bloß 13 500 000 Gewichtspfund.

Handel

Vom textilen Standpunkt aus werden auch die Vereinigten Staaten von den mit 9. November in Kraft getretenen britischen Importerleichterungen begünstigt. Das bis anhin festgelegte Importkontingent für Textil- und Bekleidungswaren aus den Vereinigten Staaten im Wert von rund 500 000 £ wurde aufgehoben.

Dank dieser Maßnahme hoffen die amerikanischen Textilexporteure, ihren Absatz auf dem britischen Markt, hauptsächlich von Bekleidungsartikeln für die Jugend, entwickeln zu können. Hingegen hegt man nicht die Absicht, unbedingt die Ausfuhr von Kunstfasern und Kunstfasergeweben zu forcieren, nachdem Großbritannien eben-

falls Orlon und Acrilan produziert. So dürften die Exporte von synthetischen Fasern (und Textilgeweben) nur schwach gesteigert werden, um so mehr als auch die Konkurrenz Westdeutschlands vorhanden ist. Die Exporteure von Damenkonfektion brachten zum Ausdruck, von diesen Importerleichterungen unmittelbar Gebrauch machen zu wollen. Es wird ins Auge gefaßt, in erster Linie die Ausfuhr von billigen Konfektionskleidern, speziell für Damen, wesentlich zu erhöhen. Diese Exportkategorie dürfte im Jahre 1960 schätzungsweise etwa ein Drittel der Zunahme der amerikanischen Gesamttextil-ausfuhr nach Großbritannien ausmachen.

Eine neue Du Pont-Faser

Das Laboratoriumsstadium einer neuen, von Du Pont entwickelten Faser — «Lycra» — ist heute so weit abgeschlossen, daß der Konzern den Beginn ihrer kommerziellen Produktion bereits für den Sommer 1960 ankündigen konnte. «Lycra» wird eine ungewöhnlich hohe Dehnbarkeit aufweisen, verbunden mit einem außergewöhnlich leichten Gewicht samt Beständigkeit. Diese Eigenschaften werden Geweben oder sonstigen Produkten aus «Lycra» oder in welchen «Lycra» überwiegend eingearbeitet erscheinen, eine große Elastizität verleihen, ähnlich wie Gummigewebe, ohne jedoch die Nachteile der letzteren aufzuweisen.

B. L.

Rohstoffe

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

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

Faser-Rohstoffe (Schluß)

4. Polyvinylfasern

Theoretisch ist zwischen Fasern aus *Polyvinylchlorid* und *Polyvinylalkohol* zu unterscheiden. Die letztgenannte Gruppe wird fast ausschließlich in Japan hergestellt.¹ Bei uns hat sie praktisch keine Bedeutung erlangt. Die folgende Beschreibung beschränkt sich deshalb auf Polyvinylchloridfasern.

Herstellung

Für den Faserrohstoff werden *Azetylen* und *Salzsäure* benötigt. Sie verbinden sich chemisch zu gasförmigem *Vinylchlorid*, welches leicht polymerisiert werden kann. Der niedrige Erweichungspunkt dieses Kunststoffes läßt sich durch Nachchlorieren etwas erhöhen.

Spinnverfahren

Polyvinylchloridfasern sind nicht aus der Schmelze spinnbar, weil bereits vor dem Schmelzen eine Zersetzung des Polymerisates stattfindet.² Die Fadenbildung kann jedoch im Trocken- oder Naßspinnverfahren erfolgen. Gleichzeitig oder anschließend daran wird verstreckt.

Fasertypen

Auf Grund der Abweichungen im Herstellungs- und Spinnverfahren unterscheidet man folgende Typen: Naß versponnene, mehr oder weniger verstreckte Fasern; trocken versponnene, mehr oder weniger verstreckte Fasern; nachchlorierte Fasern.

Physikalische Eigenschaften

Die Temperaturempfindlichkeit bildet ein hervorsteckendes Merkmal gegenüber andern polymerisierten Fa-

sern. Sie wirkt sich praktisch in den Thermofixier- und Schrumpfeigenschaften aus.

Thermofixier-Bereich: je nach Fasertyp 60°—90° (in Heißwasser durchführbar)

Schrumpfbereich: Hoch verstreckte Typen schrumpfen bis zu 55%; weniger verstreckte und nachchlorierte Typen weisen eine geringere Schrumpftendenz auf.

Während sich das thermoplastische Verhalten der Polyvinylchloridfasern im allgemeinen eher nachteilig auswirkt, ist ihre Unentflammbarkeit in Spezialfällen ein positiver Faktor. Im Feuer zersetzt sich Polyvinylchlorid ohne zu brennen. Es entstehen auch keine glühende Schmelztröpfchen, welche das Feuer auf andere brennbare Materialien übertragen könnten. In Mischungen sind ca. 75% Polyvinylchloridfasern notwendig, damit Textilien schwer entflammbar und praktisch unbrennbar werden.

Die Eigenschaft, sich durch Reibung elektrisch aufzuladen, ist bei den Polyvinylchloridfasern ausgeprägt. Mitverwendung von Polyamid-, Polyacrylfasern oder Seide verringert die elektrostatische Aufladung wenig, im Gegensatz zu Wolle oder Zellulosefasern.

Neben der hohen elektrischen Isolationsfähigkeit ist den Polyvinylchloridfasern auch ein gutes Wärmehaltvermögen eigen.

Die folgende Tabelle enthält einige zahlenmäßig erfaßbare physikalische Eigenschaften der Polyvinylchloridfasern:

Spezifisches Gewicht	1,35—1,40
Feuchtigkeitsaufnahme bei 65% relativer Luftfeuchtigkeit	0%
Erweichungsbeginn bei	ca. 60° C
Schmelzpunkt	keiner
Reißfestigkeit	0,7—2,4 g/den.
Naßfestigkeit bezogen auf Trockenfestigkeit	100%

¹ Siehe Handelsbezeichnungen

² Vergleiche Polyacrylfasern (Mitteilungen Nr. 11, S. 264)

Chemische Eigenschaften

Die Polyvinylchloridfasern sind sehr widerstandsfähig gegen Säuren, Alkalien und Oxydationsmittel. Nur wenige organische Substanzen vermögen die Fasern zu quellen oder sogar aufzulösen. Dieses Verhalten wird beim Färben oder zum Fasernachweis ausgenutzt.

Fasernachweis

Zur Identifizierung von Polyvinylchloridfasern wird ihre Nichtbrennbarkeit und Löslichkeit in Azeton-Schwefelkohlenstoff herangezogen.

Fasern aus Polyvinylchlorid

Handelsname	Hersteller	Land
Bexan	BX Plastics Ltd., Manningtree	England
Environ	Toyo Kagaku K.K., Ofuna	Japan
Fibravyl	Société Rhovyl S.A., Tronville-en-Barrois	Frankreich
Isovyl	Société Rhovyl S.A., Tronville-en-Barrois	Frankreich
Movyl	Polymer Industrie Chimiche, Terni	Italien
PCU	BASF Ludwigshafen	Deutschland
PeCe	VEB Filmfabrik Agfa Wolfen, Wolfen	DDR
Rhovyl	Société Rhovyl S.A., Tronville-en-Barrois	Frankreich
Texiron	Teikoku Rayon Co. Ltd., Iwakuni	Japan
Thermovyl	Société Rhovyl S.A., Tronville-en-Barrois	Frankreich

Fasern aus Polyvinylalkohol

Handelsname	Hersteller	Land
Cremona	Kurashiki Rayon K.K., Kurashiki	Japan
Kanebian	Kanegafuchi Boseki K.K., Yodogawa	Japan
Kuralon	Kureha Kasei K.K., Nishiki	Japan
Mewlon	Dai Nippon Boseki K.K., Sakoshi	Japan
Vinylan	Mitsubishi Rayon K.K., Otake	Japan
Vinylon	Kurashiki Chemical Corp., Okayama	Japan
Woolon	Nippon Gosei Sen-I-K.K., Ogaki	Japan

5. Polyäthylenfasern

Polyäthylen wird z. B. als durchsichtige Folie für Verpackungszwecke viel gebraucht. Demgegenüber ist seine Verwendungsmöglichkeit als Textilfaser begrenzt, vor allem weil es nicht gefärbt werden kann.

Herstellung

Unter hohem Druck (1000—2000 atm) polymerisiert Äthylengas zu einem farblosen transparenten Kunststoff. Dieses Hochdruck-Polyäthylen kann mit geeigneten Farbpigmenten gemischt und zusammengeschmolzen werden. Das Schmelzgut wird durch Düsen gepreßt und der entstehende «Polyäthylen draht» in Wasser gekühlt. Der Querschnitt ist entsprechend der Düsenöffnung praktisch kreisrund, die Längsansicht glatt und strukturlos. Vorläufig werden erst Monofilamente verschiedener Stärke produziert.

Physikalische Eigenschaften

Spezifisches Gewicht	0,92
Feuchtigkeitsaufnahme bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit	0 %
Erweichungspunkt	90° C
Schmelzbereich	110—135° C
Reißfestigkeit	1—1,5 g/den.
Naßfestigkeit bezogen auf Trockenfestigkeit	100 %

Polyäthylen ist die einzige Textilfaser mit einem spezifischen Gewicht unter 1, d.h. sie ist leichter als Wasser. Polyäthylen schrumpft mit steigender Temperatur in zunehmendem Maße: Schrumpfung bei 45° C: 5 %, 105° C: 55 %.

Chemische Eigenschaften

Die Widerstandsfähigkeit gegen Säuren und Laugen ist ausgezeichnet. Polyäthylen löst sich jedoch in chlorierten und zum Teil aromatischen Kohlenwasserstoffen, sobald diese Lösungsmittel erhitzt werden.

Fasernachweis

Charakteristisch für die Polyäthylenfaser sind der wachsartige Griff und ein paraffinähnlicher Geruch beim Schmelzen. Als eindeutiger Nachweis gilt seine Löslichkeit in heißem Benzol.

Handelsnamen	Hersteller	Land
Courlene	Courtaulds Ltd., Coventry	England
Dawbarn-Polyaeth.	Dawbarn Bros. Inc., Waynesboro	USA
Firestone	Firestone Plastics Co., Pootstown	USA
Poly-Bolta (Boltathene)	Bolta Products, Lawrence	USA
Reevon	Reeves Bros. Inc., Fairmounts	USA
Wynene	National Plastics Products Co., Odenton	USA

Als Weiterentwicklung der Polyäthylene sind die *Polyolefinfasern* anzusehen. Sie weisen einen höheren Schmelzpunkt auf und sollen durch den Einbau von farbstoffaffinen Gruppen färbbar gemacht werden können. Praktische Erfahrungen liegen allerdings noch nicht vor.

6. Polytetrafluoraethylenfaser

Tetrafluoraethylen besteht chemisch aus Kohlenstoff und Fluor. Durch Polymerisation entsteht die beige-bis braunfarbige Spinnmasse, aus welcher Filamente mit vorläufig noch groben Titern erzeugt werden. Ihr Querschnitt ist rund und die Längsansicht strukturlos glatt. Die bräunliche Rohfaser läßt sich nicht bleichen. Ihre Anfärbbarkeit ist außerordentlich gering.

Physikalische Eigenschaften

Spezifisches Gewicht	2,3
Feuchtigkeitsaufnahme bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit	0 %
Erweichungsbereich	zwischen 100 und 150° C
Schmelzpunkt	keiner (bei ca. 400° C tritt eine Zersetzung ein; die flüchtigen Gase sind giftig)
Reißfestigkeit	1,5 g/den.
Naßfestigkeit bezogen auf Trockenfestigkeit	100 %

Die Polytetrafluoraethylenfaser beginnt erst bei hohen Temperaturen zu schrumpfen. Sie ist unbrennbar.

Chemische Eigenschaften

Neben der hohen thermischen Beständigkeit weist die Polytetrafluoraethylenfaser auch die beste bisher bekannte Widerstandsfähigkeit gegenüber chemischen Einflüssen auf.

Handelsnamen	Hersteller	Land
Teflon	E. I. Du Pont de Nemours & Co. Inc., Richmond	USA

Wie die vorliegenden Ausführungen zeigen, hat die Entwicklung neuer synthetischer Fasern zu immer einfacheren Bauelementen geführt. Dadurch wurde eine erhöhte Packungsdichte erreicht, welche sich u.a. in den mechanischen Fasereigenschaften günstig auswirkt. So tritt z.B. kein Festigkeitsabfall in nassem Zustand auf, wenn die Faserquellung und damit eine Lockerung des Gefüges unterbleibt. Zwangsläufig ergeben sich aus diesem Verhalten jedoch Schwierigkeiten beim Färben.

7. Mischpolymerisate

Die Mischpolymerisate sind hauptsächlich zwecks Verbesserung der Färbbarkeit entstanden. Ihr Prinzip beruht

im Aneinanderketten an sich einfacher, aber verschiedenartiger Glieder, was zu weniger kompakten Faserstrukturen führt. Bereits bei den Polyacrylfasern wird durch geringen Zusatz anderer Substanzen die Farbstoffaufnahme erhöht. Nach einem amerikanischen Vorschlag rechnet man allerdings derartige Produkte nicht zu den Mischpolymerisaten, solange der Polyacrylanteil 85 oder mehr Prozente ausmacht.

Als Beispiel einer typischen Mischpolymerisatfaser gilt *Dynel*. Es besteht aus: 60 % Vinylchlorid und 40 % Acrylnitril. Der polymerisierte Faserrohstoff wird in Azeton gelöst. Die Fadenbildung erfolgt nach dem Trokenspinnverfahren. Die Rohfaser weist eine graugelbe Eigenfarbe auf.

Physikalische Eigenschaften

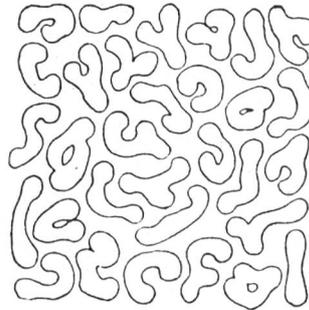
Spezifisches Gewicht	1,28—1,30
Feuchtigkeitsaufnahme bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit	0,4 %
Erweichungsbereich	150—160° C
Schmelzpunkt	keiner
Reißfestigkeit	2,5—3,3 g/den.
Naßfestigkeit	100 %

Chemische Eigenschaften

Dynel ist in Alkalien beständig. Seine Widerstandsfähigkeit gegen Säuren und organische Lösungsmittel genügt den praktischen Anforderungen.

Fasernachweis

Dynel läßt sich identifizieren durch seine Löslichkeit in Azeton und eine positive Chlorreaktion. Außerdem weist es auch noch charakteristische Querschnittsformen auf.



Dynel 3 den.
Mischpolymerisat-Faser
(60/40 % Vinylchlorid/
Acrylnitril)

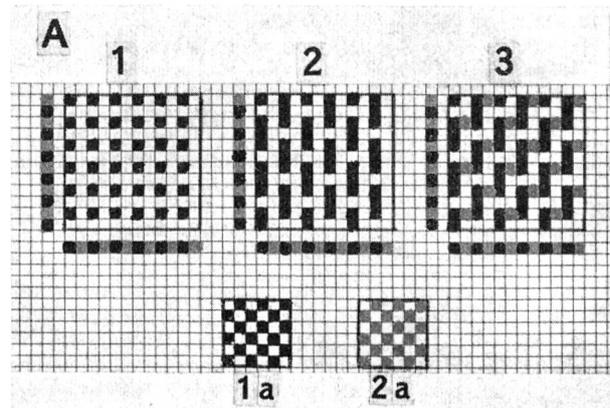
Spinnerei, Weberei

Hohlgewebearbeiten

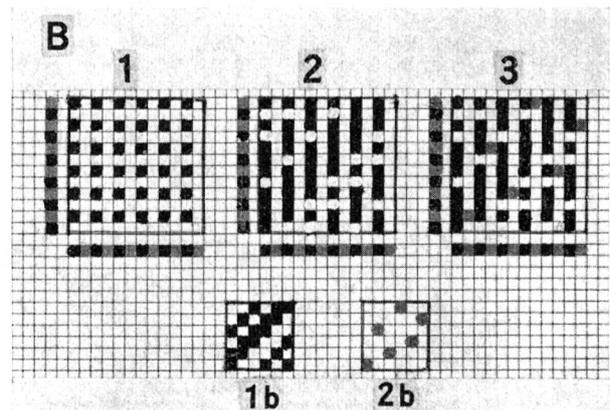
Mit der Entwicklung der synthetischen Garne wurden dem modisch Schaffenden neue Wege geöffnet. Die geschrumpften und ungeschrumpften Materialien wiesen zu Strukturgeweben hin, so daß der Bindungstechniker sich weiter entfalten konnte. Stoffe mit aufgeworfenen Effekten waren seit jeher bekannt und von Zeit zu Zeit große Mode. Zum Beispiel die Matelassés mit festen Wölbungen; die erhöhten Stellen werden mit Füllmaterial geformt. Diese Gewebe waren und sind auch heute noch besonders oft bei Möbelstoffen anzutreffen. In etwas feinerer Art findet man sie auch bei den Krawatten- und Damenkleiderstoffen. Aber auch unsere Urgroß- und Großväter trugen Kleidungsstücke mit dieser Gewebetechnik. Es handelte sich um jene reichbemusterten, reliefartigen Stoffe für Phantasiewesten. Eine andere Art von Strukturgeweben waren die stückgefärbten Cloqués; die aufgeworfenen, blasenartigen Stellen wurden mit Hilfe hochgedrehter Garne erzielt. Heute sind diese Cloqués nicht mehr en vogue; sie wurden durch die neuen reliefartigen Gewebe verdrängt, deren Effekte mittels düsengefärbter synthetischer Materialien erzeugt werden. Einerseits sind es Fibrovyl, Movyl, Rhovyl und Thermovyl (Polyvinylchlorid) und andererseits Crylor (Polyacrylnitril). Aber auch mit Helanca (Polyamid) lassen sich die gleichen Formerhöhungen herstellen.

Rein materialmäßig hat sich somit eine Wandlung vollzogen, die im Modischen ihren Ausdruck findet. Bindungsmäßig stößt man dabei auf ähnliche Probleme wie bei den früheren Matelassés und Cloqués. Auch die neuen Stoffe bedingen oft Hohlgewebe, die aus den drei Grundbindungen Taffet, Köper und Atlas entwickelt sind.

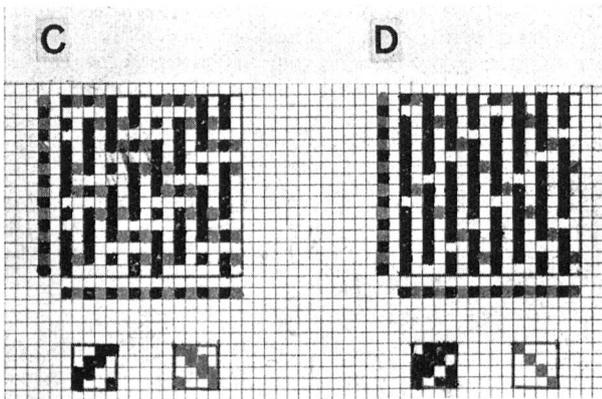
Diese neuen modischen Gewebe — besonders Jacquardstoffe — enthalten bindungstechnisch bemerkenswerte Probleme. Die nachstehenden Beispiele zeigen eine zweckmäßige schematische Aufbauart der Hohlgewebe:



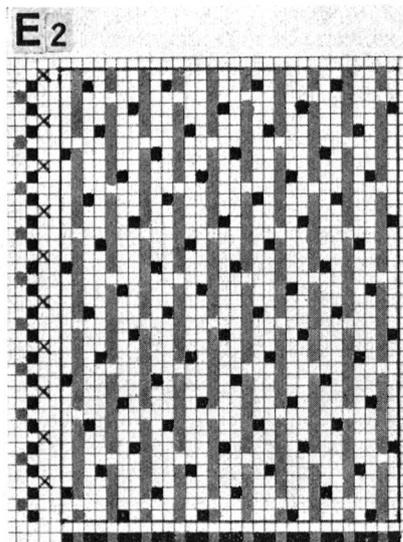
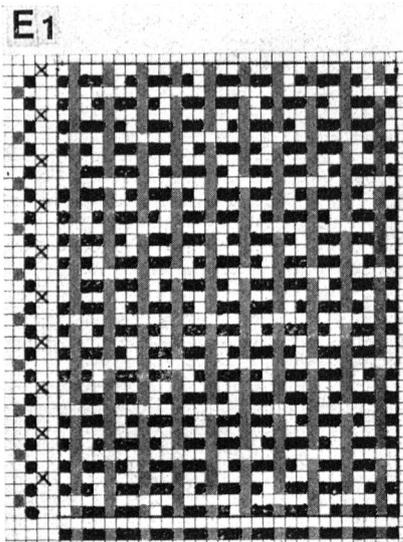
Beispiel A entspricht dem Aufbau eines Taffethohlwebes. Bindung 1a (schwarz) ist für das Obergewebe und Bindung 2a (grau) ist für das Untergewebe bestimmt. 1 = schwarze Kette über grauen Schüssen; 2 = schwarze Taffetbindung im Obergewebe; 3 = graue Taffetbindung im Untergewebe.



Beispiel B zeigt den Aufbau eines Hohlgewebes mit zwei unterschiedlichen Bindungen. Für das Obergewebe wird ein Mehrgratkörper 2-1-1-2 verwendet und 6er Kettatlas für das Untergewebe. Die schematische Entwicklung erfolgt wie bei Beispiel A.

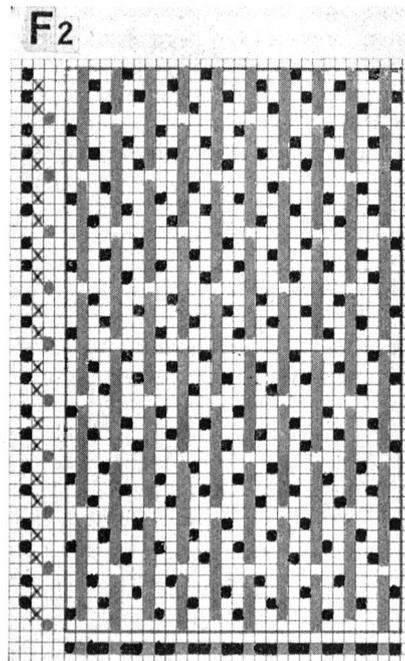
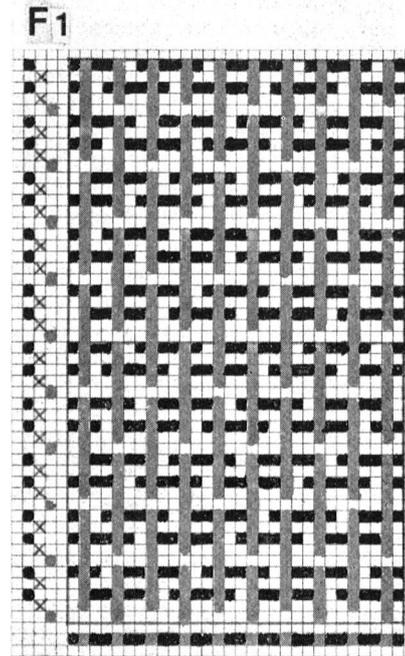


Beispiel C zeigt eine auf die gleiche Art entwickelte Hohlbindung in Körper 2-2, und Beispiel D zeigt nochmals eine auf die gleiche Art entwickelte Hohlbindung in Kettkörper 3-1.



Die Beispiele E1 und E2 stammen aus einem Matelassé-Nouveauté-Gewebe in reiner Seide. Fadenfolge: schwarz = Grundkette, grau = Bindekette. Schußfolge: schwarz = Grundschuß, grau = Bindschuß, X = Füllschuß.

Beispiel E1 entspricht einer erhöhten Gewebefläche in 5er Schußatlas und Beispiel E2 einer solchen Fläche in 5er Kettatlas.



Die Beispiele F1 und F2 sind einem modischen Cloquégewebe entnommen. Fadenfolge: schwarz = Grundkette (Azetat), grau = Bindekette (Nylon). Schußfolge: schwarz und X = Grund- bzw. Figurschüsse (Azetat), grau = Bindschuß (Helanca).

Beispiel F1 entspricht einem Cloquéeffekt in 5er Schußatlas des schwarzen Schusses und Beispiel F2 einem Cloquéeffekt in 5er Kettatlas.

Senkung der Materialeinsatzgewichte textiler Erzeugnisse unter Berücksichtigung der Qualität

Von Ing. Edgar Pospischil

(UCP) Die Tendenz zur Herstellung leichter Textilerzeugnisse ist schon seit längerer Zeit im Weltmaßstab feststellbar. Diese Entwicklung ist auf verschiedene Ursachen zurückzuführen. Neben den sicher in erster Linie maßgebenden wirtschaftlichen Gründen, wie Materialeinsparung, niedrigerer Preise usw., tragen noch die folgenden zu dieser Entwicklung bei:

1. Das Gewicht der Bekleidung, das physikalisch gesehen eine belastende Kraft für den Träger darstellt, spielt bekleidungsphysiologisch eine wesentliche Rolle und übt einen merklichen Einfluß auf das Wohlbefinden des Menschen aus. Es sind wohl im Zusammenhang mit dem gesamten Fragenkomplex der Bekleidungsphysiologie noch weitere Faktoren, wie z. B. Wärmehaltung, Schweißtransport usw., zu sehen, aber es kann doch allgemein im Hinblick auf die Annehmlichkeit beim Tragen gesagt werden, daß innerhalb einer bestimmten Warengattung dasjenige Bekleidungsstück zu bevorzugen ist, das das geringste Gewicht aufweist. Hierbei ist selbstverständlich die Wahrung aller aus dem jeweiligen Verwendungszweck abzuleitenden textil-physikalischen Mindestgüteforderungen vorausgesetzt.

2. Die immer mehr um sich greifende Verwendung synthetischer Faserstoffe führt von selbst zu einer Gewichtsverminderung auf Grund der allgemein geringeren spezifischen Gewichte derselben.

3. Die vor Jahrzehnten üblichen Forderungen an die Haltbarkeit und Dauerhaftigkeit von Textilien, die vielfach an einen höheren Materialeinsatz gebunden waren, können heute schon weitgehend als überholt betrachtet werden. Allein durch die Mode mit ihren fortlaufend wechselnden Formen und Farben sind solche Faktoren, die eine recht lange Gebrauchsdauer garantieren, nicht mehr gültig. Dies trifft zumindest für verschiedene Bekleidungsartikel zu.

Zwischen der Qualität eines Textilerzeugnisses und seines Flächengewichtes bestehen je nach Art des Erzeugnisses mehr oder weniger enge Zusammenhänge, und zwar direkte als auch indirekte. Wie schon vorstehend angedeutet, ist es dabei keinesfalls so, daß aus einem höheren Gewicht eine bessere Qualität resultieren muß, sondern es kann bei Einhaltung der Mindestgüteforderungen die Qualität mit sinkendem Gewicht auch besser werden. Dabei ist in diesem Falle unter Qualität nicht nur die Summe einiger weniger Qualitätsmerkmale, wie z. B. Reißfestigkeit, Farbechtheit u. ä. zu verstehen, sondern der gesamte, alle Güte Merkmale umfassende Warenausfall. Somit ist bereits dargelegt, daß Materialsenkung und gute Qualität durchaus keine miteinander unvereinbare Forderungen sind, sondern daß bei sinnvoller und verantwortungsbewußter Senkung der Materialeinsatzgewichte eine gleichbleibende oder sogar verbesserte Qualität erreicht werden kann. Allerdings — und das ist besonders zu betonen — bedarf es hierzu mannigfaltiger Voraussetzungen sowohl rohstoffmäßiger, technologischer und auch organisatorischer Art.

1. **Warencharakter.** Eine unmittelbare Abhängigkeit besteht zwischen dem Materialgewicht und dem Warencharakter. Diese äußert sich je nach Artikelart in der äußeren Beschaffenheit, die entsprechend dem Verwendungszweck ganz bestimmte Merkmale aufweisen soll. Z. B. Kleider- oder Hemdenstoffe sollen im allgemeinen einen fließenden und eleganten Warenausfall zeigen. Manche Popelines wirken durch Verwendung relativ grober Nummern brettig und lassen die Eleganz vermissen. Andererseits muß bei Anzugsstoffen ein bestimmtes Flächengewicht gewährleistet sein, um einer

gewissen Lappigkeit und damit mangelnder Formbeständigkeit vorzubeugen.

2. **Naht- und Schiebefestigkeit.** Diese spielt eine dominierende Rolle bei Kleider- und Blusenstoffen sowie bei einigen Kunstseidengeweben, u. a. bei Futterstoffen. Aber auch bei verschiedenen anderen Gewebearten ist die Naht- und Schiebefestigkeit bei vorgesehenen Flächengewichtsveränderungen in erster Linie zu überprüfen, damit durch ausreichende Dichteneinstellungen die Festigkeit garantiert ist.

3. **Krumpfung.** Die Krumpfung beeinflusst bereits jetzt das Qualitätsbild verschiedener Gewebearten recht nachdrücklich im negativen Sinne. Es ist daher zu beachten, daß vor allem durch Reduzierungen in der Schußdichte die bestehenden Schwierigkeiten bei der Einhaltung der vorgeschriebenen Restkrumpfwerte zweifellos noch erhöht würden.

4. **Flor- und Schlingenfestigkeit.** Bei Bademänteln ist mangelhafte Schlingenfestigkeit die Ursache zahlreicher Verbraucherklamationen, so daß vor Gewichtssenkungen in Form von Dichtenveränderungen, die sofortige Rückwirkungen auf die Schlingenfestigkeit mit sich brächten, ausdrücklich gewarnt werden muß.

5. **Dichtigkeit.** Neben der besonderen, durch den Verwendungszweck bedingten Bedeutung der Dichtigkeit für Inletts, Regenschutzbekleidung und verschiedene technische Textilerzeugnisse ist die Dichtigkeit auch noch im Zusammenhang mit der sehr umfangreichen Bettwäscheproduktion anzuführen. Sehr flüchtig eingestellte Gewebe für Bettbezüge zeigen nämlich die unangenehme Erscheinung, die Farbe des Inletts durchscheinen zu lassen. Damit ist das gewünschte «weiß» der Bettwäsche nicht mehr gegeben.

6. **Berstfestigkeit.** Bei Wirkstoffen ist einstellungsbedingte, geringe Berstfestigkeit häufiger Grund von Beanstandungen.

Grundlage für die Neumusterung und Produktion leichterer Artikel sind in jedem Falle die geltenden Qualitätsvorschriften. Bei eventuell auftretenden Zweifelsfällen sind durchzuführende Bewertungsversuche letztentscheidend. Gerade von dieser Form der Gebrauchswertprüfung sollte im Interesse sowohl der Produktion als auch der Konsumenten stärker als bisher Gebrauch gemacht werden.

Welche Wege sind nun zur Senkung der Warengewichte bei gleichzeitiger Wahrung oder Verbesserung der Qualität einzuschlagen?

1. In erster Linie muß eine Verfeinerung der Gespinste und damit der Enderzeugnisse angestrebt werden, denn dies bringt neben einer wirksamen Materialeinsparung auch eine effektive Qualitätsverbesserung. Es ist zu erwähnen, daß dieser Punkt auf technologische Schwierigkeiten stoßen kann, z. B. bei den gekämmten Drei- und Vierzylindergespinnsten. Dies ist aber gleichzeitig ein Argument mehr, auf diesen Gebieten verstärkt fortlaufende Verbesserungen durchzuführen. Durch solche Schwierigkeiten wird aber keinesfalls eine Gespinnstverfeinerung von vornherein unmöglich gemacht, denn eine äußerste Ausspinnngrenze ist sicher noch nicht in jedem Falle erreicht.

2. Die nächstliegende und auch bereits vielfach praktizierte Möglichkeit zur Senkung der Warengewichte liegt in der Verringerung der Dichteneinstellung. Dies ist verständlich, denn auf diese Art entstehen die geringsten Schwierigkeiten, und außerdem werden sogar noch pro-

duktionsmäßige Vorteile erreicht. Die Dichtenverringering birgt aber auch die größten Gefahren für die Qualität in sich. Man kann unmöglich etwa so verfahren, daß rein schematisch einfach die Schußdichten reduziert werden, wie es schon festgestellt wurde. Bei verschiedenen Artikeln sind wohl sicher durch Verminderung der Dichte Gewichtserleichterungen möglich, aber solche Veränderungen müssen von Fall zu Fall sorgfältig überprüft und sollten vornehmlich auch nur in der Kette vorgenommen werden, da normalerweise schon aus Gründen der Produktivität seit je mit möglichst niedrigen Schußdichten gearbeitet wird.

3. Eine weiterhin zu beachtende Möglichkeit liegt im verstärkten Einsatz synthetischer Faserstoffe. Neben der allein schon aus dem geringeren spezifischen Gewicht resultierenden Warengewichtssenkung lassen sich sowohl in der herkömmlichen Produktion als auch durch die Anwendung vollkommen neuer Herstellungsarten beträchtliche Einsparungen erzielen. Es kommt darauf an, durch zweckmäßige Ausnutzung der spezifischen Faserstoffeigenschaften, wie beispielsweise der Reiß- und Scheuer-

festigkeit des Perlons oder Nylons, Erzeugnisse zu schaffen, die auch bei zum Teil ganz enorm gesenktem Materialeinsatz die für gewöhnlich zu fordernde Gebrauchstüchtigkeit dennoch erreichen. Bei den herkömmlichen Produktionen kann dies durch Verwendung von Mischgespinsten geschehen, und für die zweitgenannte Art kommen etwa Möbelbezugsstoffe sowie Dekorationsstoffe in Betracht.

Eine Diskussion der Senkung der Materialeinsatzgewichte unter besonderer Berücksichtigung der damit zusammenhängenden Probleme der Qualität wäre unvollständig, würde nicht noch darauf hingewiesen, daß in einem großen Umfang Materialeinsparungen bei der Produktion zahlreicher Textilerzeugnisse möglich sind, ohne hierin eine eventuell eintretende Qualitätsverschlechterung überhaupt in Betracht ziehen zu müssen. So werden standardisierte Typen geschaffen, deren Produktionsvorschriften genau einzuhalten sind.

Es liegt auf der Hand, daß dieser Frage ständig große Beachtung geschenkt werden muß, um auf diesem Gebiet positive Veränderungen zu erreichen.

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

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

(Schluß)

10. Kapitel: Färben und Ausrüsten der Polyvinylfasern

Die *Polyvinylchloridfasern* eignen sich infolge ihrer weitreichenden Beständigkeit gegen Chemikalien zur Herstellung technischer Artikel, z.B. Filtertücher und Schutzbekleidungen. Ihre Unbrennbarkeit spricht für den Einsatz als Dekorationstextilien, wie Vorhang- und Möbelbezugsstoffe, in Theater, Kinos und Flugzeuge. Das gute Wärmeisolationsvermögen und die hohe Reibungselektrizität, welche rheumalindernd wirken soll, hat zur Verwendung als Leibwäsche geführt. Auf Grund der starken Schrumpfung unter Temperatur-Einwirkungen sind sie auch für Cloqué-Effekte im modischen Bereich anwendbar.

Diesen positiven Eigenschaften steht als Nachteil das ausgesprochen thermoplastische Verhalten gegenüber. Polyvinylchloridfasern können deshalb weder einer Heißwäsche, noch einer Bügelbehandlung unterzogen werden.

Auch in der Veredlung ist die Temperatur-Empfindlichkeit zu berücksichtigen. Die eindeutige Bezeichnung von Artikeln, welche Polyvinylfasern, wenn auch nur anteilmäßig enthalten, ermöglicht Vorabproben. So kann festgestellt werden, wann die Schrumpfung beginnt und wie stark das betreffende Material eingeht. Nach diesen Ergebnissen wählt man die Temperaturen beim Abkochen, Färben und Appretieren und vermeidet Fehl-ausrüstungen.

a) Färben

Die Polyvinylchloridfasern sind als Flocke, Strang, Gewebe oder Gewirk färbbar. Temperaturempfindliche Typen wie z. B. Rhovyl, Fibrovyl etc. färbt man bei 50—60° C. Wärmestabilere Marken, z.B. Thermovyl, erlauben Färbetemperaturen bis zu 90° C. Bei Mischungen haben sich die Färbebedingungen nach der empfindlichsten Faserkomponente zu richten.

Polyvinylchloridfasern lassen sich hauptsächlich mit *Dispersionsfarbstoffen* färben, doch sind nur ausgewählte Vertreter dieser Farbstoffklasse gut geeignet. Durch die niedrigere Färbetemperatur wird das Ziehvermögen der Farbstoffe beeinträchtigt und der Färbevorgang speziell bei mittleren und dunklen Nuancen verlangsamt. Färbeschleuniger fördern die Farbstoffaufnahme nur in beschränktem Maße, so daß z.B. für Schwarz mit Vorteil spinngefärbtes Material verwendet wird.

b) Ausrüsten

Die Appreturbehandlungen können ebenfalls nur mit Temperaturen unter 100° C ausgeführt werden. Trotzdem lassen sich auch Polyvinylchloridfasern z.B. mit anti-statisch oder wasserabstoßend wirkenden Appreturmitteln ausrüsten. Permanente Effekte, welche eine Härtung in der Hitze benötigen, sind jedoch nicht erzielbar.

11. Kapitel: Färben und Ausrüsten von Polyäthylen- und Polytetrafluoraethylenfasern

Beide Faserarten können nicht gefärbt werden, weil sie weder die physikalischen noch chemischen Voraussetzungen dafür mitbringen. Polyäthylen soll jedoch als spinngefärbtes Material erhältlich sein.

Der Verwendungszweck beider Fasern beschränkt sich auf technische Artikel. Die Ausrüstung muß deshalb oft spezielle Anforderungen erfüllen.

12. Kapitel: Färben und Ausrüsten der Mischpolymerisat-faser Dynel

Zum Färben von Dynel kommen für helle und mittlere Töne hauptsächlich *Dispersionsfarbstoffe* in Frage. Für tiefe Nuancen ist ein Carrier-Zusatz notwendig.

Auch *basische Farbstoffe* ziehen auf Dynel ähnlich wie auf die verwandten Acrylfasern, doch lassen sich nicht gleich hohe Echtheiten erreichen.

Ausgewählte *Direktfarbstoffe* können ebenfalls zum Färben von Dynel herangezogen werden.

Mit Spezialverfahren sind sogar *Säure- und Metall-komplexfarbstoffe* anwendbar.

Die Uebersicht zeigt wie verschiedenartig Dynel als Mischpolymerisat färbbar ist im Vergleich zu vielen andern synthetischen Fasern.

Dynel wird nahe bei Kochtemperatur gefärbt. Trotzdem es im Bereich von 80—90° C erweicht, lassen sich Fehler-Erscheinungen wie z.B. Hitzefalten vermeiden, wenn man nach dem Färben sorgfältig unter diese kritische Temperatur abkühlt. In heißem Wasser tritt eine Mattierung der Dynelfaser auf. Durch Trockenhitzebehandlungen bei 110—115° C kann der ursprüngliche Glanz jedoch zurückgewonnen werden.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

SANDOZ AG. Basel

Solar 3L-Musterkarte. — Die Sandoz AG., Basel, hat vor einigen Jahren unter der Bezeichnung Solar 3L eine Reihe von Direktfarbstoffen herausgebracht, deren Färbungen sich durch besonders hohe Lichtechtheiten auszeichnen. Angesichts des großen Interesses, das diese Produkte für das Färben von Dekorations-, Kleider-, Regentmantel- und lichtechten Futterstoffen gewonnen haben, wird nun das vollständige Sortiment in einer neuen Musterkarte («Solar 3L-Farbstoffe», Nr. 1392/59) auf Baum-

wolle und Viskoserayon illustriert. Besondere Aufmerksamkeit verdient die Tatsache, daß die Beurteilung der Lichtechtheit komparativ nach den neuesten Bewertungsvorschriften der ISO erfolgte. Farbstoffe, die sich für kontinuierliche und halbkontinuierliche Färbeverfahren wie z. B. Pad-Roll eignen, sind besonders gekennzeichnet, ebenso diejenigen, die für die Verbesserung der Naßechtheiten durch Nachbehandlung mit Cuprofix SL in Frage kommen.

J. R. Geigy AG., Basel

Diphenylbrillantflavin 7GFF. Mit Diphenylbrillantflavin 7GFF bringt die J. R. Geigy AG. einen in bezug auf Nuance einzigartigen Direktfarbstoff für alle Zellulosefasern auf den Markt. Der Farbstoff weist eine fluoreszierende, brillante, grünstichige Gelbnuance von bisher unerreichter Reinheit und Leuchtkraft auf. Alle Arten von Zellulose-textilien lassen sich mit diesem sehr gut löslichen und gut egalisierenden Gelb färben. Die Naßechtheiten können durch Nachbehandlung mit Tinofix A dopp. Pulver oder Tinofix LW verbessert werden, ohne Beeinträchtigung von

Nuancenreinheit und Lichtechtheit. Die Ausrüstung mit Kunstharzen bringt eine wesentliche Verbesserung der Lichtechtheit. Diphenylbrillantflavin 7GFF ist auch für den Direktdruck auf Zellulosetextilien geeignet.

Grüntöne von größter Reinheit werden durch Kombinationen des neuen Farbstoffes mit Solophenyltürkisblau GL und GRL erzielt. Für knitterecht auszurüstende leuchtende Grüntöne empfehlen wir eine Kombination von Diphenylbrillantflavin 7GFF mit Diphenylbrillantgrün G.

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

Cirrasol HA — ein wasserlösliches, antistatisches Glättmittel für Chemiefasern. — Mit dem soeben auf den Markt gebrachten Cirrasol HA hat die I.C.I. Dyestuffs Division ein ungewöhnlich interessantes Textilhilfsmittel geschaffen. Das neue Produkt stellt nicht nur eine ausgezeichnete Spinnpräparation für Rayon-, Polyamid-, Polyester- und Acrylfasern dar, sondern hat auch auf allen Textilfasern eine antistatische Wirkung. Das Cirrasol HA ist sowohl in weichem als auch in hartem Wasser löslich und zieht substantiv sowohl auf alle oben genannten Fasern als auch auf Wolle und Baumwolle.

Die verbreitetste Anwendung dürfte Cirrasol HA als Spinnpräparation für Zellwolle, Polyamid-, Polyester- und Acrylfasern finden, insbesondere beim Spinnen dieser Fasern nach dem Baumwoll-, Leinen- und kontinentalen Kammgarnspinnverfahren.

In der Hilfsmittelbroschüre Nr. 123 der I.C.I. Dyestuffs Division sind die Eigenschaften und die Anwendungs- verfahren des neuen Produktes eingehend beschrieben worden.

Das Färben von Halbwolle. — Bisher wurden für das Färben von Halbwolle ganz allgemein Säure- und Direktfarbstoffe einerseits oder dann Mischungen der beiden Farbstoffgruppen unter der Bezeichnung Halbwollfarbstoffe andererseits eingesetzt. Mit diesen Farbstoffen wurden aber auf dem Zellulosefaseranteil nur mäßige Naßechtheiten erreicht, und zudem konnten die brillanten Nuancen gewisser Wollfarbstoffe nicht hergestellt werden. — Die bereits gut eingeführte Standardmethode für das partienweise Färben von Zellulosefasern mit kaltfärbenden Procionfarbstoffen nach dem Ausziehverfahren beeinflusst nun aber gleichzeitig vorhandene Wolle in keiner Weise, so daß es diese Reaktivfarbstoffgruppe ermöglicht,

den Zelluloseanteil von Halbwolle mit sehr guten Naßechtheiten in brillanten Tönen zu färben. Die gleichzeitig vorliegende Wolle wird dabei nur unbedeutend angeschnitten und kann während des kochenden «Seifens» durch den Zusatz von neutralisierenden Säurewolkfarbstoffen zum Waschbad auf den erwünschten Farbton nachgedeckt werden. — Das Verfahren eignet sich für das Färben von Halbwolle in Stück und Garn (Strang oder Kreuzspulen), wobei für das kalte Färben der Procionfarbstoffe bei Anwesenheit von Viskose, kalz. Soda und bei Baumwolle Trinatriumphosphat als Alkali zum Einsatz gelangen. — Das Technische Informationsblatt Dye-house Nr. 491 enthält alle zur Durchführung des Verfahrens notwendigen Angaben und verweist auch auf die zum Decken der Wolle bestgeeigneten Carbolan- und Coomassiefarbstoffe.

Das Färben von Woll/Seide-Mischgeweben. — Im Technischen Informationsblatt ICI Dyehouse Nr. 505 wird das Färben von Woll/Seide-Mischgeweben eingehend behandelt. Im ersten Abschnitt der Veröffentlichung wird die Herstellung von Unitönen besprochen, wobei unter Verwendung der Einbandmethode Säurewolkfarbstoffe zum Einsatz gelangen und beim zweibadigen Färben kaltfärbende Procionfarbstoffe für die Seide und saure Egalisierfarbstoffe für die Wolle angewendet werden. — Speziell die letzterwähnte Zweibad-Färbemethode bietet dem Färber durch die bessere Kontrolle der erwünschten Nuance auf beiden Faseranteilen Vorteile. — Durch sorgfältige Farbstoffauswahl, genau kontrollierte Färbebedingungen und den Einsatz von Dispersol AC gelingt es, in Abwandlung der Zweibadmethode Seidenreservierungen, Kontrast- oder Zweitoneffekte zu erreichen, welchen Spezialverfahren schließlich Abschnitt 3 der eingangs erwähnten Publikation gewidmet ist.

Markt-Berichte

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

Produktion	Okt 1959	gegenüber Okt. 1958	Jan./Okt. 1959	Jan./Okt. 1958
	B/	%	B/	B/
Machine reeled silk	*		*	249 896
Hand reeled silk	*		*	7 189
Douppions	*		*	13 309
Total	28 806	— 5	263 472	270 394
Inland-Verbrauch	30 281	+ 70	227 705	157 945
Export				
Machine reeled silk	*		*	25 995
Douppions	*		*	8 231
Total	13 855	+ 130	71 851	34 226
Stocks Ende Oktober 1959			Ende Okt. 1959	Ende Okt. 1958
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit Custody Corporation long term	13 186	— 19	13 186	16 220
	—		—	295
	13 186	— 20	13 186	16 515
Regierung	59 077	+ 19	59 077	49 497
Custody Corporation	852	— 98	852	37 382
Total	73 115	— 29	73 115	103 394

* Details fehlen

Die Ablieferungen in New York betragen im Oktober 4521 B/ gegenüber 5458 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 4776 B/ gegenüber 4317 B/ Ende September 1959.

Gerli International Corporation

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. (New York -UCP-) Das amerikanische Landwirtschaftsministerium veröffentlichte dieser Tage seine fünfte Schätzung der diesjährigen Baumwollernte. Bei einem mit 474 lbs veranschlagten Acre-Ertrag wird mit einer Gesamternte von 14,8 Mio Ballen zu 500 lbs gerechnet. Die Schätzung des vergangenen Monats hatte die Ernte um 109 000 Ballen geringer eingeschätzt. Gleichzeitig mit der Ernteschätzung wurde auch der siebente Entkörnungsbericht bekanntgegeben, nachdem bis zum 1. November 1959 9,7 Mio Ballen entkörnt worden sind. — Nach den bisher vorliegenden Erntedaten wird die griechische Baumwollernte

auf eine Menge von 59 000 Tonnen entkörnter Baumwolle geschätzt. Gegen Mitte Oktober lagen die Preise für mazedonische Baumwolle zwischen 16,80 und 17,00 Drachmen pro Kilo, im Piräus zwischen 16,80 und 18,00 Drachmen per Kilo. Die Exporte griechischer Baumwolle beliefen sich vom 1. Januar bis 14. August auf 25 544 Tonnen, gegenüber 22 513 Tonnen im gleichen Zeitraum 1958, 11 225 Tonnen 1957 und 19 770 Tonnen 1956. — Die Baumwollernte 1959/60 in Peru wird jetzt auf 493 000 Ballen geschätzt gegenüber 505 000 Ballen, die in der Saison 1958/59 eingebracht worden waren. Der Ernterückgang wird in der Hauptsache auf die in einigen Gebieten zu verzeichnenden Ernteschäden zurückgeführt. Die peruianischen Baumwollausfuhren 1959/60 werden geringfügig unter denen von 1958/59 liegen; der Inlandbedarf dürfte jedoch im laufenden Jahr höher sein als im Vorjahr, da die Textilimporte im Zusammenhang mit den kürzlich erhöhten Einfuhrzöllen zurückgegangen sind. — Am Bremer Baumwollterminmarkt war das Geschäft in der Woche zum 30. Oktober in allen Sichten recht lebhaft. Die Preise wiesen, abgesehen von der Maiposition 1959, keine nennenswerten Veränderungen auf. Effektive Baumwolle war in der Berichtsperiode sehr gefragt und es kam zu größeren Abschlüssen in Low-Grades aus den USA und in kalifornischer Baumwolle zur Verschiffung Januar/März. Ferner wurde sowjetische, syrische und türkische Baumwolle zur prompten Lieferung und zur Verschiffung Januar/März gehandelt.

Die Sowjetunion beabsichtigt, sich in diesem Jahr mit großen Mengen australischer Wolle einzudecken. Die Kaufverhandlungen werden durch einen Handelsattaché an der vor kurzem errichteten sowjetischen Botschaft in Canberra geführt. Eine Gruppe sowjetischer Landwirtschaftsexperten befindet sich derzeit auf einer dreiwöchigen Australienreise. Wie der Präsident der Wollhandelsvereinigung für Gesamtindien erklärte, sei die Stabilität des indischen Wollpreises in erster Linie auf die Käufe der Sowjetunion zurückzuführen. Die UdSSR habe im Vorjahr in Indien insgesamt 9 Mio lbs Wolle erworben. Auch im Laufe dieses Jahres habe sich auf Grund umfangreicher Kontrakte mit der UdSSR und den USA der indische Wollpreis stetig aufwärtsentwickelt. — Bei den letzten Auktionen zeigte sich in Melbourne eine sehr lebhafte Nachfrage, vor allem für superfeine Sorten. Ein Angebot von 16 804 Ballen wurde zu 98 % abgesetzt, meist nach Japan, Westeuropa und Großbritannien. Die Preise lauteten: 55er 119, 61er 117, 77er 114, 78er 112. Auf fast allen Auktionen trat Japan in Erscheinung.

Tagungen

Herbsttagung der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten

Am 26. September 1959 fand in Emmenbrücke bei Luzern die ordentliche Herbsttagung der Schweizerischen Vereinigung von Färbereifachleuten statt. Sie war speziell der Besichtigung der Nylonfabrik der Société de la Viscose Suisse S. A. gewidmet gewesen. Ueber 350 Mitglieder und Förderer benützten die Gelegenheit, um diesem Industrieunternehmen unter kundiger Führung einen Besuch abzustatten, haben doch die meisten Fachkollegen in irgendeiner Form etwas mit Nylon zu tun. Herr Direktor F. von Goumoens von der Société de la Viscose Suisse führte in

seinen einleitenden Begrüßungsworten unter anderem aus, daß eine so große Besucherzahl bisher in der Nylonfabrik noch nie registriert werden konnte. In mustergültiger Organisation wurden anschließend die Teilnehmer in zahlreichen Gruppen durch die ausgedehnten Fabrikationsanlagen geführt und erhielten so eine Ahnung, was alles hinter dem Begriff Nylon steckt.

Ausgehend vom Nylonsalz, das im Betriebe selbst polymerisiert wird, entstehen in Emmenbrücke über 160 verschiedene Typen von Polyamidfasermaterialien. In der

Produktion werden zur Hauptsache Endlosfasern erzeugt, daneben aber auch Reifencord und Spinnband sowie unzählige Spezialartikel, wie Borsten usw. Ein sehr großer Teil der Produktion wird nach über vierzig verschiedenen Ländern exportiert. Die Anlage in Emmenbrücke ist seit 1951 im Betrieb, und die Produktion hat sich im Laufe der Jahre vervielfacht. Die Nylonfaser, als eine der ältesten vollsynthetischen Faserstoffe, erfreut sich auch heute noch steigender Beliebtheit, weshalb auch der momentane Ausstoß den Bedürfnissen der Praxis kaum Genüge leistet.

Dem Beobachter mußte vor allem die sehr weit vorangetriebene Automatisierung in der Fabrikation auffallen, sowie auch die immer und immer wieder durchgeführten Kontrolloperationen, um dem Endverbraucher ein möglichst hochwertiges und mängelfreies Fasermaterial in die Hand zu geben. Wenn auch die eigentliche Faserherstellung relativ wenig Raum und Zeit beansprucht, so wird man um so mehr beeindruckt durch die umfangreichen Operationen, denen der gesponnene Faden nachträglich noch unterzogen wird, um dem Verbraucher in zweckmäßiger Weise präsentiert zu werden. Durch Zwirnen und Umspulen, durch Schlichten und Präparieren sucht man dem Faden die für die Praxis am besten geeignete Aufmachung zu geben. Als wichtigste, heute in Emmenbrücke fabrizierte Nylonartikel seien folgende Produkte genannt:

Endlosfaser Marke «Nylsuisse» für textile Verwendungszwecke wie Zwirnerie, Strumpf- und Kettenwirkerei, Weberei usw., sowie für technische Zwecke, wie Fischnetze, Filtergewebe u. a. m., «Nylcor» für Pneuereinlagen, «Lamo-

nyl»-Spinnkabel für die Schappe-Industrie, «Nylcolor» spinngefärbte Nylongarne für Weberei und Wirkerei, «Taslon-Nylsuisse», ein Strukturgarn für Weberei, «Ban-lon-Nylsuisse», ein Strukturgarn für Strickerei und Weberei.

Das anschließende Mittagessen wurde im Restaurant Kunsthaus am Bahnhof in Luzern eingenommen, und programmgemäß konnte um 14.30 Uhr der Präsident den nachmittäglichen Teil der Veranstaltung eröffnen. In seinen Begrüßungs- und Dankesworten an die Direktion der Société de la Viscose Suisse gab er nochmals seiner Genugtuung Ausdruck, daß der SVF die Möglichkeit geboten wurde, die Nylonfabrik zu besichtigen. Er begrüßte und dankte auch speziell den Delegierten der befreundeten Verbände sowie den neuen Mitgliedern für ihr zahlreiches Erscheinen. Sein Dank galt aber auch den Referenten des Nachmittages, nämlich Herrn Grether, der über «Nylsuisse», seine Entwicklung und Einsatzgebiete» referierte, Herrn Michel, der den Einsatz von «Nylcor in der Pneufabrikation» beschrieb, und schlußendlich Herrn Lüthy für sein Referat über «Hygienische Ausrüstung von Textilien». Zuerst begrüßte jedoch noch Herr Briner, Direktor der Nylonfabrik, die Anwesenden und orientierte in einem kurzen Ueberblick über die Entwicklung der Nylonfabrikation in Emmenbrücke. Er gab gleichzeitig auch der Hoffnung Ausdruck, daß zwischen dem Faserhersteller, dem Verarbeiter und der Farbenindustrie auch zukünftig ein möglichst gutes Einvernehmen herrschen möge, um die nicht immer einfache Arbeit nach Möglichkeit zu erleichtern. Kl.

Kleine Zeitung

Zur Messung der Verschleißigenschaften von Geweben

Von Ing. Heinz Anders

Das Verschleißmaß an einem Gewebe, das eine bestimmte Zeit der Wirkung eines Schleifmittels ausgesetzt wurde, kann auf verschiedene Arten gemessen werden: Durch Feststellung des Dickenverlustes, durch Bestimmung der Abnahme des Reiß- oder Bruchwiderstandes oder auch durch Messung des Gewichtsverlustes.

Der Gewichtsverlust läßt sich mit Hilfe einer Präzisionswaage, wie man sie in Textillaboratorien verwendet, leicht bestimmen. Bei einer neu entwickelten Methode wird während des Tests nicht das Probestück, sondern der Verschleißabfall gewogen. Der Abfall wird durch einen entsprechenden Apparat hervorgerufen, d. h. durch einen Scheuerfestigkeitsprüfer. Ein solcher Apparat wurde im «Institut Textile de France» entworfen. Er dient für die Prüfung des Widerstandes bei Abnutzung von Stoffen und auch als Pillingmeter, um die eventuelle Tendenz eines Stoffes zur Knotenbildung festzustellen (pilling = Knoten, Fuselbildung).

Dieser Scheuerfestigkeitsprüfer unterscheidet sich von den bis jetzt gebrauchten hauptsächlich dadurch, daß er nicht nur den totalen Widerstand bei Abnutzung eines bestimmten Musters feststellt, sondern daß er auf eine einfache und genaue Art und Weise die fortschreitende Abnutzung des Gewebes, je nach der Umdrehungszahl des Apparates, anzeigt. Die erhaltenen Resultate können reproduziert werden und ermöglichen die genaue Prüfung der verschiedenen Faktoren, die den Widerstand bei der Abnutzung bedingen, wie Grund-Rohstoff, Zusammensetzung des Gewebes, Appreturverfahren usw.

Die Versuchszeit ist verschieden, je nach Qualität des Stoffmusters und des verwendeten Scheuermittels, aber sie ist in jedem Falle relativ kurz, besonders dann, wenn man

das normale Scheuermittel verwendet, das für die laufenden Versuche empfohlen wird.

Was den Pillingmeter anbetrifft, so sei daran erinnert, daß das Phänomen des «pilling» in der Bildung von kleinen Faserknötchen besteht, die beim Tragen von gewissen Stoffen hervorgerufen werden und diesen Stoffen ein unansehnliches Aussehen geben. Diese Erscheinung — seit langem besonders bei gewissen Strumpfwaren bekannt — hat nun mit der Einführung von verschiedenen synthetischen Fasern auf dem Markt eine besondere Bedeutung erlangt. Die Stoffe aus Wolle, gemischt mit synthetischen Fasern, sind tatsächlich mehr oder weniger der Knötchenbildung unterworfen. Es ist deshalb von größter Wichtigkeit, diese Tendenz zur Knötchenbildung im Laboratorium im voraus zu bestimmen und die Wirksamkeit eines «anti-pilling»-Prozesses zu kontrollieren.

Einerseits wird das Scheuermittel — im allgemeinen ein Papier mit einer Schicht Schmirgel — bei der Funktion als Scheuerfestigkeitsprüfer, oder andererseits der Stoff bei der Funktion als Pillingmeter, gegen die ebene Fläche der Scheiben gedrückt, die eine vorspringende Kante bilden, und zwar mittels eines Kranzes, der vier stählerne Schrauben aufweist, die mit gerändelten Schraubenmuttern versehen sind. Indem man die vier Schraubenmuttern regelmäßig bis zur Verblockung anzieht, sichert man die notwendige Spannung des Scheuermittels oder des Stoffes.

Der Scheuerfestigkeitsprüfer wird wie folgt eingesetzt: Der zu prüfende Stoff wird gespannt und auf der runden leichten Platte befestigt, die sich frei um ihre senkrechte Achse drehen kann. Diese Platte wird auf die kleinen horizontalen Scheiben aufgesetzt, die man mit dem Scheuermittel versieht und die in der gleichen Richtung

durch einen elektrischen Motor und ein Triebwerkssystem angetrieben werden. Infolge einer gewissen Dissymmetrie der Reibungskräfte der Scheiben auf dem Stoff wird die Platte in derselben Richtung wie diese Scheiben gedreht, aber langsamer, damit alle Teile des Stoffes bei einer ganzen Umdrehung der Platte von der ganzen scheuernden Oberfläche erfaßt werden. Die hervorgerufenen Fuseln fallen auf den Grund des geschlossenen Gehäuses, das die Scheiben und die Platte enthält. Diese Fuseln können zu bestimmten Zeitpunkten eingesammelt und gewogen wer-

den, um die Abnutzungskurve in Abhängigkeit von der Umdrehungszahl zu registrieren.

Bei Einsatz als Pillingmeter zur Feststellung der Tendenz zur Knötchenbildung sind die Aufgaben der Scheiben umgekehrt. Die Stoffmuster werden auf die kleinen Scheiben montiert, und die große, durchsichtige Platte wird mit einem Blatt von Polyurethan-Schwamm versehen, den man leicht im Handel bekommen kann. — Hersteller des Gerätes: Société pour la Diffusion d'Appareils de Mesure et de Contrôle, D. A. M., in Tassin-La-Demi-Lune (Rhône).

Ein neues Textil-Untersuchungslabor. — (Genf) Du Pont de Nemours International S. A. eröffnete ein neues Textil-Untersuchungslabor, um ihren Kunden in Europa und anderen Teilen der Welt bei der Verwendung von synthetischen Fasern von Du Pont behilflich zu sein.

Das Labor wird Tests durchführen über die physischen Eigenschaften von Fasern und Garnen, die Festigkeit und Tragbarkeit von Stoffen und über die mühelose Pflege von neuen Stoffen und Kleidungsstücken. Es sind ebenfalls Geräte vorhanden, die zur Kontrolle der Farblichkeit beim Waschen und gegen Sonnenlicht sowie zur Farbzusammensetzung dienen.

Max J. Wyser, ein 27-jähriger Schweizer Chemiker, wird das Labor, in welchem ausschließlich Schweizer Techniker mit Fachkönnen angestellt sein werden, leiten. Während seiner Tätigkeit in der Schweiz und in Kanada hat Herr Wyser große Erfahrungen auf dem Gebiete der Labor-technologie gesammelt.

Dem neuen Textillabor im Etoile-Gebäude in Genf wird es möglich sein, sich der wissenschaftlichen Mittel und der ausgedehnten Erfahrungen des Textil-Forschungslabors der Stammfirma, das sich in der Nähe von Wilmington (Delaware), befindet und eine der größten, der Forschung gewidmeten Anlagen der Welt ist, zu bedienen.

Das Labor in der Schweiz wird den Abnehmern von Du Pont-Textilfasern in Europa, Afrika, im Mittleren Osten, in Asien, im Pazifischen Raum und in Australien zur Verfügung stehen. Es ist gleichzeitig eine Ergänzung zu Du Ponts «Orlon»-Acrylfaseranlage in den Niederlanden, die ihre Herstellungstätigkeit programmgemäß im Jahre 1961 aufnehmen wird.

Das Labor in Genf ist das zweite, welches in diesem Jahr von der Du Pont-Gesellschaft in Europa eröffnet wurde. Das erste war das Elastomere-Forschungslabor in Hemel Hempstead (England) zur Durchführung von Entwicklungsarbeit an Neoprene und anderem synthetischem Gummi und Gummichemikalien.

Ein modisches Einkaufszentrum in Zürich. — Die stets wachsende Bedeutung der modeschaffenden schweizerischen Textilindustrie kommt im gemeinsamen Beschluß von 26 führenden Unternehmen der Wirkerei-, Strickerei- und Bekleidungsbranche zur Errichtung eines «Swiss Fashion House» mit Sitz in Zürich zum Ausdruck. Diese Unternehmen haben durch zweckmäßige Planung in einem Neubau nun ein eigentliches Einkaufszentrum ins Leben gerufen. Die einzelnen Firmen, die hier eine ständige Vertretung unterhalten, verfügen über individuell gestaltete Vorführräume. Die besondere Bedeutung des «Swiss Fashion House» liegt darin, daß auf die Schaffung von Branchenexklusivitäten verzichtet worden ist und somit Konkurrenzfirmen der verschiedenen Branchen teilnehmen. Es sind im «Swiss Fashion House» führende Firmen der Herstellung von Damen- und Kinderkleidern, Blusen, Pullovern, Westen, Wäsche, und von Herrenoberkleidern, Mänteln, Sportbekleidung, Strümpfen, Echarpen sowie Trikotstoffen usw. vertreten. Für die in- und ausländische Kundschaft bedeutet die Schaffung dieses Einkaufszentrums eine bedeutende, vor allem auch zeitsparende Erleichterung. Das «Swiss Fashion House» befindet sich an der Sihlfeldstr. 10 in Zürich 3 und wurde am 27. Oktober dem Betrieb übergeben.

Literatur

«Textiles Suisses» — Das Titelbild der 4. Ausgabe des diesjährigen Jahrganges bezaubert mit einer herrlichen rosafarbenen Robe in Broderie laine, und mit Interesse folgt man den Ausführungen von Gala über «Die Jungen lösen ab», in denen die Wandlung dargestellt wird, wie in allen Gebieten, d. h. in Kunst, Technik und Wissenschaft wie auch in der Mode und leider auch in der Kriminalität die junge Generation den Rhythmus bestimmt und schreibt u. a.: «Unsere Epoche ist voll sprudelnden Lebens, und in diesen wirbelnden Wassern ist Kultur im Werden, und neue, starke Geschöpfe gehen daraus hervor und erobern sich die Welt der Kunst und der Technik.»

Mit dem Aufsatz «Vielfalt und Gegensätzlichkeit der Mode» wird zur reichen Bilderfolge übergeleitet. Annähernd 40 Coutures-Modelle, betitelt «Les Collections d'automne et d'hiver 1959/60» dokumentieren die Leistungsfähigkeit unserer Stoff- und Stickereifabrikanten, Briefe aus New York, Los Angeles und Bilder mit hübschen Modellen aus Stockholm, Barcelona, wie auch aparte Creationen unserer Bekleidungsindustrie schließen den ersten Teil ab. Der zweite Abschnitt ist der 35. Schweizer

Exportwoche Zürich gewidmet, welcher die Frühlings- und Sommermode 1960 präsentiert. Die Kostproben, die gezeigt werden, wie Manteaux, Robes, Costumes, Deux pièces, Trois pièces, Complets, Ensembles, Tailleurs, Nouveautés en tricot et jersey, Ensembles de plage, Maillots de bain usw. beweisen den modischen «Flair» unserer exportorientierten Bekleidungsindustrie, in der zum erstenmal auch die Damenwäsche miteinbezogen wurde.

«Die Herbstmode zu ihren Füßen» ist der Titel zum Abschnitt Schuhmode. «Sankt-Galler Jugend . . . Jugend der Baumwolle und der Stickerei» weist auf das entzückende Kinderfest hin. In «Zweihundert Jahre Union mit der Mode» wird das zweihundertjährige Bestehen der Firma «Union» gewürdigt, während «Sport und Eleganz» die Verbundenheit der St.-Galler internationalen Pferdesporttage mit der Mode versinnbildlicht. Der Aufsatz «Bänder aus Basel immer modisch» zeigt die unzähligen Verwendungsmöglichkeiten des Bandes in der neuen Kollektion. Mit Beiträgen einzelner Firmen, dem interessanten Inseratenteil und dem vorzüglichen Druck ist auch das Heft 4/59 ein vorzügliches Mittel für die Auslandwerbung unserer gesamten Textilindustrie.

«Textil report» — Zur 35. Schweizer Exportwoche Zürich der schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie brachte das bekannte deutsche Textil- und Modejournal «Textil report» mit Sitz in Berlin, dem Zentrum der deutschen Damenmode, eine Sondernummer heraus. Wenn eine ausländische Textilfachschrift mit einer Sonderausgabe die Belange der exportorientierten schweizerischen Textil- und Bekleidungsindustrie publiziert, so ist dies wirklich außergewöhnlich und beweist auch die Aufgeschlossenheit von Redaktion und Herausgeber und zeigt damit das Interesse des deutschen Käufers unserer Bekleidungsindustrie gegenüber. Diese Sonderausgabe, betitelt mit «Mode der Schweiz» präsentiert sich in vornehmer Gestaltung und spiegelt in ihrer farbigen Bebilderung einen instruktiven Querschnitt durch das schweizerische Schaffen in Mode und Bekleidung. Erwähnt werden nicht nur die einzelnen Couturiers und Konfektionsfirmen, sondern auch Weberei- und Stickereifabrikanten. Eine Abhandlung von Herrn Prof. Dr. A. Bosshardt, Direktor des Exportverbandes der schweizerischen Bekleidungsindustrie, über die Exportprobleme verhilft diesem Modejournal zu seinem abgerundeten Bild.

«Produktions- und Leistungstabellen für Webstühle». Herausgegeben von Adolf Suchomel. Fachverlag Schiele & Schön GmbH., Berlin, 1959. 144 Seiten mit 135 Tabellen, kartoniert mit Glanzfolien-Kaschierung, DM 8.50.

Mit diesem Buch liegt ein Tabellenwerk vor, dessen Erscheinen unter anderem vom Hauptverband Baumwollweberei, Frankfurt am Main, und den Herren Prof. Dr.-Ing. E. Schenkel, Direktor des Staatl. Technikums für Textilindustrie, Reutlingen, und Dr.-Ing. Max Matthes, Direktor der Staatl. Textilfach- und Ingenieurschule, Münchberg/Ofr., lebhaft begrüßt wird.

Die Tabellen geben einen Ueberblick über Leistung und Produktion von Webstühlen, unter Berücksichtigung verschiedener Tourenzahlen in der Minute, schwankendem Leistungsgrad/Maschine und variierender Schußdichte/cm. Sie sind nicht an eine bestimmte Anzahl vorhandener Stühle gebunden und dadurch für jeden Maschinenpark einer Weberei mit einem vielseitigen Fabrikationsprogramm verwendbar.

Die Leistungstabellen für Webstühle mit verschiedenen Touren in der Minute zeigen den effektiven Schuß in einer Stunde mit einem Webstuhl und schwankendem Leistungsgrad/Maschine. Um alle in einer Weberei noch möglichen Tourenzahlen in der Minute zu berücksichtigen, enthalten die Tabellen als Minimum 90 und als Maximum 250 Tou-

ren. Der Leistungsgrad/Maschine ist von 71 bis 100 Prozent gestaffelt.

Die Produktionstabellen für Webstühle bei schwankendem Leistungsgrad/Maschine zeigen die Meter/Webstuhlstunde, differenziert nach Schußdichten von 10 bis 69 Fd/cm.

Ist nun der Leistungsgrad/Maschine gegeben, können für eine bestimmte Schußdichte anhand der bekannten Tourenzahl/Minute sofort die Meter/Webstuhlstunde abgelesen werden. Sind dagegen die Ist-Meter/Webstuhlstunde bekannt, zeigen die Tabellen, mit welchem Leistungsgrad/Maschine bei einer bestimmten Schußdichte gearbeitet wird.

Auch die Produktion in einem Monat mit einem Stuhl oder mit einer bestimmten Anzahl von Stühlen kann schnell unter Berücksichtigung des jeweiligen Beschäftigungsgrades (Ist-Webstuhlstunde im Monat) ermittelt werden.

Die Tabellen sind für den Leiter einer Weberei, für den Techniker im Betrieb, den Gewebe-Disponenten und den Kalkulator ein Hilfsmittel, das ihnen immer wiederkehrende gleiche Rechnungsarten erspart. Wz.

«Stickereien und Spitzen als Lustenauer Spezialitäten» nennt sich ein kleines Büchlein, das im Selbstverlag des Stickereifabrikanten Rudolf Hagen in Lustenau erschienen ist. Warum beeindruckt diese kleine Schrift? Es sind die Kapitelüberschriften, wie «Stickereien und Spitzen — Selbständige Vorarlberger Stickereifabrikanten — Erfindung der Schifflemaschinen — Wanderjahre in Kanada — Die Blütezeit der Stickerei um 1912 — Die Schatten des Ersten Weltkrieges — Farbige Kunstseidenstickereien für indische Märkte — Neue Lustenauer Spezialitäten — Die Stickerei in den Jahren der Weltwirtschaftskrise — Der St.-Galler Lohnstickereikonflikt — Wirtschaftliche Grundlagen der Stickereiindustrie — Die Vorarlberger Stickereiindustrie nach 1938 — Abschluß vom Weltmarkt — Die Stickerei kriegsmäßig umgestellt — Wieder Friedensarbeit». Der Inhalt dieser Kapitel bespiegelt in schlichter Art einen Industriezweig im freundnachbarlichen Vorarlberg, ein Zweig, der mit unserer ostschweizerischen Stickereiindustrie eng verwandt ist. Die offene Sprache über die Konkurrenzverhältnisse, aber auch die Erwähnungen über die maschinellen Entwicklungen, an denen die Schweiz wesentlichen Anteil hat, zeigen die objektive Einstellung des Verfassers und machen diese kleine wirtschaftlich-kulturelle Abhandlung lesenswert. Hg.

Jubiläen

100 Jahre Bergedorfer Eisenwerk. — In diesem Jahre kann das Bergedorfer Eisenwerk AG. ASTRA-Werke in Hamburg-Bergedorf auf sein 100jähriges Bestehen zurückblicken.

Bald nach der Gründung als Fabrik für landwirtschaftliche Maschinen im Jahre 1859 wurde der Molkerei-Maschinenbau aufgenommen, und bereits um die Jahrhundertwende baute das Werk auch Kühlmaschinen und Kühlanlagen. Die Entwicklung führte zu den modernen ASTRA-Kompressoren und vollautomatischen Anlagen für alle Zwecke. In den zwanziger Jahren wurde der Vertrieb von ALFA-LAVAL-Separatoren, Wärmeaustauschern, Spezialkühlern usw. auch auf industrielle Gebiete ausgedehnt.

Als jüngsten Fertigungszweig nahm das Bergedorfer Eisenwerk im Jahre 1949 den Bau von Textilmaschinen, und zwar von mittelschweren und schweren Webmaschinen, auf, womit zugleich die Tradition der weltbekannten,

im Jahre 1852 gegründeten Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik AG., Großenhain/Sachsen, durch deren früheren Vorstand, Direktor Kurt Metzler, erfolgreich fortgesetzt wird.

Mittlerweile sind nun schon mehrere tausend Webmaschinen der verschiedensten Typen und Ausführungen mit dem ASTRA-Gütezeichen an in- und ausländische Webereien nach fast 50 Ländern geliefert worden, die sich hervorragend bewährt und das volle Vertrauen der Abnehmer gefunden haben. An dieser Stelle seien die ASTRA-Universal-Filtzuchwebmaschinen Modell UF, UFS und UFSS besonders erwähnt. Diese Maschinen werden gegenwärtig bis zu einer maximalen Webbreite von 25 m geliefert.

Somit bildet die ASTRA-Webmaschinen-Fertigung einmal die Fortsetzung der mehr als 100jährigen Großenhainer Tradition und gleichzeitig eine Ergänzung in der Reihe der vom Bergedorfer Eisenwerk hergestellten Qualitäts-erzeugnisse.

Personelles

Herr A. F. Haas siebzigjährig. — Am 14. Dezember 1959 feiert Herr A. F. Haas seinen 70. Geburtstag. Wir möchten die Gelegenheit wahrnehmen, um dem Jubilaren unsere besten Glückwünsche für sein weiteres persönliches Wohlergehen zu entbieten. Wir hoffen, daß Herr A. F. Haas noch lange Zeit seinem Lebenswerk, der Firma A. F. Haas & Co., Zürich, vorstehen kann.

Seit jeher hat Herr A. F. Haas seine Fähigkeiten und Kenntnisse der Seidenindustrie zur Verfügung gestellt. Er arbeitete in verschiedenen Seidenwebereien und brachte es bis zum Direktor der Firma Boßhard-Bühler & Co. AG., Wetzikon, und später der Mech. Seidenstoffweberei Zürich. Aus der Liquidation der letzteren Unternehmung übernahm Herr A. F. Haas die Weberei in Ottenbach und gründete im Jahre 1936 eine eigene Firma die sich vornehmlich mit der Herstellung von Vorhang- und Dekorationsstoffen befaßte, was damals als großes Wagnis galt. Dank der

Initiative, Risikobereitschaft und den gründlichen Fachkenntnissen gelang es Herrn A. F. Haas, seine Firma zur Blüte zu bringen. Heute stehen ihm zwei Söhne zur Seite, die dafür sorgen werden, daß die von Herrn A. F. Haas begründete Textiltradition der Familie Haas erfolgreich weitergeführt wird.

39 Jahre im Dienste von Orell Füssli-Annoncen AG., Zürich. — Nach 39jähriger erfolgreicher Tätigkeit ist Herr Willi Kilian, Inseratenaquisiteur bei Orell Füssli-Annoncen AG., Zürich, in den wohlverdienten Ruhestand getreten. Unermüdlich arbeitete Herr Kilian im Interesse von Orell Füssli-Annoncen, wobei er für die «Mitteilungen über Textilindustrie» besonders besorgt war. In vorbildlicher Weise wirkte er als Bindeglied zwischen den inserierenden Firmen und unserem schweizerischen Fachblatt.

Herausgeber und Redaktion wünschen Herrn Willi Kilian von Herzen einen schönen und geruhsamen Lebensabend.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

M. Leuthold AG., in Wädenswil, Fabrikation von und Handel mit Textilien. Mit Beschluß vom 30. Juni 1959 hat das Bezirksgericht Horgen den Nachlaßvertrag mit Vermögensabtretung (Liquidationsvergleich) bestätigt, den die Gesellschaft ihren Gläubigern vorgeschlagen hat. Zum Liquidator mit Einzelunterschrift ist ernannt worden: Dr. Walter Güller, von Zürich und Kilchberg (Zürich), in Kilchberg (Zürich). Die Firma lautet nun **M. Leuthold AG. in Nachlaßliquidation.**

Thalmann & Co., in Winterthur 1. Unter dieser Firma sind Paul Thalmann-Lyrenmann, von Winterthur, in Winterthur 1, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Emma Thalmann geb. Lyrenmann, von und in Winterthur, als Kommanditärin mit einer Kommanditsumme von 10 000 Franken, eine Kommanditgesellschaft eingegangen, welche am 1. Juli 1959 ihren Anfang genommen und Aktiven und Passiven der bisherigen Kommanditgesellschaft «Thalmann & Co.», in Winterthur 1, übernommen hat. Einzelprokura ist erteilt an die Kommanditärin Emma Thalmann-Lyrenmann und an Emma Humm, von Sarmenstorf (Aargau), in Zell (Zürich). Handel mit Stoffen und Modeartikeln. Kirchplatz 5.

Robt. Schwarzenbach & Co., in Thalwil, Kollektivgesellschaft, Seidenstoff-Fabrikation. Diese Gesellschaft hat sich am 19. Juni 1959 in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Unbeschränkt haftende Gesellschafter sind die bisherigen Kollektivgesellschaftler Edwin Alfred Schwarzenbach und Dr. jur. Hans Robert Schwarzenbach. Als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von 10 000 Fr. ist neu in die Gesellschaft eingetreten: François Schwarzenbach, von und in Thalwil.

Weberei Aarau AG., in Aarau. Neu ist als Mitglied des Verwaltungsrates, mit Einzelunterschriftsrecht, gewählt worden: Peter Heinrich Meyer-Barrer, von Triengen (LU), in Olten. Kollektivunterschriftsrecht zu zweien ist erteilt worden an Max Emil Niederer.

Hoch & Schenkel, in Zürich 1, Handel und Vertretungen in Textilien. Neues Geschäftsdomizil: Tödistraße 21, in Zürich 2.

Färberei Schlieren AG., in Zürich 2. Neu sind in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gel-

wählt worden: Dr. Jacques Glarner, von und in Glarus, und Jean Charel, französischer Staatsangehöriger, in Lyon.

Eugen W. Gagg, in Hombrechtikon. Inhaber dieser Firma ist Eugen Walter Gagg, von Hombrechtikon, in Männedorf. Einzelprokura ist erteilt an Eugen Gagg-Vogelsang, von Hombrechtikon, in Männedorf. Fabrikation von und Handel mit synthetischen Geweben. Großacker.

Sathurna AG., in Basel, Fabrikation von Seidenbändern. Die Prokura des Edwin Greiner ist erloschen. Unterschrift zu zweien wurde erteilt an das Mitglied des Verwaltungsrates Dr. Max Frölicher. In den Verwaltungsrat wurde gewählt der bisherige Direktor Harold Weber. Er zeichnet nun als Verwaltungsrat zu zweien.

C. Brand A.G., in Basel, Forschung auf dem Gebiete der Textilindustrie usw. Die Firma lautet nun Iglu A.G. Basel, vormals C. Brand A.G.

Jean Frey & Co., vormals Stoff-Meister, in Zürich 1. Unter dieser Firma sind Jean Frey-Koller und Margrit Frey geb. Koller, beide von Zürich, in Zürich 6, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, die Aktiven und Passiven der bisherigen Kollektivgesellschaft «Meister & Cie.», in Zürich 1, übernommen hat. Handel mit Damen- und Herrenstoffen sowie Nouveautés. Börsenstraße 10.

Spinnerei Rikon AG., in Weßlingen. Kollektivunterschrift ist erteilt worden an Ernst Keller, von Lütisburg, in Speicher.

J. Dürsteler & Co. Aktiengesellschaft, in Wetzikon, Seidenzwirnerei, Guido Straehl ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Dr. Emil Schucany, Mitglied des Verwaltungsrates, führt Kollektivunterschrift zu zweien. Die Unterschrift von Walter Hirt ist erloschen. Der Prokurist Heinrich Rüegg ist zum stellvertretenden Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ernannt worden.

Aktiengesellschaft Spinnerei und Zwirnerei Schönthal, in Weßlingen. Kollektivunterschrift ist erteilt an Ernst Keller, von Lütisburg, in Speicher.

Waeffler & Co. AG. in Liq., in Basel, Handel mit Baumwollgarnen. Die Firma ist nach beendigter Liquidation erloschen.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

- 8 b, 10/06. 338422. Einrichtung zum Ausrichten der in einem Gewebe schief zur Webkante liegenden Schußfäden in die zur Webkante senkrechte Lage. Erf.: John Broomfield, Harvard (Mass., USA). Inh.: Mount Hope Machinery Company, 15th Fifth Street, Taunton (Mass., USA). Prior.: USA, 30. September 1953.
- 76 b, 20/01. 338740. Appareil pour la manutention d'un rouleau de matière textile. Inv.: Robert Maxwell Ingham, Spartanburg (S. C., USA). Tit.: Deering Milliken Research Corporation, P.O. Box 27, Pendleton (S.C., USA). Prior.: USA, 1er décembre 1955.
- 76 c, 12/02. 338741. Riemchen-Streckwerk. Erf.: Erwin Dausch, Eßlingen-Krummenacker (Deutschland). Inh.: SKF Kugellagerfabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Schweinfurt (Deutschland). Prior.: Deutschland, 8. Dezember 1954 und 20. Januar 1955.
- 76 c, 13/03. 338742. Antriebseinrichtung an einer Spindel. Erf.: Emil Hauser, Obermeilen (Zürich). Inh.: Gebr. Mägerle AG., Uster.
- 76 c, 12/01. 340743. Mécanisme d'étirage de mèches textiles. Inventeur: Ramón Balmes Solanes, Santa Coloma de Cervelló (Espagne). Titulaire: Estirajes Balmes, SA, Calle Caspe 26, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 13 juin 1956.
- 76 c, 31. 340746. Filé composite et procédé pour sa fabrication. Inventeur: Hugues Lepoutre, Flers (Nord, France). Titulaire: Anciens Etablissements Cordonnier (Société Anonyme), rue de Mouvaux 5, Roubaix (Nord, France). Priorité: France, 8 octobre 1956 et 24 mai 1957.
- 76 c, 13/01 (76 c, 16/01). Textilmaschine mit elektrischem Antrieb, z. B. Ringspinnmaschine. Erfinder: Frederick Brereton Holt, Antrobus/North Northwich, George Peter Fleming Newlands, Davyhulme, und Alfred Cotton, Bolton (Großbritannien). Inhaber: Metropolitan-Vickers Electrical Company Limited, St. Paul's Corner, 1—3, St. Paul's Churchyard, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 1. Dezember 1954.
- 76 b, 10. 340741. Deckelkarde. Erfinder: Heinrich Otto Heß, Winterthur. Inh.: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.
- 76 b, 29/02. 340742. Belastungseinrichtung für Streckwerke. Erfinder: Dipl.-Ing. Eduard Eggenschwyler, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., in Winterthur.
- 76 c, 24/01 (76 b, 33). 340745. (Zusatzpatent zum Hauptpatent 337433.) Spinnvorrichtung. Erfinder und Inhaber: Julius Meimberg, Friesenring 74, Münster (Westfalen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 12. Juli 1955.

Gedankenaustausch

Wer meldet sich?

Antwort A zu Frage 9: Würden Sie ein zweites Mal einen textilen Beruf erwählen?

Zu Ihrer Frage, die mit vier negativen Punkten begründet wird, und zur Frage, ob diese Punkte stimmen, möchte ich wie folgt Stellung nehmen:

Diese vier Punkte zeigen eine ausgesprochen pessimistische Einstellung zur Textilindustrie, die nicht nur gefährlich, sondern auch falsch ist. — Dr. A. Thommen hat zu diesem Problem in der «Textil-Revue» Nr. 42 folgendes geschrieben: «Der Blick über die eigene Nasenspitze war noch nie eine Stärke der Textilbranche. Dabei ist doch so ein Gesichtserker ein naturgegebenes Korn, über welches man die Tatsachen in unverzerrtem Maßstab anvisieren kann. Wer an diesem Bild Anstoß nimmt oder glaubt, es verzeichne die wirkliche Situation, der betrachte sich einmal die jetzt wieder herrschende Konjunktur im Textilsektor: Die Aufträge des Handels an die Konfektion und die Gewebehändler und deren Aufträge an die Vorverarbeiter sind in den letzten Wochen derart gestiegen, daß die meisten Branchen arge Schwierigkeiten haben, die Bestellungen überhaupt auszuführen. Die Industrie hat viel zu wenig Arbeitskräfte, der Export floriert auch ohne die ‚Swiss Fortnight‘ in England, da und dort schlugen bereits die Preise auf. Noch vor drei Monaten ließ man indessen den Kopf tief hängen und man jammerte, daß es sogar die hartgesottesten Wirtschaftspolitiker erbarmte. Man jammerte so lange, bis es in der Textilkonjunktur noch schlechter wurde, und man ließ den Kopf tief hängen, so daß man mit Blick über die Nasenspitze nicht einmal frühzeitig genug das sich im Detailhandel ankündigende Wiederanziehen der Konjunktur bemerkte usw.»

Treffender kann die ganze Situation nicht gezeichnet werden, und damit ist auch der erste Punkt widerlegt, d. h. die Rückwärtstendenzen in der gesamten Textilindustrie. Zu Punkt zwei (schlechtere Löhne im Vergleich zu anderen Industrien) verweise ich auf die Septemberausgabe der «Mitteilungen». Es steht dort im Abschnitt «Löhne und Gehälter in der Textilindustrie» folgende Ausführung: «An der vom BIGA im Oktober 1958 durchgeführten Lohn- und Gehaltserhebung beteiligten sich 1027 Betriebe der Textilindustrie mit 56 343 Arbeitern und 10 498 Angestellten. Als Ergebnis dieser Untersuchung kann vorweggenommen werden, daß sich die Entlohnung von Arbeitern und Angestellten in der Textilindustrie im Rahmen der gesamten Volkswirtschaft durchaus sehen läßt.» Die Punkte drei und vier können zusammengefaßt werden: teilweise veraltete Führungs- und Leitungsmethoden — mangelhafte Organisation und wenig geplantes Arbeiten. Diesbezüglich darf nun doch festgestellt werden, daß die ERFA-Gruppen sich diesen Problemen schon seit langer Zeit intensiv annehmen und daß gerade auf dem Gebiete der Organisation in letzter Zeit Bedeutendes geleistet wurde.

In diesen vier Punkten zeichnet sich klar und deutlich die schon oft zitierte Schwarzmalerei! — Zugegeben, die Textilbranche spürt es immer zuerst, wenn am Horizont schwarze Wolken sichtbar sind. Dies weiß der Textilfachmann, und er kennt demzufolge die dauernden «Auf und Ab». Leider sind diese Wirtschaftspendelbewegungen keine erfreulichen Erscheinungen; um so mehr ist der «Blick über die eigene Nasenspitze» notwendig. Unsere Industrie befindet sich in einer stetigen Umgestaltung und verlangt demnach eine fortwährende Anpassung an die neuen Ver-

hältnisse. Volkswirtschaftliches Denken und Handeln ist heute nicht nur von der obersten Geschäftsleitung nötig, sondern auch von jedem Arbeitnehmer. Verbunden sind damit die wirtschaftspolitischen Probleme, die von den eidgenössischen Parlamenten gelöst werden. An uns liegt es, dafür zu sorgen, daß von jener Warte aus die textilen Angelegenheiten mit der von uns gewünschten Anteilnahme behandelt werden. a. e.

Frage 10: EWG und FHZ?

Von der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und der Kleinen Freihandelszone wird zurzeit in allen Zeitungen geschrieben. Aber vor lauter Bäumen sieht man den Wald nicht mehr. Könnten die «Mitteilungen» dieses Problem in kurzen Ausführungen erklären? Und warum beteiligt sich die Schweiz nicht an der EWG? U. I.

Vereins-Nachrichten

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

Kurs über Produktionssteigerung ohne Investitionskosten. — Der Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich bemüht sich, jedes Winterhalbjahr lehrreiche Kurse und Vorträge für seine Mitglieder und Interessenten zu organisieren.

Herr Walter E. Zellers Kurs, der sich über zwei Samstagnachmittage erstreckte, bot viel Lehrreiches. (Selbst wenn ein Teilnehmer auch nur eine einzige Idee resp. Anregung dabei herausholte, rechtfertigt dieses Resultat schon den ganzen Aufwand.) Der erste Samstag war einigen notwendigen erklärenden Einführungen und Begriffsvereinbarungen gewidmet. Am zweiten Tag kamen mehrere Beispiele zur Sprache.

Vielleicht wäre es möglich, bei einer Wiederholung des Kurses den ersten Teil zugunsten des zweiten Teiles zu kürzen. Beispiele haften länger im Gedächtnis, und Betriebsblindheit und traditionsgebundenes Denken — Hindernisse für die Kostensenkung — lassen sich durch Beispiele leichter überwinden.

Einige Punkte des Vortrages vom ersten Samstag seien im Telegrammstil erwähnt: Produktivitätsüberwachung durch genau geführte Unterlagen, für jede Sparte des Betriebes getrennt angelegt — Betriebsvergleiche auf Grund solcher Unterlagen — Rhythmus der Ueberwachung, kurzfristig bzw. langfristig — Programm über die Ueberwachung einer Weberei — Nutzeffekt, Beschäftigungsgrad — Wie soll die Produktivität dargestellt werden? — Was kann mit der Statistik angefangen werden, wer soll sie führen? — Was kann vorgekehrt werden, um die Produktivitätssteigerung anzukurbeln?

Der zweite Teil des Vortrages war hauptsächlich den «drei M» (Mensch, Maschine, Material) reserviert. Durch richtige Disposition kann die Summe dieser drei Faktoren niedrig gehalten werden. In der Folge wurde jedem einzelnen «M» ein Kapitel gewidmet, so daß jeder aufmerksame Zuhörer einige Anregungen nach Hause nehmen konnte.

Auch vom zweiten Tag seien einige Punkte des Kurses speziell vermerkt: Trotzdem das Weben eine sehr einfache Angelegenheit ist (man muß ja nur Kette und Schuß miteinander verbinden), treten infolge der Mehrstellenbedienung und Mehrschichtenarbeit im Textilbetrieb Probleme auf, die erkannt und gelöst werden müssen. Hier steht *der Mensch* im Mittelpunkt — richtiger Einsatz — Leistungslohn oder Stundenlohn, leistungsabhängiger Stundenlohn (Prämien). *Das Material*: Prüfung bei Erhalt — Beeinflussungsmöglichkeit kleiner als beim Menschen — Lagerhaltung (Kapitalbereitstellung) — Das Material warten lassen kommt am billigsten, trotzdem gibt es auch hier Grenzen. — *Die Maschine* bestimmt die Kapazität des Betriebes — Maschinen-Grobplanung — Terminplanung — Zusammenhang zwischen Tourenzahl und Nutzeffekt — Schichteinsatz.

Die Zusammenhänge der drei «M» wurden mit einigen Beispielen beleuchtet.

Solche Vorträge lockern und befruchten das eigene Denken. Wichtig für eine erfolgreiche Betriebsführung ist

nämlich, daß wir durch eigenes Nachdenken das Wesentliche vom Unwesentlichen unterscheiden können. ec.

Veteran Otto Gubser † — Gegen Ende Oktober ist uns die Trauerbotschaft vom Hinschiede unseres lieben Veteranen Otto Gubser, Fabrikant in Buenos Aires, zugegangen. Eine Nachricht, die uns sehr betrübt hat.

Otto Gubser wurde am 13. Februar 1901 in Oberterzen geboren, verlebte dort eine frohe Jugendzeit, an die er sich gerne erinnerte. In der dortigen Seidenweberei, die vor einigen Jahren eingegangen ist, holte er sich nach den Schuljahren die Vorbildung für den Besuch der Zürcherischen Seidenwebschule, die er in den Jahren 1921/22 absolvierte. Seine einstigen Studienkameraden dürften sich noch gut jenes kleinen, blonden, stets frohmütigen jungen Mannes erinnern. Er zeichnete sich damals schon als guter Praktiker und eifriger Techniker aus. Als Webermeister war er nachher während je eines Jahres in Uznach und in den Textilwerken Blumenegg in Goldach tätig. Von dort ging er dann nach Rovereto (Italien), wo er als «capo su telai Jacquard e Lancier» in der dortigen kleinen Schweizerkolonie wegen seiner Offenheit und seines frohen Gemütes sehr geschätzt war. Und dann begleitete der Chronist an einem schönen Sonntagmorgen im August 1926 *Otto Gubser* und *Hans Berger* (ZSW 23/24) an die Bahn zu ihrer ersten Fahrt nach Argentinien. In La Plata traten sie damals bei einer kurz vorher gegründeten italienisch/argentinischen Firma, die bereits in allerlei Schwierigkeiten steckte, in Stellung, *Otto Gubser* als Webermeister, *Hans Berger* als Disponent. In Wirklichkeit aber haben die beiden jungen Schweizer den ganzen Betrieb richtig eingerichtet und organisiert. Nachdem dann ihr Kontrakt mit der Soc. Anonima Industria Serica Argentina (SAISA) abgelaufen war und sie inzwischen nicht nur die dortigen Marktverhältnisse kennen gelernt hatten, sondern durch ihre harmonische Zusammenarbeit zu guten Freunden geworden waren, machten sie sich selbständig und gründeten im Frühjahr 1932 die Firma *Berger & Gubser* in Buenos Aires. Das junge Unternehmen erfreute sich durch seine schönen Qualitätserzeugnisse in Toile de soie und Crêpe lingerie — mit welchen es damals begann — bald eines sehr guten Rufes und entwickelte sich recht befriedigend. Von ihrem ersten gemeinsamen Arbeitstag an haben die beiden Freunde dann rund 33 Jahre in guten und schlechten Zeiten zusammengearbeitet und Freud und Leid miteinander geteilt.

Den letzten Winter verbrachte *Señor Gubser* mit seiner Gattin in der alten Heimat. Als er sich Ende März vom Chronisten verabschiedete, war er noch bei guter Gesundheit. Noch etwa fünf Jahre hatte er im Sinne «drüben» zu arbeiten und dann wollte er sich in Herrliberg zur Ruhe setzen. Das Schicksal hatte es nicht so gut mit ihm gemeint. Schon kurz nach seiner Rückkehr machte sich ein schweres Leiden geltend und nach monatelangem Krankenzustand und einigen Operationen, die leider keine Linderung mehr brachten, ist unser lieber *Otto Gubser*

viel zu früh für die Seinen und seinen Freund Berger von dieser Welt gegangen.

Unser Verein hatte den Verstorbenen für seine Treue im Januar 1954 zum Veteranen ernannt. Wer ihn gekannt hat, wird ihm stets ein ehrendes Gedenken bewahren.

R. H.

Veteran Otto Engeler † — Ende Oktober ist in Winterthur auch unser Veteran Otto Engeler verstorben. Wir wissen über ihn, der zu den Stillen in unserem Kreise gehörte, recht wenig. Den Jahresberichten konnten wir entnehmen, daß er als Ferggermeister in den Textilwerken Goldach im Jahre 1926 dem Verein beigetreten ist. In der zweiten Hälfte der dreißiger Jahre war er in Dürnten und Bärethwil tätig und 1939 übersiedelte Otto Engeler nach Winterthur, wo er bis zu seinem Ableben bei der Firma Carl Weber AG. als Stoffkontrolleur tätig gewesen ist. Er ist ganz plötzlich einem Herzinfarkt erlegen. Auch seiner gedenken wir in Ehren.

R. H.

Chronik der «Ehemaligen». — Am 9. November konnte der Chronist unserem im 84. Lebensjahre stehenden Veteranen *Alfred Wäckerling* (ZSW 1897/98) und seiner Lebensgefährtin zur Feier der Goldenen Hochzeit gratulieren und ihnen seine besten Wünsche für weitere gute Gesundheit übermitteln.

Mit gebührendem Dank sei sodann festgehalten, daß an der Generalversammlung des Lehigh Valley Schweizervereins in Allentown (PA.-USA) auch vier «Ehemalige» teilgenommen und dabei sogar Zeit gefunden haben, dem Chronisten freundliche Grüße zu senden. Der jüngste der vier Herren, *Mr. Walter Bollier*, hat die Seidenwebschule 1909/10 absolviert. Er ist seit 1944 schon Veteran und seit vielen Jahren Präsident und Chairman der Phönix Silk Mftg. Co. in Allentown. *Mr. Jos. Meierhans* studierte 1907/08 im Letten, und die andern beiden Herren des Quartetts, unsere Freunde *Ernst Geier* und *Albert Hasler* sogar schon 1904/06. Die vier Herren sollten nächstes Jahr alle miteinander einmal nach Zürich kommen und die Schule im Letten wieder einmal besuchen. Der Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich würde ihnen zu Ehren ganz sicher eine Veteranentagung veranstalten. Vielleicht kämen sogar noch einige andere ehemalige Lettenstudenten mit. — Wie mag wohl die Antwort von «drüben» auf diese Anregung ausfallen?

Die 14. Tagung der «Ehemaligen» vom Kurse 1918/19 gehört natürlich auch in die Chronik. Vom rührigen Organisator dieser «Klassenzusammenkünfte», *Hrn. G. Steinmann*, freundlich aufgeboten, hatte sich eine kleine Schar von acht Mann und ihr einstiger Lehrer im Hotel Belvoir, Rüschnikon, zum Mittagessen eingefunden. Dort von *Hrn. Hans Angehrn*, Thalwil, als seine Gäste herzlich willkommen geheißen, freuten sich alle, daß nach 40 Jahren auch der bekannte Basler Verkehrsdirektor, *Hr. Kurt Haegler*, erstmals mit dabei war. Lächelnd erzählte er dann, wie er vom ehemaligen Seidenwebschüler, der in der Basler Seidenbandindustrie keine Stellung finden konnte, auf gut Glück nach Kanada ging, dort 4 Jahre verbrachte und neben dieser und jener Tätigkeit jede Woche einen «Brief aus Kanada» an eine der bekannten Basler Tageszeitungen sandte, so nebenbei also Reporter und Journalist wurde. Diese neue Tätigkeit baute er später aus und wurde zum *Peter Pee*, dessen Poesie und Prosa man seinerzeit auch in Zürich gerne las und würdigte. Und so wurde der ehemalige Seidenwebschüler, der eine gute Feder führte und sich in Basel als junger Mann auch einen Namen als «Münsterturmkletterer» gemacht hatte, schließlich Verkehrsdirektor der Stadt am Rheinknie, und als solcher auch ein Werber für die Seidenbandindustrie, die vor Jahrzehnten kein Pöstchen für ihn hatte.

Viel Freude bereitete sodann ein Brief von unserem Veteran *Mr. Ernest R. Spuehler* (ZSW 1923/24) in Mon-

toursville (USA). Er legte seinem Schreiben einige nette Briefmarken bei, klagte aber stark über die heutigen Verhältnisse in der Textilindustrie.

Aus Whitefield in Lancashire, wo er sich seit einigen Monaten mit dem Studium der englischen Sprache befaßt, grüßt *Mr. Max Wiesendanger* (TFS 46/48). Er hofft dort droben im neuen Jahre eine neue Stelle antreten zu können.

Und dann kam «With best wishes for Christmas and the New Year» von unserem lieben *Mr. George Sarasin* (auch ein Basler vom Kurse 1918/19) in Melbourne, noch der prächtige Kalender «Australia in Colour». Herzlichen Dank dafür! — Seine zweite Heimat ist reich an Naturschönheiten. Man bedauert, daß man nicht einmal hinüberfliegen kann, um diese herrlichschönen Gegenden in Natur bewundern zu können.

Der alte Chronist dankt recht herzlich und wünscht all den ehemaligen Lettenstudenten für das kommende Jahr beste Gesundheit und alles Gute! Mit herzlichen Grüßen

Rob. Honold

Letten-Chronik. — Nach längerer Pause können sich die Betreuer der Letten-Chronik wieder einmal melden. Vorerst sei ein Besuch von *Jean Naegeli* (Kurs 54/55) erwähnt. Mit Begeisterung erzählte er von seiner interessanten Tätigkeit in Favèrges, wo es ihm gut gefällt. — Ein Kartengruß flog aus New York zu; *Herbert Milrud* (53/55) grüßte vom Meeresstrand und gedachte seiner Klassenkameraden. — *Ernst Lamprecht* (52/54) hat seine zweijährige Militärdienstzeit hinter sich und sandte Feriengrüße aus New England. — Nach der Mailänder Textilmaschinen-Ausstellung besuchte *Heribert Zangs* (54/56) seine Lettenschule. Nach längerem Studienaufenthalt in Amerika ist er heute in der Schwesterfirma von *Carl Zangs AG.*, bei *Johannes Menschner* in Dülken tätig. — Kurze Zeit später verabschiedete sich *Kaspar Kindlimann* (58/59). Inzwischen hat er seine Zelte in Italien aufgeschlagen. — «Wenn immer wir zusammensitzen, denken wir mit Freude an die schöne und lehrreiche Zeit an der Wasserwerkstraße.» Dies ist ein Kartengruß von *Heinrich Berger*, *Jürg Germann*, *Hannes Keßler*, *Henri Simmen*, *Ronald Ulmann* und *Max Votteler* (55/57) aus London. — *Alfred Lättsch* (54/56) berichtete in einem Brief von seiner umfangreichen Arbeit. Als «Mädchen für alles» hat er sich das Vertrauen seines Prinzipals erarbeitet. — Abschließend sei die Geburt des *Hans Berger* in Buenos Aires gemeldet. Es ist dies der dritte *Hans* der Dynastie *Berger*. Seinem Vater (54/56) wie auch seiner Mutter und den Großeltern gratulieren wir herzlich. Die Betreuer der Lettenchronik danken für die Besuche und Grüße und wünschen allen Bekannten und Freunden in der Fremde wie auch in der Heimat frohe Festtage und ein recht glückliches neues Jahr.

Monatzzusammenkunft. — Unsere letzte diesjährige Zusammenkunft findet Freitag, den 11. Dezember 1959, ab 20 Uhr, im Restaurant Strohnhof in Zürich 1 statt.

Eine rege Beteiligung erwartet der Vorstand.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

26. **Bedeutende Seidenweberei Nähe Zürich** sucht per sofort tüchtigen Webermeister.
27. **Große zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen kaufmännischen Angestellten für Kalkulation und Terminwesen.

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

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

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Postfach 389, Zürich 27, Gotthardstraße 61, Telefon 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 Quellen-
angabe gestattet — Druck und Spedition: Lienberger AG., Obere
Zäune 22, Zürich 1

Annoncen-Regie:

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



Junger, aufstrebender Textiltechniker als

Betriebsleiter

gesucht für italienische Seidenweberei
(schweiz. Leitung und schweiz. Kapital)
im Piemont. Entwicklungsfähiger Posten
für ausgewiesenen Fachmann mit Kennt-
nissen der italienischen Sprache.

Bewerber melden sich mit ausführlicher
Offerte unter Chiffre TJ 4642 an **Orell
Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Tüchtiger und möglichst selbständiger

Webermeister

vertraut mit Jacquardstühlen, findet gute Anstel-
lung. Wohnung wird besorgt. Eintritt: 1. Quartal
1960.

Initiative und erfahrene Praktiker richten ihre
Offerte mit Photo und Zeugniskopien, mit An-
gabe der Familienverhältnisse und der Gehalts-
ansprüche unter Chiffre TJ 4641 an **Orell Füssli-
Annoncen, Zürich 22.**

Größere Seidenweberei im Thurgau sucht ver-
sierten

Webermeister

für Rütistühle (Automaten). — Wohnung, Kantine,
Kinderkrippe stehen zur Verfügung. — Pensions-
kasse.

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

Gesucht

Webereifachmann

(Techniker), 25—30 Jahre alt, ledig, mit praktischer
Erfahrung an Webstühlen, Kenntnisse der eng-
lischen und französischen Sprache, als Reise-
techniker (Instruktor) für Europa, Naher und Ferner
Osten.

Offerten erbeten unter Chiffre TJ 4635 an **Orell
Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

VENEZUELA

Vertreterhaus der Textilmaschinenbranche (inkl.
Zubehör und Hilfsmittel) sucht als Stütze des In-
habers und zur Leitung des Verkaufs jungen,
tüchtigen

Textilingenieur oder -techniker

der bereit wäre, sich in Venezuela niederzulassen.

Aufgabenbereich: Bereinigung und Weiterleitung
von Offertanfragen, technische Beratung von
Spinnereien und Webereien, Erledigung an-
fallender Büroarbeiten.

Wir wünschen: Abgeschlossene Ausbildung an
Textilfachschule in Spinnerei und/oder We-
berei sowie Kenntnisse der kaufmännischen
Grundbegriffe und einige Jahre Betriebs-
praxis.

Gute Umgangsformen und sicheres Auftreten.
Deutsch und Englisch in Wort und Schrift,
Spanisch erwünscht.

Wir bieten: Sehr interessante und entwicklungs-
fähige Stellung, der Verantwortung entspre-
chend hoch honoriert. Dreijährigen Kontrakt
mit bezahlter Hin- und Rückreise.
Maßgebende Beteiligung später möglich.

Ausführliche Bewerbungen mit Angaben über die
bisherige Tätigkeit sind versehen mit den übli-
chen Beilagen zu richten unter Chiffre TJ 4639 an
Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.