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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 68 (1961)

Heft: 6

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

Redaktion:
Gotthardstraße 61, Postfach Zürich 27

Inseratenannahme:
Orell Füssli-Annoncen AG.
Limmatquai 4, Postfach Zürich 22

Nr. 6 / Juni 1961
68. Jahrgang

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

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

Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Von Monat zu Monat

Wo bleibt die Rücksichtnahme auf die Textilindustrie? In der Metall- und Maschinenindustrie sind neue Lohnverhandlungen geführt worden, die für die nächsten Jahre — neben der ab Mai 1963 gewährten Arbeitszeitreduktion auf 44 Stunden — zu beträchtlichen Lohnerhöhungen führen werden. Wir wollen nicht untersuchen, ob die den Gewerkschaften gemachten Zugeständnisse über das Maß hinausgehen, das für die Aufrechterhaltung des Arbeitsfriedens in der Maschinenindustrie notwendig gewesen wäre. In einem Zeitpunkt, wo die Betriebskapazitäten mehr als ausgenützt sind und wo es an Arbeitskräften fehlt, ist es schwer, Lohnforderungen und Arbeitszeitverkürzungen zu widerstehen. Immerhin darf man die Frage aufwerfen, ob es nicht im Interesse einer vernünftigen Arbeitgeberpolitik und einer gesunden Lohn- und Preispolitik läge, auf die Hereinnahme übermäßiger Aufträge und auf eine durch Arbeitskräfte nicht gedeckte Kapazitätsausweitung zu verzichten.

Jede Industrie sorgt für sich. Irgendwelche Rücksichtnahme auf andere Branchen darf nicht erwartet werden. Die Folgen der Verlängerung des Friedensabkommens in der schweizerischen Maschinen- und Metallindustrie werden für andere Branchen und insbesondere für die Textilindustrie nicht ausbleiben. Die Maschinenindustrie wird immer mehr weibliche Arbeitskräfte benötigen und damit als maßgebender Konkurrent auf dem Arbeitsmarkte auftreten. Die Preise für Textilmaschinen werden von den beträchtlichen Zugeständnissen auf dem Gebiete der Lohngestaltung und der Arbeitszeitverkürzung nicht unberührt bleiben und die Konkurrenzfähigkeit auch der Textilindustrie beeinträchtigen.

Hat man sich in der Maschinenindustrie auch überlegt, daß Lohnerhöhungen und Arbeitszeitreduktionen, die das Landesmittel übersteigen, zwangsläufig zu analogen Forderungen in anderen Branchen führen müssen und wäre es nur deshalb, um den Arbeitsplatzwechsel, der gerade in der Textilindustrie ein beängstigendes Ausmaß erreicht hat, zu verhindern? Alles schreit nach einer koordinierten Arbeitgeber- und Konjunkturpolitik. Einverstanden. Eine gemeinsame Lohn- und Sozialpolitik der Arbeitgeberverbände drängt sich gebieterisch auf. Wie weit müssen die Dinge noch gedeihen, bis endlich die Ansicht Platz greift, daß alle Wirtschaftsbranchen aufeinander angewiesen sind und die egoistische, nur auf ihre eigenen Interessen ausgerichtete Lohn- und Sozialpolitik des Arbeitgebers einer wohl verständnisvollen, aber der allgemeinen Konjunkturlage und den Belangen anderer nicht auf Rosen gebetteten Schwesterbranchen Rechnung tragenden Arbeitgeberpolitik weichen sollte.

Die Werbung für Seidenstoffe im Hintertreffen. Es ist kein Geheimnis, daß die Woll-, Baumwoll- und Stickereiindustrie das Vielfache der der Seidenindustrie zur Verfügung stehenden Propagandamittel für die Wahrung ihrer Belange einsetzen können. Leider sind bisher alle Bestrebungen, von den Japanern größere Propagandabeiträge zu erhalten, gescheitert. Die Wollindustrie hatte in dieser Beziehung mehr Glück. Die Internationale Wollvereinigung hat einen Plan entwickelt, der Mitte Juni an ihrer Generalversammlung beschlossen werden soll und der eine Exportabgabe auf Wolle vorsieht, wodurch beträchtliche zusätzliche Propagandamittel frei werden. Auch die Baumwoll- und Stickereiindustrie ist nicht zimperlich in der Unterstützung von Propagandaaktionen. Ein eigenes Sekretariat, das sich nur mit den Werbemaßnahmen zugunsten der Baumwoll- und Stickereierzeugnisse beschäftigt, verfügt über beträchtliche Mittel.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Wo bleibt die Rücksichtnahme auf die Textilindustrie?
Die Werbung für Seidenstoffe im Hintertreffen
Durcheinander in der Bezeichnung der Kunstfasererzeugnisse

Industrielle Nachrichten
Textilbericht aus Großbritannien
Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Betriebswirtschaftliche Spalte
Rationalisierung der Arbeitsvorbereitung
Betriebsvergleich der schweizerischen Tuchfabriken
Betriebsvergleich der schweizerischen Seidenwebereien

Spinnerei, Weberei
Einsatzmöglichkeiten von Webmaschinen für Baumwoll-, Woll- und Chemiefasergewebe
Was kann und darf die Textilindustrie im Webmaschinenbau von der Maschinenindustrie in Zukunft erwarten?

Färberei, Ausrüstung
Dauerhafte Flammenschutzimprägnierung

Ausstellungs- und Messeberichte
13. Export und Mustermesse in Dornbirn

Literatur
Kunst der Farbe
Standardwerte für Prüfergebnisse von Zugversuchen an Baumwollgarnen

Was unternimmt die Seidenindustrie? Sie erhält im Verhältnis zur Baumwoll- und Wollindustrie äußerst spärliche Gelder, die nur erlauben, kleinere Propagandaaktionen zu starten, aber nicht mehr. Wenn die Seidenindustrie ihren schönen Produkten den Platz an der Sonne erhalten will, dann muß sie sich mehr als bisher um die Werbung kümmern, wozu aber vor allem Geld nötig ist. Hoffentlich steckt das gute Beispiel der Baumwoll- und Wollindustrie das Seiden produzierende Japan an und veranlaßt es, anläßlich des Internationalen Seidenkongresses vom 12.—16. Juni in London vermehrte Propagandagelder fließen zu lassen.

Durcheinander in der Bezeichnung der Kunstfasererzeugnisse. Im «Spinner und Weber» vom Januar 1961 wird mit Recht darüber Klage geführt, daß sich der Käufer und Einzelhändler im Dickicht der über 250 verschiedenen Kunst- oder Chemiefasern nicht mehr zurechtfindet. Die vielen Markennamen für das gleiche Produkt erschweren den nötigen Ueberblick. Es wäre im Interesse aller Beteiligten, wenn sich die Hersteller von Chemiefasern und Erzeugnisse daraus auf einen einheitlichen Sammelbegriff als «Familienname» einigen könnten. Eine solche Verständigung sollte nicht auf unüberwindliche Schwierigkeiten stoßen, nachdem die Eigenschaften von vielen Kunstfasern sich sehr ähnlich sind. Das Fehlen eines Oberbegriffes stiftet beim Verbraucher Verwirrung und erschwert dem Detailhändler eine zweckmäßige Sortimentspolitik. Keinem Kaufmann kann zugemutet werden, sein jetzt schon umfangreiches Sortiment stets dadurch zu erweitern, daß er noch eine Großzahl von Artikeln in verschiedensten Kunstfasermarken führt. Die große Propaganda für einzelne Chemiefasern ist unrationell. Viel wichtiger und wirkungsvoller wäre die Schaffung eines Sammelbegriffes für Kunstfasererzeugnisse und eine darauf abgestimmte Werbung, die allen Beteiligten nur Vorteile bringen würde. Bis dahin ist allerdings noch ein weiter Weg zurückzulegen.

Industrielle Nachrichten

Rentabilitätssorgen der deutschen Textilveredler

Von G. Meyenburg

Die deutsche Textilveredlungsindustrie war 1960 im allgemeinen ausreichend beschäftigt. Nach der günstigen Kapazitätsauslastung in den ersten Monaten verringerte sich der Beschäftigungsgrad im weiteren Verlauf des Jahres allerdings erheblich, so daß dann im Herbst in manchen Sparten, vor allem in der Baumwollstückfärberei, der Wollveredlung und beim Stoffdruck von einer zufriedenstellenden Beschäftigung nicht mehr die Rede sein konnte. Dennoch lag die Produktion mit Ausnahme der Farbware und der Bandveredlung durchweg höher als 1959. Die Lohnveredlungsentgelte erhöhten sich im Vergleich zur Umsatzsteigerung in der gesamten Textilindustrie (plus 10,8 %) unterdurchschnittlich um 6,8 % auf 596 (i. V. 558) Mio DM. Im einzelnen ergaben sich folgende Produktionsveränderungen:

Textile Lohn- und Eigenveredlung

		1959	1960	Veränderung in %
Lose Spinnstoffe	t	6 373	6 954	+ 9,1
Gespinste	t	44 289	47 497	+ 7,2
Bänder	t	2 341	2 283	— 2,5
Gewebe				
Bleichware	1000 m²	205 829	212 029	+ 3,0
Farbware	1000 m²	405 301	403 868	— 0,4
Druckware	1000 m²	397 251	416 879	+ 5,0
Appreturware	1000 m²	85 141	95 313	+ 11,9
Undichte Vorhangstoffe	1000 m²	53 518	72 464	+ 35,4
Wirkware	t	16 547	16 960	+ 2,5
Sonstige Stoffe	1000 m²	12 201	11 566	— 5,2

In den ersten Monaten 1961 haben sich Auftragseingang und Produktion unterschiedlich entwickelt. Weitere Einbußen zeichnen sich für Farbware ab, die schon im vergangenen Jahr einen Produktionsrückgang um 0,4 % hinnehmen mußte. Insgesamt rechnet die Textilveredlungsindustrie für 1961 zwar mit dem Fortbestand der relativ befriedigenden Beschäftigungslage, jedoch nicht mit einer wesentlichen Ausweitung der Produktion. Die anhaltende Umsatzzunahme im Textileinzelhandel kann nur bedingt zuversichtlich stimmen, denn am Einzelhandelsumsatz sind in beachtlichem Umfang importierte Textilien beteiligt, zu deren Veredlung die deutsche Industrie nicht beigetragen hat. Daß die deutsche Textilveredlungsindustrie mit besonderem Nachdruck auf die in den ersten Monaten dieses Jahres registrierte weitere Erhöhung des Einfuhrüberschusses der Bundesrepublik im Textil-Außenhandel (ohne Rohstoffe) hinweist und Schutz vor der Ueberflutung des europäischen Marktes mit Textilerzeugnissen «anomal konkurrierender» Länder fordert, nimmt unter diesen Umständen nicht wunder.

Immer noch zu geringe Investitionen

Das um so weniger, als Rentabilität und Ertragslage der überwiegend mittelständisch strukturierten Branche, die in rund 400 Betrieben knapp 66 000 Arbeitskräfte beschäftigt, zu wünschen übrig läßt. Unter dem doppelten Druck der als notwendig erachteten hohen Investitionsaufwendungen und der steigenden Lohnkosten muß die Gewinnspanne zweifellos schrumpfen, zumal da auch der scharfe Wettbewerb den vollen Ausgleich über die Preise nicht zulassen dürfte. Es wird darauf hingewiesen, daß die rasche technische Entwicklung bei Naturfasern (z. B. auf dem Gebiet der Kunstharzausrüstung) und besonders bei synthetischen Spinnstoffen ebenso wie der ewige Wechsel der Mode zur ständigen Erneuerung und Ergänzung des vielseitigen und kostspieligen Maschinenparkes zwingt. Die Maschineninvestitionen der Textilveredler sind 1960 nach dem Vorjahresrückgang wieder um 17 % auf 72,2 Mio DM gestiegen. Das waren 15,6 % der Maschineninvestitionen in der gesamten Textilindustrie, aber immer noch weniger als das von den Experten errechnete «Investitionssoll» von 80 bis 85 Mio DM. Andererseits fallen die von der Gewerkschaft Textil und Bekleidung geforderten weiteren Lohnerhöhungen und Arbeitszeitverkürzungen für die Textilveredlungsindustrie besonders ins Gewicht. Schon jetzt wird in der Lohnveredlung der Anteil der Personalkosten am Umsatz auf 35 bis 40 % geschätzt.

Der Auftragseingang ist unregelmäßig

Kostensenkung durch Rationalisierung ist daher das Gebot der Stunde. Die Möglichkeiten sind allerdings wegen der noch vielfach individuellen Fertigungsmethoden und der wachsenden Ansprüche der Verbraucher an Ausfall und Musterung der Ware nicht allzu weitreichend. Rückblickend auf das Jahr 1960 klagen die Textilveredler erneut über die Zersplitterung der Aufträge, die hochgeschraubten Anforderungen der Kundschaft und die äußerst kurzfristigen und unregelmäßigen Dispositionen. Sie bezeichnen es als ihr wesentliches Anliegen, durch die An-

wendung entsprechender absatzpolitischer Mittel die Auftragsstruktur der Betriebe zu beeinflussen und damit die Voraussetzungen für eine wirtschaftlichere Produktion zu schaffen.

Umstrittene Kartellvereinbarungen

Wie kann nun die Auftragsstruktur am besten den Wünschen der Auftragnehmer angepaßt werden? Der Verzicht auf eine klare und detaillierte Formulierung der diesbezüglichen Absichten ist kein Zufall. Das Bundeskartellamt in Berlin, das nach den Bestimmungen des am 1. 1. 58 in Kraft getretenen Gesetzes gegen Wettbewerbsbeschränkungen als unbestechliche Exekutive über Kartelle, Preisbindungen und Wettbewerbsregeln in der Bundesrepublik wacht, hat anfangs dieses Jahres dem Verein der Baumwollstückveredler, der Vereinigung der Seidenstückveredler, dem Bergischen Färber- und Bleicherverband und dem Textilveredlungsverband West die weitere Befolgung der seit einem halben Jahrhundert bestehenden Kartellvereinbarungen untersagt. Die vier Verbände hatten die Fortsetzung der Rabatt-, Konditionen- und Preisabsprachen als Rationalisierungskartell beantragt. Wenn auch die ablehnende Entscheidung des Kartellamtes wegen des Einspruchs der Antragsteller bisher praktisch noch nicht wirksam geworden ist — erst wenn alle Rechtsmittel erschöpft sind, müssen die Kartelle ihre Tätigkeit einstellen —, ist man doch im Ungewissen über die weitere Entwicklung und die künftigen Möglichkeiten. Das Kartellamt vertritt den Standpunkt, daß Preisabsprachen nur dann erlaubt werden können, wenn sie nachweislich mit konkreten Rationalisierungsmaßnahmen, die eine Verringerung der Kosten bewirken, unmittelbar verbunden sind. Das sei hier jedoch nicht der Fall. Die Textilveredler werfen ihrerseits dem Kartellamt eine formaljuristische Gesetzesinterpretation vor und behaupten im übrigen, daß ihre Preisabsprachen nicht nur mit kostenverringernden Rationalisierungsmaßnahmen in der Tat gekoppelt sind, sondern selbst eine Rationalisierung im ökonomischen Sinne bedeuten. Die Anregung des Kartellamtes, auf Preisabreden zu verzichten und die Kartellvereinbarungen auf Rabatte und Konditionen zu beschränken, ist bei den Antragstellern auf wenig Gegenliebe gestoßen. Sie meinen, daß man in der Textilveredlung wegen des normalerweise geringen Auftragsbestandes und der kurzen Lieferfristen nur durch ein kombiniertes System einheitlicher Preislisten, Leistungsbeschreibungen, Konditionen und Preisabstufungen ausgleichend auf die Auftragsstruktur wirken und annähernd optimale Partiegrößen sowie eine kontinuierliche Beschäftigung erreichen kann. Auf den Ausgang des für die Textilveredlungsindustrie bedeutsamen Kartellverfahrens darf man gespannt sein.

Verständigung mit der EFTA — ein dringender Wunsch

Sorge macht nicht nur die Auftragsstruktur. Auch die Teilung Westeuropas in zwei rivalisierende Wirtschaftsräume wird als beunruhigend empfunden. Da die im EWG-Raum veredelten Textilerzeugnisse nicht in den Genuß der EFTA-Vorzugsbehandlung kommen, muß die Vergabe von Lohnveredlungsaufträgen beispielsweise aus der Schweiz in die Bundesrepublik für die Auftraggeber in vielen Fällen an Reiz verlieren. Die deutschen Textilveredler haben bedeutende Kunden in den EFTA-Ländern und sind daher an einer Verständigung und Annäherung zwischen EWG und EFTA brennend interessiert. In der Association Internationale de la Teinture Textile (AITT), in der sich 1952 die Textilveredlungsindustrien der westeuropäischen Länder zusammengeschlossen haben, beteiligt sich die deutsche Vertretung nicht nur aktiv an den Verhandlungen über die Harmonisierung der Veredlungsverkehrsbestimmungen in der EWG; sie setzt sich auch nachdrücklich dafür ein, daß die Verbandsgespräche zwischen EWG- und EFTA-Bereich zu einem positiven Ergebnis führen. Im Vordergrund dieser Gespräche steht zurzeit die Harmonisierung der EWG- und EFTA-Zölle, die für den textilen Sektor als durchaus praktikabel angesehen wird. Anläßlich des diesjährigen AITT-Kongresses vom 5. bis 7. Juni in Berlin übernimmt der Gesamtverband der deutschen Textilveredlungsindustrie turnusgemäß für drei Jahre Präsidium und Geschäftsführung der Vereinigung.

Textilbericht aus Grossbritannien

Von B. Locher

Der Boom der britischen Textilindustrie dürfte nach Ansicht heimischer Fachkreise vorderhand zu Ende gegangen sein, obzwar die momentane Rückbildungstendenz nicht als ernst betrachtet wird. Diese Prognose ist wohl die beste, die mit Auftakt der Sommersaison gemacht werden kann. Allerdings verzeichnen heute fast die meisten Sektoren der Textilindustrie eine geringere Produktion und schwächere Auftragsrate als vor einem Jahre; in einigen Fällen liegt der Auftragsstand sogar wesentlich unter Kapazität. Die Hauptursache in dieser Situation besteht im Vorratsabbau und in einer verschärften Lage auf dem Exportmarkt.

Im Jahre 1959 fand in der britischen Textilindustrie eine beträchtliche Lageraufstockung Platz, die 1960 als Folge der Kapazitätsverschrottung in der Baumwollindustrie Lancashires ein Höchstniveau erreichte. Befürchtete Mangelerscheinungen führten zu einer Auftragsüberbordung, so daß schließlich Ende 1960 die Vorräte ein unerwünscht hohes Ausmaß annahmen. Immerhin konnte in den drei ersten Monaten 1961 in dieser Lage eine weitgehende Anpassung geschaffen werden: Sowohl die Bekleidungs- als auch die übrige Textilindustrie fand nach der Schließung von Spinnereien in Lancashire bald ihr Gleichgewicht wieder.

Wolle

Gemäß der britischen Exportkorporation für Wolltextilien (National Wool Textile Export Corporation) bezifferte sich im Jahre 1960 die wertmäßige Gesamtausfuhr der britischen Wolltextilindustrie auf 164,9 Mio £, im Vorjahre dagegen auf nur 160,5 Mio £.

Die Aufträge an Wolltextilien haben seit Weihnachten zugenommen, so daß die meisten Fabrikanten annähernd das ganze Jahr beschäftigt sein werden. Auch in Lancashire sehen die Auftragsbücher trotz der mehr als ungewissen Erneuerung der Importverträge mit Hongkong befriedigend aus.

Die Ausfuhr hat sich vom tiefsten Punkt bei Jahresende 1960 etwas erholt, während das Einfuhrvolumen mit der Beendigung der Vorratanhäufung ebenfalls wieder angezogen hat.

Hinsichtlich der allgemeinen Aussichten der Textilindustrie für 1961 wird eine beträchtliche Kapazitätsausweitung erwartet, die wahrscheinlich zu einem vermehrten Mangel an Arbeitskräften führen dürfte. Abgesehen davon werden seitens der Regierung in bezug auf eine Kostenverringerung und Preisinflation entsprechende Maßnahmen erwartet; dies auch im Interesse eines Zahlungsbilanzausgleiches.

Kapazitätzunahme bei Kunstfasern

Im Zusammenhange mit dem nahen Reorganisationsabschluß in der Baumwollindustrie hofft man, daß der Vorratsabbau in Kürze seinen normalen Gang nehmen dürfte und anschließend kein größerer Versuch unternommen wird, um erneut an eine Anhäufung der Lager-

bestände zu schreiten. Sollte die weitere Entwicklung tatsächlich auf diese Weise verlaufen, so wird vorausgesehen, daß die Produktion 1961, abgesehen von saisonbedingten Faktoren, nivelliert und stabilisiert werden könnte. Nur ist dieses Jahr mit einer zunehmenden Konkurrenzverschärfung zu rechnen, sobald die neuen Kapazitäten für Synthesefasern in Produktion kommen.

Die Acrylfasern, vornehmlich «Courtelle» von Courtaulds, bilden bereits eine spürbare Konkurrenz, während die älteren vollsynthetischen Fasern — Nylon und Terylen — noch immer an Raum gewinnen und sich auf ihren bestehenden Absatzmärkten nahezu dem Sättigungsgrad nähern. Auch außerhalb Großbritanniens ist auf dem Textilmarkt eine wachsende Konkurrenz festzustellen. Die britische Wollindustrie hofft jedoch, durch den neuen amerikanischen Zolltarif profitieren zu können. Hingegen spitzt sich die Konkurrenz aus Japan und Italien konstant zu. Andererseits ging die amerikanische Einfuhr von britischen Rayonstapelfasern 1960 gegenüber 1959 um die Hälfte zurück; heute sieht die Lage diesbezüglich wieder besser aus. Der Export von gesponnenen Rayongeweben nach den Commonwealthländern ist als Folge der japanischen Konkurrenz stark gefallen. Wie bei zahlreichen anderen britischen Industriezweigen bildet momentan auch in der Textilbranche der Export den unsichersten Aspekt; dagegen betrachtet man den Inlandmarkt als vielversprechend. Ganz allgemein sind britische Fachkreise der Ansicht, daß die heimische Textilindustrie 1961 gut durchhalten dürfte.

Zur Wiederausfuhr von verarbeiteten Rohgeweben

Der Wert der britischen Wiederausfuhr von importierten Rohgeweben, welche in den Betrieben von Lancashire verarbeitet werden, bildete Ende April bei der Ausfuhrsektion der Cotton and Rayon Merchants' Association (Baumwoll- und Rayon-Grossistenvereinigung) den Gegenstand eines Gedankenaustausches. So wurde u. a. hervorgehoben, daß im Jahre 1960 mehr als ein Drittel des britischen Exportes von Baumwollstückgütern und ungefähr 15 % der Ausfuhr von Kunstfasergeweben aus importierten Rohgeweben bestanden, die in Großbritannien verarbeitet worden waren. Dieser Zweig ist vom britischen Standpunkt aus von höchster wirtschaftlicher Bedeutung, nachdem dieses Geschäft verloren ginge, wenn die britische Ausfuhr nur auf Gewebe aus inländischer Produktion angewiesen wäre.

Die Wichtigkeit dieses Re-Exportgeschäftes kommt in der Tatsache zum Ausdruck, daß der Exportwert rund 250 % der Kosten der importierten Rohgewebe ausmacht.

Die Grossisten beanstanden die Opposition gewisser britischer Stellen, welche die Verwendung von importierten Geweben für den Re-Export als nicht angebracht empfinden. Ernsteren Charakter hatte eine in diesem Sinne an die britischen Exporteure gerichtete Aufforderung zur Zurückhaltung in der Ausfuhr dieser Waren, welche sich jedoch nicht auf die ausländische Konkurrenz bezog.

Britische Textilmaschinen in Leipzig

Anläßlich der diesjährigen Leipziger Frühjahrsmesse wurden auf britische Strick- und Textilmaschinen für die Sowjetunion und Tschechoslowakei Lieferkontrakte im Werte von über 1 Mio £ abgeschlossen.

Mr. E. Lowe, geschäftsführender Verwaltungsrat der Londoner Firma Brameast Textile Machinery, gab diesbezüglich bekannt, daß er gemeinsam mit zwei anderen britischen Firmen schon Ende 1960 in Moskau und Prag entsprechende Verhandlungen gepflogen hätte.

Die sowjetische Handelsorganisation Technopromimport beschloß in der Folge, von der Bentley Engineering Company, Leicester, Strickmaschinen im Werte von 570 000 £ anzukaufen; ein weiterer Auftrag betrifft Textilmaschinen im Werte von 480 000 £ für die Tschechoslowakei. Verhandlungen mit der Sowjetunion für die Lieferung weiterer ähnlicher Maschinen im Werte von 500 000 £ sind derzeit im Gange.

Diese Aufträge stellen die bedeutendsten dar, die anläßlich der Messe mit westlichen Firmen abgeschlossen wurden, jedoch rechnen sowohl britische als auch andere westeuropäische Firmen mit der Möglichkeit weiterer Geschäftsanbahnungen. Großbritannien war an der Messe mit 225 Firmen vertreten und hatte sein Ausstellungsareal gegenüber 1960 mehr als verdoppelt. Zum erstenmal vermochte die britische Industrie Frankreich — nach Westdeutschland der zweitgrößte Aussteller aus dem Westen — an der Leipziger Messe zu verdrängen. Die meisten Textilkontrakte waren das Resultat vorheriger monatelanger Verhandlungen, während zahlreiche Geschäfte erst eingeleitet wurden und zu einem späteren Zeitpunkt perfektioniert werden dürften.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Präsident Kennedy entschloß sich anfangs Mai, ein Hilfsprogramm für die Textilindustrie der Vereinigten Staaten aufzustellen, das jedoch vermeiden soll, die Interessen des internationalen Textilhandels zu beeinträchtigen; u. a. wird beabsichtigt, den durch die erhöhten Textilimporte geschädigten Textilindustriezweigen die Möglichkeit zu geben, Kompensationen seitens der Bundesregierung zu erhalten. Ein diesbezügliches Gesetz ist bereits in Vorschlag gebracht worden.

Kennedy hat die Vorschläge der Textilindustriellen, Importquoten, nach Ländern und Textilgruppen eingeteilt, einzuführen, nicht gutgeheißen. Andererseits hat der Präsident eine Maßnahme in Aussicht gestellt, die einen gewissen Schutz hinsichtlich übermäßiger Textilimporte darstellen wird. Gemäß dem Präsidenten wird das in Vorbereitung befindliche Hilfsprogramm der Textilindustrie gestatten, ihre Probleme zu meistern. Andererseits, so wurde unterstrichen, liege es im Interesse des Landes, eine Ausweitung des Welthandels zu fördern, bzw. die unterentwickelten Länder wirtschaftlich zu stärken.

Die Aufmerksamkeit der amerikanischen Textilindustrieellen, die keine Anstrengungen gescheut haben, den heimischen Markt mit stets größeren Mengen von Baumwolltextilien zu beliefern, konzentriert sich in erster Linie auf einen seitens des Präsidenten anfangs Mai gemachten Vorschlag einer baldigen internationalen Konferenz zwischen Textilexport- und Textilimportländern. Das Staatsdepartement beschäftigt sich gegenwärtig mit der Organisation dieser Konferenz; diese dürfte aller Wahrscheinlichkeit nach in Washington stattfinden. Kennedy unterstrich in diesem Zusammenhange, daß der Hauptzweck der Konferenz im Zustandekommen einer internationalen Uebereinkunft liege, welche den internationalen Textilhandel auf eine solide Basis stellen müßte, ohne jedoch die alteingesessenen Textilzweige, bzw. die alten Textilproduktionsländer zu schädigen. Diese Formulierung wird dahin ausgelegt, daß die Vereinigten Staaten versuchen werden, Importquoten auf freiwilliger Basis einzuführen, d. h. nicht obligatorisch eingeschränkte Quoten. Ueber die Erfolgsaussichten dieser Konferenz auf der angedeuteten Grundlage ist man geteilter Meinung, ganz besonders im Hinblick auf die stark divergierenden Sonderinteressen der Länder, die an dieser Konferenz teilnehmen werden. Zu den bedeutendsten Textillieferländern nach den Vereinigten Staaten zählen vor allem Großbritannien, Hong-

kong, Pakistan, Indien und, in Kontinentaleuropa, Italien; in geringerem Ausmaße Frankreich, Westdeutschland, Spanien, Portugal und Taiwan (Formosa).

Andererseits figurieren unter den bedeutendsten Textilimportländern (außer den Vereinigten Staaten selbst) in erster Linie alle neuen Staaten in Afrika, sodann Großbritannien, Indonesien und die Vereinigte Arabische Republik; in geringerem Ausmaße Malaya, Vietnam, Burma, und in Kontinentaleuropa die skandinavischen Länder.

Parallel mit der Organisation der vorgenannten Konferenz hat das American Cotton Manufacturers' Institute, das Hauptsprachrohr der amerikanischen Baumwolltextilindustrie, über die Aufforderung des Präsidenten Kennedy dem Office of Civil and Defense Mobilization (O. C. D. M.) ein Ansuchen unterbreitet, gemäß welchem das O. C. D. M. nunmehr eine offizielle Untersuchung hinsichtlich des Umfanges und der Struktur der amerikanischen Textilwarenimporte an die Hand nehmen muß. Die Enquête wird sich über alle Kategorien von Textilimporten erstrecken, d. h. die drei Hauptkategorien Baumwollartikel, Wollartikel und Artikel aus synthetischen Fasern betreffen. Gemäß Mr. Cheatham, dem Präsidenten des vorgenannten Institutes, bezweckt diese Initiative — die erste ihrer Art in den Vereinigten Staaten — eine Reduktion der gesamten Textileinfuhr. In erster Linie hat man es auf eine massive Senkung der Textilwarenlieferungen aus den fernöstlichen Provenienzen abgesehen.

Bereits seit Mitte Februar 1961 befaßt sich ein Kabinettskomitee, an dessen Spitze Handelsminister Hodges steht, mit dem Importproblem von Textilien. Die komplexen Fragen, die hierbei zur Behandlung gelangen, betreffen u. a. auch eine Modifikation der Steuer- und Abschreibungsmodalitäten, die Modernisierung der Textilwerke, Marktforschung namentlich zwecks Erschließung neuer Absatzmöglichkeiten im Auslande, sowie industrielle Forschung.

Im Zusammenhange mit der erwähnten Konferenz hob die Amalgamated Clothing Workers Association of America, die Vereinigte Arbeitergewerkschaft der amerikanischen Bekleidungsindustrie, Ende April den geplanten Boykott auf japanische Textilien, dessen Beginn für den 1. Mai geplant war, auf Anraten des Präsidenten Kennedy auf.

B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Rationalisierung der Arbeitsvorbereitung

Walter E. Zeller, Zürich

Zusammenfassung des gleichlautenden Referates, gehalten anläßlich der Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie» vom 9./10. Dezember 1960 in Wattwil

Die Arbeitsvorbereitung ist das Bindeglied zwischen Verkauf und Betrieb. Von der Qualität ihrer Organisation und Arbeitsweise sind abhängig:

1. Termingerechte Beschaffung des Rohmaterials
2. Termingerechte Bereitstellung der Produktionsmittel
3. Termingerechte Auftragsauslieferung
4. Schnelligkeit und Präzision der Information (Terminauskünfte)
5. Ausmaß der Maschinenwartezeiten
6. Umfang der Kapitalbindung in Rohmaterial und Halbfabrikaten (Produkte in Arbeit)

Somit übt die Arbeitsvorbreitung einen entscheidenden Einfluß auf den Unternehmungserfolg aus. In den meisten Betrieben steht die Arbeitsvorbereitung hierarchisch zu tief, und zwar in einer Stellung, die dem Ausmaß ihrer Verantwortung und ihres Einflusses auf den Unternehmungserfolg nicht angemessen ist. Oftmals ist sie entweder der Verkaufsleitung oder der Produktionsleitung unterstellt, was hierarchisch falsch ist; sie sollte direkt der Geschäftsleitung unterstehen.

Der Aufgabenbereich der Arbeitsvorbereitung läßt sich abgrenzen durch die Uebernahme der Fabrikationsaufträge vom Verkauf als Beginn und durch die Uebergabe der fertiggestellten Produkte an den Verkauf als Abschluß. Die einzelnen Aufgaben der Arbeitsvorbereitung bestehen in:

1. Rohmaterialdisposition
2. Termingrobplanung
3. Terminfestsetzung für Fabrikationsaufträge (anhand von 1 und 2)
4. Uebernahme der Fabrikationsaufträge vom Verkauf und Einplanen in 1 und 2
5. Vorbereiten der Fabrikationsaufträge für den Betrieb (mit Terminfeinplanung)
6. Steuerung der Fabrikationsaufträge durch den Betrieb
7. Ueberwachung der Fabrikationstermine und Terminintformationen an Verkauf
8. Uebergabe der fertiggestellten Produkte an den Verkauf

Als Randgebiet der Arbeitsvorbereitung ist zu nennen die Beschaffung der Produktionsdaten für die Lohnrechnung (Leistungslohn) und die Betriebsabrechnung (Produktionsstatistik).

Als Leitsatz für die gesamte Planung der Arbeitsvorbereitung hat zu gelten: *Keine Planung ohne Termin.* Als Termin ist stets ein Datum zu nennen; Ausdrücke wie «dringend», «pressant», «expreß» usw. sind wertlos, weil bei Anhäufung derartiger Terminbezeichnungen im Betrieb sie erstens keine klare Auskunft geben über die Dringlichkeit der verschiedenen Aufträge, zweitens von niemandem ernst genommen werden.

Im Rahmen des Referates wurden die Grundsätze für die obgenannten Aufgaben der Rohmaterialdisposition, der Termingrobplanung, der Terminfestsetzung für Fabrikationsaufträge und der Uebernahme der Fabrikationsaufträge vom Verkauf anhand von Beispielen besprochen. Unter der obgenannten Aufgabe 5 (Vorbereitung der Fabrikationsaufträge für die Produktion) wurde eine Zeilenumdruckmaschine vorgeführt und den Teilnehmern ein vollständiger, mit dieser Maschine beschrifteter Formularsatz für den Auftragsdurchlauf einer Weberei ausgehändigt. Das angewandte Prinzip besteht darin, daß mit *Einzelbelegen* gearbeitet wird. Jede Betriebsabteilung, die von einem Auftrag tangiert wird, erhält einen Einzelauftrag. Derselbe hat gegenüber dem bisher meist üblichen Sammelauftrag (eines Papieres, das mit dem Produkt von Betriebsabteilung zu Betriebsabteilung weiter wandert) eine Reihe von augenfälligen Vorzügen. Beim Sammelbeleg muß derselbe stets beim Produkt bleiben und wandert mit diesem durch die Fabrik. Er ist also oftmals nicht leicht auffindbar, weil man zuerst das Produkt (z. B. den Zettel) suchen muß, um seiner habhaft zu werden. Ferner sind Rückmeldungen an die Arbeitsvorbereitungsstelle über den Fabrikationsfortschritt nur durch separate Aufzeichnungen (z. B. Tagesrapporte der einzelnen Abteilungen) möglich, ansonst die Dispositionsabteilung überhaupt nicht weiß, wie weit die einzelnen Aufträge fortgeschritten sind. Auch für die Leistungslohnrechnung sowie für die Produktionsstatistik müssen separate Aufzeichnungen in den einzelnen Abteilungen geführt werden, da der Auftragsbereich hiefür nicht verwendbar ist (er muß mit dem Produkt weiter wandern).

Demgegenüber ermöglicht der Einzelauftrag pro Betriebsabteilung eine Reihe von Vereinfachungen, indem er mehrere Zielsetzungen in einem erfüllt und zusätzliche Aufschreibungen im Betrieb weitgehend ausschaltet. Beim Zettlereiauftrag beispielsweise ist folgende Ablaufgestaltung möglich:

1. Karteimäßige Sammlung der ausgeschriebenen bzw. umgedruckten Zettlereiaufträge in der Arbeitsvorbereitung als Markierung des Auftragsvorrats der Zettlerei
2. Von hier aus Ausgabe als Auftrag an die Zettlerei bzw. an die Zettlerin in terminmäßig richtiger Reihenfolge
3. Rückgabe nach Auftragsausführung zuhanden der Terminfortschrittskontrolle in der Arbeitsvorbereitung
4. Verwendung als Lohnbeleg
5. Auswertung als statistischer Beleg zuhanden der Produktionsstatistik (Betriebsabrechnung)

Es werden also mit einem einzigen Beleg 5 verschiedene Zielsetzungen erreicht, die sonst nur mit zusätzlichen Aufschreibungen unter Inkaufnahme der damit verbundenen Abschreibfehlermöglichkeiten erzielbar sind. Dieser fünffach verwendbare Auftrag wird zudem nicht geschrieben, sondern entsteht automatisch durch Umdruck.

Bei Anwendung der Einzelbelege gibt es auf den ersten Blick mehr Papier als bisher; wenn aber die zusätzlich geführten bisherigen Statistiken, Büchlein, Tabellen usw. für Lohnrechnung, Terminmeldungen und Statistik betrachtet werden, die durch die Einführung des Einzelbeleges ausgeschaltet werden, dann erscheint der neue «Papierkrieg» meist weniger umfangreich als der bisherige.

Auf den Einzelbelegen müssen vielfach die gleichen Eintragungen wiederholt werden, weshalb man nach Mitteln und Wegen suchte, diese wiederholten Eintragungen maschinell anzufertigen. Ein geeignetes Werkzeug für die Anfertigung dieser Einzelbelege ist die Zeilenumdruckmaschine. Unter diesen gibt es verschiedene Systeme und innerhalb jedes Systems verschiedene Typen, deren Zweckmäßigkeit hier nicht untersucht werden soll. Es ist zu betonen, daß die Zeilenumdruckmaschine lediglich ein Werkzeug für die Beschriftung von Formularen darstellt und in dieser beschränkten Bedeutung gesehen werden muß. Sie ist nötig, weil man Einzelbelege will (man verwendet nicht etwa deshalb Einzelbelege, weil man eine Umdruckmaschine hat oder haben will).

Der Terminfortschritt wird mit Hilfe eines Dispositionsblattes pro Fabrikationsauftrag gesteuert und kontrolliert. Die aus den einzelnen Betriebsabteilungen nach Auftragsausführung zurückkommenden Auftragsbelege werden als Terminmeldung benutzt und auf der im Dispositionsblatt angeordneten Fabrikationsfortschrittskontrolle mit Datumstempel vermerkt. Die Stückkarten werden pro Zettel gesammelt an den Stuhl gegeben. Zwischen die Stückkarten wird ein Terminmeldezettel eingelegt, der an die Disposition zurückgegeben wird, sobald nur noch wenige Stücke zu weben sind und womit der Stuhl sozusagen selber einen neuen Zettel anfordert. Die Terminfeinplanung ist mit Hilfe eines Termintableaus oder eines anderen geeigneten Organisationsmittels zu führen.

Das Vorgehen bei der Reorganisation der Arbeitsvorbereitung im Einzelbetrieb hat damit zu beginnen, daß man den bisher vorliegenden Ist-Zustand genau analysiert, damit man sich in allen Details Rechenschaft gibt, wovon man auszugehen hat. Anschließend wird die Neuplanung der Arbeitsabläufe in Angriff genommen, indem man sich gedanklich möglichst vom Ist-Zustand löst. Im Anschluß an die Neuplanung der Arbeitsabläufe wird festgestellt, welche Teile des bisherigen Ist-Zustandes für die Neuorganisation noch brauchbar sind und welche andern Teile (Formulare, Bücher, sonstige Aufzeichnungen) wegfallen. Zuletzt wird abgeklärt, ob der Einsatz eines maschinellen Hilfsmittels wie z. B. einer Zeilenumdruckmaschine zweckmäßig ist, und wenn ja, ist selbstverständlich derjenige Typ zu wählen, der mit der gestellten Aufgabe am besten fertig wird.

Die Erkenntnis, daß ein moderner Produktionsapparat nur unter der Voraussetzung rationell genutzt werden kann, wenn er organisatorisch optimal eingesetzt wird, setzt sich in unserer Textilindustrie mehr und mehr durch. Der organisatorisch optimale Einsatz der Produktionsmittel ist das ureigenste Tätigkeitsfeld der investitionslosen Rationalisierung. Die beiden wichtigsten Teilgebiete derselben sind die Organisation des Personaleinsatzes und die Organisation der Arbeitsvorbereitung. Die beiden Problemkreise gehen vielfach Hand in Hand, und es darf erfreulicherweise festgestellt werden, daß beide Teilaufgaben der Reorganisation in der Textilindustrie mehr und mehr Interesse und Verständnis finden.

Jede Rationalisierung ist Maßarbeit, wenn sie optimal gelöst sein will. Auch auf dem Gebiete der Arbeitsvorbereitung kann ein für einen bestimmten Betrieb geeignetes Verfahren keinesfalls unbesehen auf einen andern Betrieb übertragen werden. Gerade im Bereich der Arbeitsvorbereitung muß äußerst sorgfältig, ja sogar minutiös genau geplant werden, wenn ein neues Verfahren von Anfang an einwandfrei spielen soll. Die Arbeitsvorbereitung ist derart dominierend bestimmend für den einwandfreien Produktionsablauf, daß sich schon geringe Störungen verhängnisvoll auswirken können. Die einer Umstellung voranzugehende Planung wird sich auf mehrere Monate erstrecken. Das sollte die Betriebe nicht davor abschrecken, darauf einzutreten; das reibungslose Funktionieren einer reorganisierten Arbeitsvorbereitung wird erfahrungsgemäß auf alle Fälle die umfangreiche gedankliche Vorarbeit vollauf entschädigen. Man wird diese Maßnahme als eine echte Rationalisierungsmaßnahme erkennen, die mehr nützt als sie kostet.

Betriebsvergleich 1960 der schweizerischen Tuchfabriken

Ze. Der seit 1953 bestehende Betriebsvergleich der Tuchfabriken vereinigt mit gegenwärtig 20 Firmen den maßgeblichen Anteil der schweizerischen Produktion in Wollgeweben. Die in dieser Zusammenarbeit feststellbaren Fortschritte kommen nicht nur in der neuerdings erhöhten Teilnehmerzahl, sondern insbesondere auch dadurch zum Ausdruck, daß erstmals seit Bestehen des Betriebsvergleichs sämtliche teilnehmenden Firmen mit der gegenseitigen Bekanntgabe der Decknummern, unter denen die einzelnen Firmenresultate im Vergleichsbericht aufgeführt werden, einverstanden sind. Die beteiligten Firmen verzeichnen im Durchschnitt eine bemerkenswerte Verschiebung des Fabrikationsprogramms in Richtung auf die Kammgarngewebe, was zur Folge hatte, daß die Streichgarnspinnereien im Berichtsjahr schlechter ausgenützt wurden als im Vorjahr. Andererseits konnte die Webereiproduktion um über 10 % gesteigert werden bei gleichzeitiger Zunahme der mittleren Schußdichte um 7 %. Erfreulicherweise war damit im Mittel eine Umsatzausweitung von einigen Prozenten verbunden. Der im Betriebsvergleich zum Ausdruck gebrachte mittlere Beschäftigungsgrad der Webereien beziffert sich auf 116 % (100 % = einschichtiger Vollbetrieb) mit allerdings außerordentlich großen Unterschieden von Betrieb zu Betrieb. Erstmals liegt der Durchschnitt über 100 %, was besagt, daß die im Betriebsvergleich insgesamt vereinigten 1140 Webstühle erstmals mehr als einschichtig voll beschäftigt werden konnten. Immerhin läßt diese Zahl darauf schließen, daß sich in vielen Betrieben der Wollindustrie der zweischichtige Betrieb noch nicht eingebürgert hat, so daß diese Betriebe nach wie vor mit überhöhten Fixkosten arbeiten. Andererseits sind vereinzelt jedoch auch Firmen anzutreffen, die eine mehr als zweischichtige Vollausnützung erreicht haben. Der Automatisierungsgrad, der sich auf rund 30 % beziffert,

ist im Durchschnitt gesehen nach wie vor als bescheiden zu bezeichnen und verlangt dringend nach einer forcierten Investitionstätigkeit in dieser Industrie. Die Streichgarnspinnereien erzeugten bereits die Hälfte ihrer Produktion auf Ringspinnmaschinen gegenüber 25 % zu Beginn der Betriebsvergleichstätigkeit. Erstaunlicherweise ist die Einstellung der einzelnen Fabrikanten zur Frage des Uebergangs von Selfaktoren auf Ringspinnmaschinen nach wie vor sehr zwiespältig, so daß neben Firmen, welche die Selfaktoren vollständig ausgemerzt haben, nach wie vor solche bestehen, die noch ausschließlich Selfaktoren in Betrieb haben. In der Kammgarnspinnerei dagegen sind die Selfaktoren nunmehr praktisch verschwunden. Die Rationalisierungstätigkeit wird mit sehr unterschiedlicher Intensität in den einzelnen Firmen betrieben; neben solchen, die die Erneuerung ihres Produktionsapparates wie auch die organisatorische Rationalisierung planmäßig vorantreiben, finden sich solche, die praktisch keine Investitionen vornehmen und auch die «investitionslose» Rationalisierung (Zeitstudienwesen, Leistungslohnsysteme, Arbeitsvorbereitung, Terminwesen, Bestellungsabwicklung usw.) vernachlässigen. Es scheint deshalb, daß die Diskrepanz zwischen der Konkurrenzfähigkeit der verschiedenen Firmen sich zum Nachteil derjenigen, deren Aktivität in dieser Beziehung zu wünschen übrig läßt, ständig vergrößert. Nach wie vor tritt die 1954 gegründete ERFA-Gruppe der am Betriebsvergleich beteiligten Unternehmungen in regelmäßigen Abständen zusammen, um gemeinsame Probleme der Betriebsführung zu besprechen und daraus gemeinsame Lösungen zu entwickeln. Die bereits 1954 aufgenommenen gegenseitigen Betriebsbesichtigungen der Gesamtgruppe in den einzelnen Teilnehmerbetrieben sind nunmehr bald abgeschlossen, wodurch den beteiligten Herren ein guter Ueberblick über die Gestalt der übrigen Betriebe vermittelt werden konnte, und es ist zweifellos höchst erfreulich, daß ein gegenseitiges Vertrauensverhältnis und der positive Wille zur Zusammenarbeit dies ermöglicht haben.

Betriebsvergleich 1960 der schweizerischen Seidenwebereien

Ze. Mit einer Beteiligung von kapazitätsmäßig ¾ der gesamtschweizerischen Seidenstoffweberei konnte Anfang Juni der 10. Betriebsvergleich der schweizerischen Seidenwebereien herausgegeben werden. Auch bei diesem Betriebsvergleich handelt es sich um die höchste Beteiligung seit der Entstehung des Betriebsvergleichs im Jahre 1952. Wie bei den Tuchfabriken, so haben auch bei den Seidenwebereien erstmals alle Betriebe ihr Einverständnis zur gegenseitigen Bekanntgabe der einzelbetrieblichen Kennziffern erteilt, was für die einzelnen Teilnehmer den Aussagewert der verglichenen Daten selbstverständlich wesentlich erhöht. Die am Vergleich beteiligten Firmen verfügen über total 2400 installierte Webstühle, wovon 25 % Automaten und 25 % Jacquardstühle. Der mittlere Automatisierungsgrad der gesamtschweizerischen Seidenweberei stellt sich demgegenüber auf lediglich 20 %.

Mit 144 % im Durchschnitt haben die beteiligten Seidenwebereien den höchsten Beschäftigungsgrad seit Bestehen des Betriebsvergleichs erreicht, könnten aber allerdings bis zum zweischichtigen Vollbetrieb die Produktion noch um ⅓ steigern. Auch in dieser Sparte hat der dreischichtige Betrieb vereinzelt Eingang gefunden. Die Extremwerte zwischen den einzelnen Firmen liegen allerdings sehr weit auseinander, was beispielsweise dadurch zum Ausdruck kommt, daß im untern Extremfall je installierter Webstuhl 9 Mio Schuß, im obern Extremfall 28 Mio Schuß p. a. (bei ziemlich einheitlicher Stuhlbreite) produziert wurde. Der Durchschnitt aller Betriebe beläuft sich auf 16 Mio Schuß je installierter Stuhl im Jahre 1960. Der höchste einzelbetriebliche Wert wurde mit 32 Mio Schuß in der Gruppe der Spulenwechselautomaten erreicht.

Mit zunehmender Automatisierung und Erneuerung des Produktionsapparates wird die Fixkostenintensität in der Fabrikation immer ausgeprägter. Die neueste Erhebung des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten über die vorhandene Webstuhlzahl und den Automatisierungsgrad der Industrie hat gezeigt, daß die Gesamtstuhlzahl der Industrie weiter rückläufig ist bei gleichzeitigem Anstieg des Automatisierungsgrades. Die Investitionstätigkeit der Seidenwebereien ist im Durchschnitt allerdings von dem betriebswirtschaftlich notwendigen Umfang ziemlich weit entfernt, obwohl auch hier Firmen anzutreffen sind, die die Erneuerung des Produktionsapparates und damit die Automatisierung systematisch vorantreiben.

Die in der seit 1954 bestehenden ERFA-Gruppe gemeinsam bearbeiteten Rationalisierungsfragen werden nach wie vor mit unverminderter Intensität weiter behandelt. Das Zeitstudienwesen und damit in Verbindung der Uebergang vom althergebrachten Geldakkord auf den Zeitakkord (dieser auf der Grundlage der effektiven Arbeitsbelastung) schreitet gut voran, obwohl sich durch die strukturellen Unterschiede und den raschen Wechsel im Fabrikationsprogramm in der Sparte der Seidenwebereien bedeutend größere Schwierigkeiten ergeben als beispielsweise in der Baumwollindustrie. Die ERFA-Gruppe besichtigte in Verbindung mit ihrer letzten Sitzung die Betriebe der Firma Stoffel & Co. in Mels und studiert gegenwärtig die Möglichkeit der Gründung einer Untergruppe Seidenweberei im Rahmen der Schweizerischen Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag (SSRG). Auch der Betriebsvergleich selbst stößt nach wie vor auf das unverminderte Interesse der beteiligten Firmen, wobei lediglich bedauert werden kann, daß die Publikation der Resultate in der Form des Vergleichsberichtes erst jetzt erfolgen konnte. Immerhin ergibt sich dadurch die Möglichkeit, die Ergebnisse und Schlußfolgerungen noch im ersten Semester im Rahmen der ERFA-Gruppe sowie innerbetrieblich zu besprechen und auszuwerten, was für die Aktualität der verglichenen Daten eine Notwendigkeit darstellt.

Spinnerei, Weberei

Was kann und darf die Textilindustrie im Webmaschinenbau von der Maschinenindustrie in Zukunft erwarten?

Vortrag von Direktor Dr. S. Rémy, Arbon, gehalten an der VDI-Tagung in Bayreuth, 22. April 1961

Herr Vorsitzender, meine Herren,

Ich nehme an, Sie gehen mit mir einig, wenn ich einmal nicht die uns beide tagtäglich plagenden Probleme behandle, sondern vielmehr auf das Wechselverhältnis von Textilindustrie und Textilmaschinenindustrie eingehe, dies aus gewisser Distanz betrachte und gleichzeitig einige, vielleicht sehr langfristige Aspekte in den Kreis meiner Betrachtungen einbeziehe.

Schließlich möchte ich noch betonen, daß meine folgenden Ausführungen rein persönlicher Natur sind und die von mir vertretene Firma in keiner Weise verpflichten oder sie dafür verantwortlich machen können.

Und nun zum eigentlichen Thema:

Generell umschrieben soll das Ziel meiner Ausführungen sein, darzulegen, was die Textilindustrie von der Maschinenindustrie heute schon und in Zukunft füglich erwarten kann, und ferner darzutun, was sie weiterhin erwarten darf, wenn sie selbst bereit und in der Lage ist, den von ihr geforderten Beitrag zu leisten. Daß sich der Gegenstand meiner Betrachtungen notgedrungen auf das Gebiet der Webmaschinen konzentriert, wird hoffentlich kein Nachteil sein.

Die meisten von Ihnen erinnern sich bestimmt noch an die «Dritte Internationale Textilmaschinenausstellung» vom September 1959 in Mailand. Die Erwartungen, welche insbesondere von seiten der Textilindustrie in diese gesetzt worden sind, waren bestimmt sehr hoch gespannt, hoffte diese doch, mit den neu offerierten Maschinen aller Sorgen in der Weberei enthoben zu sein, optimistisch ausgedrückt. Aus der reichen Fülle des Gezeigten lassen sich zur Hauptsache folgende drei konstruktive Gruppen herausschälen, die in ihrer qualitativen Reihenfolge genannt seien, nämlich einmal die Box Loader oder ALV (= automatische Ladevorrichtung) oder Magazinautomaten, wie sie auch bezeichnet werden. Als weitere Gruppe kann die Kombination von einem Spulenkopf, dem Unifil-Aggregat, mit dem Webstuhl genannt werden und schließlich die verschiedenen Konstruktionen, entweder Neu- oder Weiterentwicklungen, der schützen- resp. spulenlosen Webmaschinen. Lassen Sie mich kurz zu den einzelnen Varianten wie folgt Stellung nehmen:

A) **Box Loader:**

Die automatischen Ladevorrichtungen möchte ich als die unterste Stufe der modernen Lösungen in Richtung einer Automation in der Weberei bezeichnen. Dabei darf man überdies diese Konstruktionsverbesserung, innerhalb der ganzen Reihe der Entwicklungen, nur als eine vorübergehende betrachten, da sie nur einen relativ kleinen Anteil am Webprozeß vereinfacht; nämlich: sie ersetzt lediglich das bisherige Aufstecken der einzelnen Automatenspulen auf das bisherige Northrop-Magazin durch eine massenweise Beschickung des Webstuhles mit Automatenhülsen. Diese Vorrichtung wird in erster Linie dort zur Anwendung kommen, wo bereits eine moderne Schußspulerei, wo genügende Kapazität sowie relativ moderne Webstühle vorhanden sind, also weitere größere Anschaffungen nicht mehr in Frage kommen können. Unter «vorübergehende Lösung» möchte ich eine solche verstanden haben, die etwa während der nächsten 5 bis 10 Jahre zur Anwendung kommen wird, also relativ rasch abgeschrieben werden muß. Im Zusammenhang mit der Einführung dieser automatischen Ladevorrichtungen muß insbesondere betont werden, daß es nicht genügt, allein das technische Problem am Webstuhl gelöst zu haben; der betriebsorganisatorischen Frage muß ebensoviel Aufmerksamkeit geschenkt werden. Es kommt beispielsweise darauf an, wieviele Kisten angeschafft und transportiert werden müssen, wie die Ladung des Webstuhles erfolgt und der Rücktransport der leeren Hülsen resp. der leeren Kisten; alles Fragen, die von den Webstuhlfabrikanten in der Zwischenzeit auf verschiedene Weise gelöst worden sind.

Meine Firma hat dieses Problem erneut aufgegriffen und zu diesem Zweck eine Lösung studiert, die von der 1959 in Mailand gezeigten grundsätzlich abweicht und folgende Hauptmerkmale aufweist:

a) Sie arbeitet ebenfalls mit Fadenreserve an der Spitze, da es sich herausgestellt hat, daß der Anwendungsbereich unserer früheren, rein mechanischen Lösung ohne Spitzenreserve viel zu klein war.
b) Verglichen mit der früheren Lösung ist die neue denkbar einfach.
c) Der Preis dieser neuen Vorrichtung dürfte etwa die Hälfte des früheren betragen.
d) Die bisherige Lösung mit einer stationären Kiste auf dem Webstuhl, die regelmäßig aufgefüllt wird, wurde beibehalten.
e) Dann hat diese neue Konstruktion den Vorteil, daß sie auch für den Zusammenbau mit Schußmischern in Frage kommt, ferner sowohl für Rechts- wie für Linksantrieb des Webstuhles verwendet werden kann, womit sich der Anwendungsbereich wesentlich erweitert und die Kosten für den Umbau des Antriebes und eine eventuelle Neuaufstellung der Webstühle im Betrieb sich erübrigen.

B) **Unifil:**

Die Anwendung des Unifil-Aggregates auf dem Webstuhl betrachte ich als einen ersten Schritt in Richtung einer wirklichen Automation. Damit werden nämlich zwei bisher getrennte Operationen auf einer Maschine vereinigt. Die Tatsache übrigens, daß jetzt nur noch Konen dem Websaal zugeführt werden müssen, schafft dort analoge Transport- ud Arbeitsverhältnisse wie bei den bisher bekannten schützenlosen Webstühlen.

Zweifellos werden — neben einer zu erwartenden Qualitätsverbesserung der Gewebe durch stets gleichbleibende Fadenspannung beim Spulen — wesentliche organisatorische Vereinfachungen erzielt, indem die Spulenmenge, die es zu betreuen gilt, nur noch einen Bruchteil gegenüber früher ausmacht, Transporte und Reinigung der Spulen entfallen, und gleichzeitig bieten die geringen Kapitalaufwendungen auf dieser Seite einen gewissen Ausgleich für den höhern Mehrpreis des Unifil-Aggregates. Die bisherigen Erfahrungen in der Praxis lassen darauf schließen, daß die Webstuhl-Zuteilung pro Weber mit «Unifil» zahlenmäßig gleich bleibt oder allenfalls nicht wesentlich reduziert werden müßte. Hinzu kommt bestimmt eine wesentliche Personaleinsparung durch den Wegfall der Spulerei sowie des Transports und der Reinigung der leeren Hülsen.

Ein weiterer wünschbarer Schritt in der Entwicklung des Unifil-Aggregates dürfte in Richtung eines «Multifil» gehen, d. h. einer Vorrichtung, die mehrere verschiedene Schußfarben- und Garne verarbeiten kann. In einem solchen Falle erhebt sich die Frage, ob wir ebenfalls mit einem Spulenaggregat auskommen, oder ob für jede Farbe eine besondere Spulstelle vorgesehen werden muß. Der Einfachheit halber sollte ein einziges Aggregat genügen; dem stehen aber Schwierigkeiten gegenüber, so insbesondere wegen der notwendigen unterschiedlichen Fadenspannungen verschiedener Garnsorten beim Spulen, wegen der Steuerung des Spulens selbst und des Ablegens der Spulen in die verschiedenen Magazinbehälter sowie in den Fällen, wo Farben und Garne in unterschiedlichem Ausmaß in die Gewebe eingeschossen werden müssen.

Nehmen wir jedoch den Fall an, wo jede Farbe oder Garnart ihre eigene Spulstelle besitzt, so ist einmal die Einstellung der richtigen Fadenspannung und die Dosierung des Spulprozesses viel leichter; eine Dosierung könnte beispielsweise mit einer minimalen Anzahl von vollen Reservespulen erfolgen. Auch dürften sich hier weniger Probleme stellen, wenn es sich darum handelt, daß das einmal gefaßte Fadenende einer Spule bis zum Schußeintrag festgehalten werden muß. Allerdings dürfte der Preis eines solchen «Multifil» wesentlich höher liegen. Ich glaube aber, annehmen zu dürfen, daß einer solchen neuen Webmaschine gute Absatzschancen für die Zukunft vorausgesagt werden dürften.

C) **Schützen- resp. spulenlose Webmaschinen:**

Es dürfte kein Zweifel darüber bestehen, daß die Zukunft den schützen- resp. spulenlosen Webmaschinen gehören wird. Diese sind, vorsichtig ausgedrückt, das vorläufige Endziel in der Entwicklungsreihe vom konventionellen Webstuhl über Box Loader, über Unifil zur neuen

Webmaschine. Ich verrate Ihnen bestimmt kein Geheimnis, wenn ich Ihnen erkläre, daß auch meine Firma — wie selbstverständlich die meisten der andern ebenfalls — seit langem und intensiv am Problem der spulenlosen Webmaschine arbeitet. Bei der Verfolgung dieses Problems hat es sich gezeigt, daß sich immer dieselbe Frage gestellt hatte, nämlich, welchen Kompromiß in bezug auf die Verwendungsbreite dieser neuen Webmaschine wollen und müssen wir eingehen. Ich glaube behaupten zu dürfen, es wird wahrscheinlich keine Lösung geben, die nicht in irgendeiner Form einen solchen Kompromiß darstellt. Wenn man die verschiedenen Patente und konstruktiven Lösungen studiert hat, so treten mehr oder weniger immer dieselben Schwierigkeiten auf, wobei es sich insbesondere um folgende handelt:

a) Bei sehr hohen Geschwindigkeiten stieß die Schaftbewegung auf enorme Schwierigkeiten, d. h. rasches Beschleunigen und rasches Abbremsen der Schäfte.
b) Bei hohen Tourenzahlen war es überdies oft unmöglich, die verschiedenen Bindungseffekte richtig zu steuern.
c) Bei vorgeschlagenen Lösungen, wo, um eine hohe Maschinenleistung zu erzielen, gleichzeitig mehrere Schüsse in abgestuften Positionen eingetragen wurden, da stieß ebenfalls die Steuerung der Schäfte auf fast unüberwindliche Hindernisse.
d) Auch das Abpassen von bestimmten Fadenlängen für den jeweils richtigen Schußeintrag wies heikle Situationen auf.
e) Dann stellt sich das bekannte Problem der Webkante, das in einigen Fällen gelöst, in anderen wiederum unbefriedigend war; dabei wissen wir, daß die Webkante in einigen Ausrüstungsprozessen wichtig ist, in andern jedoch wieder von ganz untergeordneter Bedeutung sein kann.
f) Die für verschiedene Lösungen vorhandene Einschränkung in der Wahl der Webbreite, sei es eine Folge des vorgeschlagenen Maschinentyps, sei es eine Folge der vom Konstrukteur akzeptierten Art der technischen Lösung, bilden öfters Hindernisse in der uneingeschränkten Verwendung solcher neuartiger Webmaschinen.
g) Hinzu kommt, daß je nach Art des Schußanschlages oder der Dichte der Ketteinstellung der Verwendungsbereich solcher Webmaschinen ebenfalls beschränkt bleiben muß, usw.

Sie sehen, alles Probleme, mit denen sich der Konstrukteur dauernd auseinandersetzen, für die er sich schließlich entscheiden muß, ehe der Textilindustrie eine gebrauchsfertige Maschine zur Verfügung gestellt werden kann. Dabei ist es eigentlich müßig, hervorzuheben, daß auf der Suche nach der Endlösung jedes kleinste Detail umfangreiche Studien und Versuche erfordert, nur damit auf dem Wege zum Ziel eine weitere Hürde wieder als genommen betrachtet werden kann. Aus diesen Gründen dürfte es verständlich sein, warum weitere und allgemein brauchbare Lösungen so lange auf sich warten lassen.

Auch die bisher bekannten schützenlosen Webmaschinen, seien es diejenigen von Sulzer, Draper, Kowo, Maxbo, Engels oder von Gentilini Ripamonti usw. alle haben ihre guten und schlechten Seiten, bieten also einerseits auf einem bestimmten Sektor der Weberei einen wünschenswerten Vorteil, stellen aber anderseits, jede in ihrer Art, einen Kompromiß dar, wobei anerkannt werden darf, daß die Lösung von Sulzer wohl als die am meisten ausgereifte bezeichnet werden kann.

Ich hoffe Sie gehen daher mit mir einig, wenn wir hier festhalten wollen, daß der bei den schützenlosen Webmaschinen zu treffende Kompromiß die eigentliche Kardinalfrage bedeutet. Unserer Konstruktionsabteilung gegenüber habe ich mit der Forderung, die ich zu stellen pflegte, die Sache bestimmt nicht leicht gemacht, wenn ich verlangte: «Unsere neue Webmaschine sollte wenn möglich die Vorteile der bisherigen konventionellen Webstühle aufweisen, nicht aber die Nachteile der bisher bekannten spulenlosen Webmaschinen».

(In diesem Zusammenhang sei auch auf die kürzlich in Clemson / SC, USA, stattgefundene Tagung der «American Society of Mechanical Engineers» hingewiesen, die sich speziell mit dem «shuttleless looms» befaßte; besonders viel hat dabei nicht herausgeschaut, außer vielleicht der Feststellung, daß diese Art Webmaschinen den Schlüssel zur Zukunft bedeuten.)

Gehen wir nun einen Schritt weiter und betrachten die Textilmaschinenindustrie innerhalb der ganzen Maschinenindustrie. War es dabei in der Vergangenheit nicht so, daß der technische Fortschritt sozusagen an den Textilmaschinen vorbeigegangen war, ohne diese eigentlich zu befruchten? Die veraltete Einstellung der Textilindustrie, wonach die einmal gekauften Textilmaschinen Jahrzehnte hinhalten mußten, war ja überdies keine Veranlassung, neue Maschinen zu schaffen. Es wurde mehrheitlich für den Ersatz der wirklich verbrauchten Webstühle produziert sowie für die sich ergebenden Erweiterungen in den Webereien. Gelegentlich wurden Verbesserungen geschaffen, aber seit Einführung des mechanischen Webstuhles bezogen sich die Verbesserungen, vielleicht abgesehen von der Einführung des Einzelantriebes, nur mehr oder weniger auf Kleinigkeiten. Nun kann man aber feststellen, daß das beschleunigte Tempo des technischen Fortschritts nicht nur das Flugwesen, die Raketentechnik, die Atomenergie usw. erfaßt hat, sondern auch die Textilmaschinen. Der Technik stehen heute viel mehr Möglichkeiten zur Verfügung als noch vor wenigen Jahrzehnten. Ich erwähne in diesem Zusammenhang nur z. B. Pneumatik, Hydraulik, Elektronik, verbesserte Mechanik und Bearbeitung, bessere Materialien usw. Mit diesen neuen Hilfsmitteln kann es durchaus der Fall sein, daß vor Jahrzehnten gescheiterte Vorschläge wieder aufgegriffen und definitiv gelöst werden können. Wir konnten nämlich immer wieder feststellen, daß neue Ideen, die heute auftauchen, schon in irgendeiner Form einmal vorhanden gewesen waren. Dies ist durchaus nicht verwunderlich, hat sich doch während vieler Jahrzehnte des vergangenen Jahrhunderts das technische Wissen und Können mehrheitlich auf die Textilmaschinen beschränkt; elektrische Maschinen und Explosionsmotoren tauchten ja erst gegen Ende des vorigen Jahrhunderts auf.

Die Textilmaschinenindustrie dürfte daher in Zukunft ohne weiteres in der Lage sein, von den neuen Möglichkeiten der Technik Gebrauch zu machen und den Wünschen und Begehren der Textilindustrie zu entsprechen, ihr mehr und bessere, insbesondere automatische Maschinen zur Verfügung zu stellen. Damit dürfte ferner die Zeit endgültig vorbei sein, wo ein Textilbetrieb, und das sogar mit einem Stolz, auf den jahrzehntelangen Bestand seines Maschinenparkes zurückblicken und außerdem hervorheben konnte, daß dieser vollständig abgeschrieben sei.

Wie soll nun diese künftige Webmaschine gestaltet sein? Generell gesprochen, sollten weniger Ersatz- und Verschleißteile erforderlich sein. Nur noch die Menge und die Qualität des herauskommenden Stoffes wird in Zukunft das Interesse des Textilindustriellen beanspruchen. Da werden Sie bestimmt fragen, ja warum baut man denn heute keine solchen Maschinen? Ich gebe zu, bis zu einem gewissen Grade könnte man dies heute schon tun, wenn sich jemand bereit finden würde, den phantastischen Preis dafür zu bezahlen; denn bis heute war es doch immer so, daß auch für einen Webstuhl wegen der Konkurrenz hinsichtlich Preis und Konstruktion Konzessionen gemacht werden mußten.

Was können wir nun über die künftige Webmaschine weiter aussagen? Wie wir schon gesehen haben, wird es sich um Spezialmaschinen handeln, obwohl sehr wahrscheinlich vorderhand noch vielseitig verwendbare Maschinen nicht nur gefragt, sondern eine gewisse Zeit sogar

notwendig sein werden. Aehnlich wie bei den Produktionsmaschinen der Maschinenindustrie, den Werkzeugmaschinen, wird in Zukunft die Nachfrage nach den leistungsfähigsten Maschinen gehen. Mit einer weitgehenden Automation kann man sich vorstellen, daß dann die Webmaschinen immer mehr zu Einzweckmaschinen oder mindestens zu Wenigzweckmaschinen sich entwickeln werden. Ein Trost für die Menschheit in der ganzen Entwicklung zum vollständigen Automaten — dies gilt bekanntlich auch für die kompliziertesten Rechenmaschinen — wird der sein, daß selbst die besten Maschinen nur so gut sind wie die Menschen, die sie bedienen, die sie einstellen und die ihre Ergebnisse verwerten.

Gleichzeitig mit der Entwicklung zur vollautomatischen Webmaschine werden auch andere Probleme mitbehandelt werden müssen, Probleme, die bis anhin vielleicht etwas vernachlässigt worden waren oder denen man aus technischen Gründen nicht hatte zu Leibe rücken können. Ich denke da im speziellen an das Lärmproblem. Es erhebt sich die Frage, genügen die mit den bisherigen schützenlosen Webstühlen erzielten Resultate oder zwingt eine rigorose Bekämpfung des Lärms in den Webereien zu weitern Konsequenzen? Allerdings muß man bei der Erwähnung dieses Aufgabenkreises festhalten, daß die Tendenz, immer schnellerlaufende Maschinen größerer Leistung zu bauen, eigentlich den lärmverhütenden Bestrebungen entgegenwirkt.

Ein weiteres Problem ist folgendes: Wenn es stimmt, daß in Zukunft immer mehr elastische Gewebe gefragt sein werden — ich denke etwa an die Ausbreitung der Wirkstoffe, die Helanca-Produkte, die vielen von Ihnen bekannten elastischen Skihosenstoffe usw. —, dann werden an die neuen Webmaschinen Forderungen gestellt, wobei es fraglich ist, in wie weit die schützenlose Webmaschine sie überhaupt befriedigen kann. Ich erwähne dabei nur die auftretenden stärkeren Garnspannungen, die Verwendung von besonders stark einspringenden modernen Garnsorten und Gewebarten usw. — alles Fragen, die noch in einiger Zukunft liegen.

Eines können wir jedoch schon heute mit genügender Sicherheit feststellen: Diese neuen Webmaschinen werden sicherlich teurer werden. Ist es denn nicht so, daß die Webstühle eine analoge Entwicklung durchmachen wie zum Beispiel die Automobile? Wer hat schon gesehen, daß Autos billiger werden? Ich meine wesentlich billiger und nicht etwa aus verkaufspolitischen Gründen vorgenommene kleinere und bedeutungslose Preisreduktionen. Ich denke dabei vielmehr an Preisabschläge infolge der riesigen Serienfabrikation, wie sie bei keinen Textilmaschinen anzutreffen ist. Der technische Fortschritt d. h. die Produktionsverbesserungen werden stets in leistungsfähigere, komfortablere Autos umgewandelt. Luxus- und zusätzliche Einrichtungen werden mit der Zeit zu normalen Ausstattungen. Ich erinnere in diesem Zusammenhang beispielsweise an Scheibenwischer, Scheibenwaschanlage und sogar an automatische Getriebe, Ausrüstungen die heute schon bei mittleren und Kleinwagen anzutreffen sind. In gleicher Weise wie bei den Autos wird man auch bei den Textilmaschinen sagen können, sie sind nie so billig wie heute. Aus diesen Ueberlegungen heraus dürfte der vorsichtige Textilmann gut tun, für die Wiederbeschaffung von Maschinen in Zukunft eine erhöhte Quote in seinen Stoffpreis einzusetzen, dies so weit er es sich leisten kann und anderseits der Staat ihm Abschreibungsmöglichkeiten übrig läßt. Dabei kommt noch hinzu, daß in Zukunft der Maschinenpark erneuert werden muß, und zwar nicht etwa wegen der Altersschwäche der zu ersetzenden Maschinen, sondern eben deshalb, weil die technische Ueberalterung zu Erneuerungen zwingen wird. Ob die Textilindustrie daraus die Konsequenzen wird ziehen können, hängt jeweils wieder davon ab, ob sie genügend Abschreibungsmöglichkeiten besessen hat oder besitzen wird. Es dürfte sich vielleicht empfehlen, dieses Problem wiederholt bei den zuständigen Behörden vorzubringen, nur um zu verhindern, daß nicht eine ganze Industrie eines schönen Tages mit einem rettungslos veralteten Maschinenpark dasteht. Erstaunlicherweise sind ja in manchen Ländern — und diese gehören nicht etwa zu den sonst zurückgebliebenen — noch sehr veraltete Maschinen anzutreffen, eben aus dem vorgenannten Grunde, weil der Staat mangels wirtschaftlichem Einsehen keine Hand dazu geboten hatte, auf der Höhe der Zeit zu bleiben. Gleichzeitig kann es anderseits vorkommen, daß in dem gleichen Staat über das Dumping ausländischer Konkurrenz geklagt wird, wobei jedoch die Gründe auch woanders liegen als am berühmten «Reis-Standard» dieser sogenannten Dumping-Länder.

(Fortsetzung folgt)

Außergewöhnliche Laufzeiten bei Kunststoffpickers

Strukturverbesserung und Materialvergütung durch Entwicklung eines neuen Herstellungsverfahrens

Bedeutete schon der Schritt vom traditionellen Rohhautpicker zu dem seit einiger Zeit auf dem Markt befindlichen Kunststoffpicker eine enorme Steigerung der Haltbarkeit dieses relativ hoch beanspruchten Webstuhlzusatzteils und wurden dadurch schon bisher bedeutende Einsparungen an Arbeitszeit und Unkosten in der Weberei erzielt, so konnte nunmehr ein weiterer Schritt in dieser Richtung getan werden. Durch Entwicklung eines neuartigen Herstellungsverfahrens ist es der Pickerfabrik Albert Haag KG. in Weil der Stadt, Westdeutschland, gelungen, das Material an den hochbeanspruchten Stellen des Durolen-Kunststoffpickers derart zu vergüten, daß eine 30—50prozentige Erhöhung der Festigkeit gegenüber gewöhnlichen Kunststoffpickers erreicht wurde.

Die von den Webereien einlaufenden Berichte über die mit den Durolenpickers erzielten Resultate sind so günstig, daß die Ergebnisse erheblich über dem liegen, was erwartet wurde. Besonders vorteilhaft wirkt sich diese Verbesserung bei den hochbeanspruchten Durolen-Wechselpickers für Schnelläufer und Anbau-Automaten aus. Vergleichsversuche haben bestätigt, daß die vergüteten Pickers wegen ihrer höheren Festigkeit an den entscheidenden Stellen deutlich überlegen sind.

Die Vorzüge dieser so hergestellten Durolenpickers können wie folgt charakterisiert werden:

1. Vielfache Lebensdauer gegenüber Rohhautpickers. 2. Bedeutende Einsparungen an Picker-Kosten. 3. Erzielung einer höheren Produktion durch Wegfall von Webstuhlstillständen. 4. Erhebliche Einsparung von Arbeitsstunden. 5. Genaue Abmessungen. Glatte Oberfläche. Kein Fadenfang am Picker. 6. Keine größere Lagerhaltung notwendig.

Ein weiterer Vorteil ist die Möglichkeit des leichten Auswechselns der Buchsen, so daß jeder Picker bis zum Ende seiner langen Haltbarkeit aufgebraucht werden kann.

Dieses Material hat sich auch für eine Reihe anderer Webstuhlersatzteile ganz ausgezeichnet bewährt. Sehr gute Erfolge wurden beispielsweise erzielt mit Durolen-Sweep-Sticks, ferner mit Fangriemenwinkeln, mit Schützeneinlaufrollen und mit Schlagklappen usw. Eine Anzahl anderer Artikel auf dem Sektor Webereizubehör ist in der Entwicklung und verspricht ebenfalls die bisher verwendeten Materialien mit bestem Erfolg abzulösen.

Eine große Anzahl der bedeutendsten Webereien in vielen Ländern der Welt verwenden Durolenpickers. Die Pickerfabrik Haag, die Herstellerin der Durolenpickers, ist eine der ältesten Pickerfabriken des europäischen Kontinents, und sie gehört zugleich zu den ersten Kunststoffpicker-Herstellern der Welt.

Einsatzmöglichkeiten von Webmaschinen für Baumwoll-, Woll- und Chemiefasergewebe

Qualitative und wirtschaftliche Auswirkungen

von Direktor M. Steiner, Leiter der Webmaschinenabteilung der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft, Winterthur

(Schluß)

Kett- und Schußvorbereitung

Die Weberei lebt von der Spinnerei und den Vorwerken. Es muß erneut auf die Notwendigkeit einer sauberen Kett- und Schußvorbereitung aufmerksam gemacht werden, und dies mit dem Hinweis darauf, daß nach Erfahrung hier noch zu viele Unzulänglichkeiten auf die Unaufmerksamkeit des Personals zurückgehen.

Organisation

Die Organisationsarbeit darf sich nicht mehr länger auf temporäre Aktionen beschränken. Die laufende Detailarbeit organisatorischer Art muß zu den täglichen Aufgaben gezählt werden und muß es möglich machen, Friktionen vorauszusehen und im Entstehungsstadium zu verhindern. Es lohnt sich, für die Organisationsarbeit qualifiziertes Personal einzusetzen.

Verantwortung

In der Spinnerei und in den Vorwerken wird nicht nur über das Resultat der Weberei, vielmehr auch über die Qualität und damit über den Nutzen des Gesamtbetriebes entschieden. Es ist somit angezeigt, die Resultate der einzelnen Stufen laufend als Impuls zur Verbesserung der übrigen Sektoren zu verwerten. In wie vielen Betrieben werden durch die oberen Chefs die genau ermittelten Zahlenwerte aus den einzelnen Stufen wöchentlich mit den zuständigen Abteilungsleitern durchbesprochen, damit jeder Arbeitszweig dem anderen helfen kann?

Klimatisierungsanlagen

Die Urteile über den Wert verschiedener Klimatisierungssysteme klaffen noch immer weit auseinander. Es sei lediglich darauf hingewiesen, daß größere Schwankungen

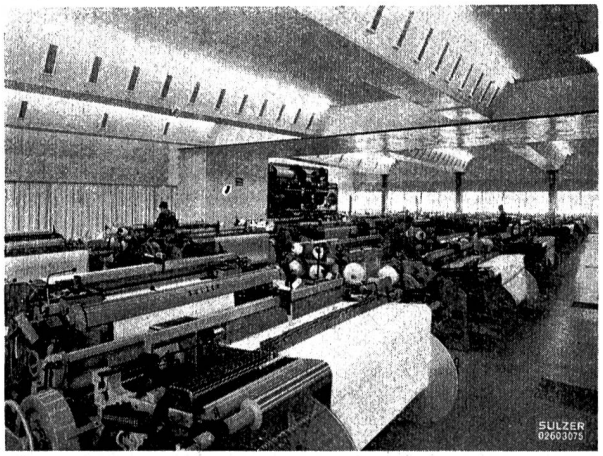


Abb. 13

von Temperatur und Feuchtigkeit auch von Einfluß auf diffizile Maschinenteile sein können, und daß deshalb Klimaanlage und Maschinenpark koordiniert sein sollten (Abb. 13).

Unterhalt

Der Unterhalt des Maschinenparkes bestimmt die Lebensdauer der Produktionsanlage. Die Stillstandshäufigkeit steht zudem nicht zuletzt in direktem Zusammenhang mit der Pflege der einzelnen Maschinenaggregate. Wenn ein Maschinenpark von zuverlässigen und pflichtbewußten Leuten überwacht wird, kann von einer Webmaschine über Jahre hinaus die volle Leistung verlangt und erwartet werden.

Stillstandshäufigkeit

Gewissermaßen als Maßstab für alle betriebsinternen Fehler und Mängel wie auch die qualitativen Grenzen des Garnes können die schuß- und kettseitigen Stillstände herangezogen werden. Sie sind damit auch von unmittelbarem Einfluß auf die Gestehungskosten.

Wenn in einer Baumwollanlage beispielsweise die Webkosten bei 2 Stillständen pro Maschine und Stunde 100 % betragen, steigen diese bei 8 Stillständen pro Maschine und Stunde auf 150 % an (Abb. 14).

Einfluss der Fadenbruchhäufigkeit auf die Webkosten (Sulzer-Webmaschinen-Baumwollanlage)

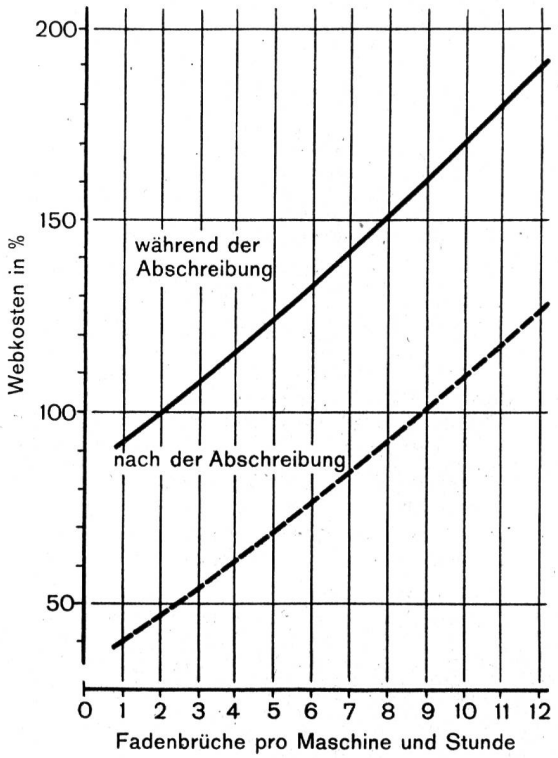


Abb. 14

In einer Wollanlage ist der Anstieg noch rapider, d. h. wenn die Webkosten bei 2 Stillständen pro Maschine und Stunde wiederum bei 100 % liegen, so bei 8 Stillständen bereits bei 162 %. Sie klettern zwischen 11 und 12 Stillständen sogar auf 200 % hinauf (Abb. 15). Diese Darstellung unterstreicht die Notwendigkeit der Stabilisierung der Fadenbrüche auf einen wirtschaftlich tragbaren Wert, der unseres Erachtens unter 1,5 bis 2 Stillständen pro Maschine und Stunde liegen muß.

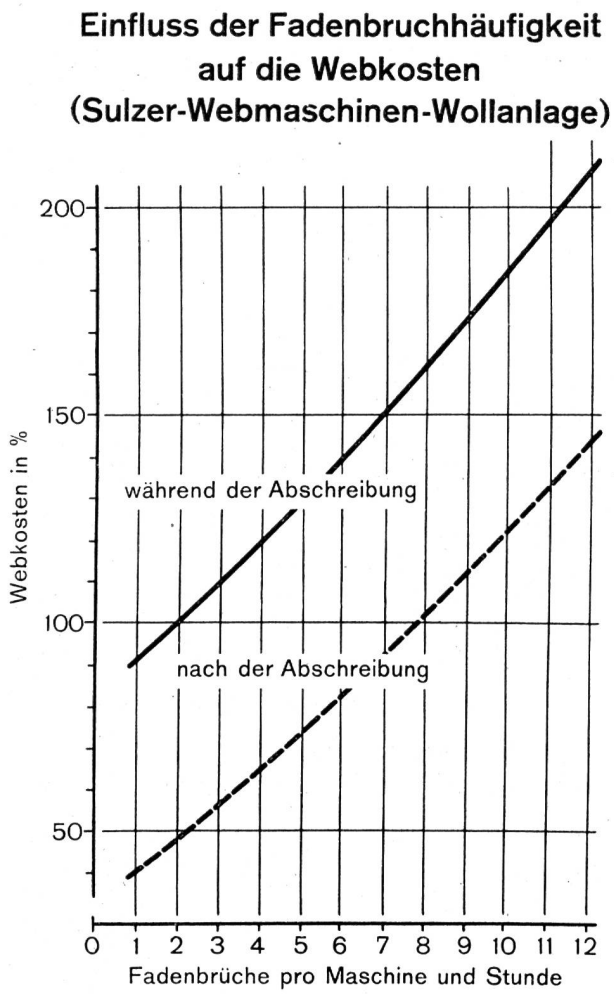


Abb. 15

Kettbaumvorbereitung und Transport

Mechanische und hydraulische Einrichtungen für die Kettbaumlagerung und für die Transporte können maßgebliche Hilfen des Webereipersonals sein.

Der hier gezeigte hydraulische Kettbaum-Hubwagen (Abb. 16) ist für die Arbeit in einer Wollweberei angeschafft worden. Er erlaubt den Transport der Kettbäume wie auch des Webgeschirrs, und ermöglicht direktes Einlegen von Geschirr und Kettbaum in die Webmaschine.

Aehnliche Einrichtungen sind auch für den Betrieb in der Baumwollweberei, also die 130"-Maschine, vorhanden.

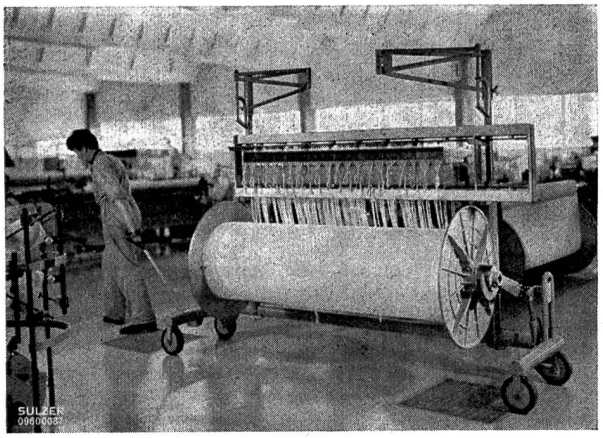


Abb. 16

In Webereien mit einer größeren Anzahl von Webmaschinen ist der Einsatz von Gabelstaplern (Abb. 17) wirtschaftlich, insbesondere dort, wo die Ketten über größere Distanzen transportiert werden müssen.

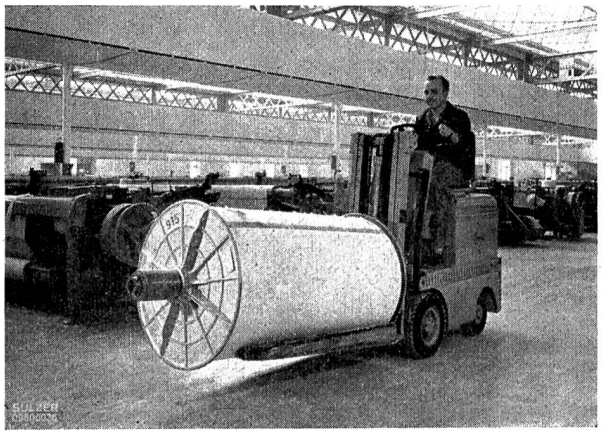


Abb. 17

Warenbaumtransport

Der Transport der Warenbäume kann mittels sogenannter Warenbaum-Hubwagen erfolgen (Abb. 18). Je nach Betriebsgröße empfiehlt es sich, auch noch einen Warenbaum - Sammeltransportwagen anzuschaffen. Der Hubwagen gestattet es, die vollen Warenbäume aus den

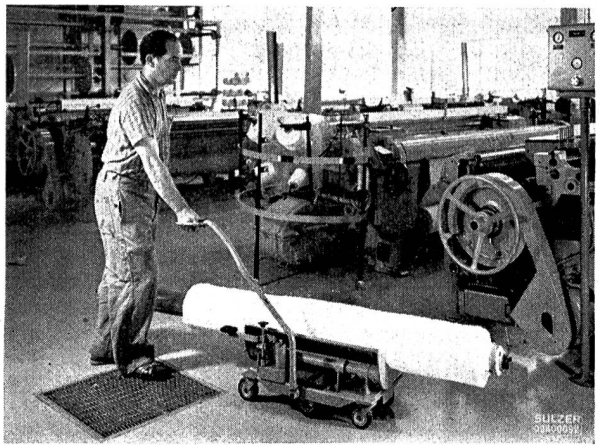


Abb. 18

Lagerstellen der Webmaschine herauszuheben und wegzutransportieren. Der Sammelwagen seinerseits hat die Aufgabe, mehrere Bäume zusammen zur Gewebeputz- und Schaumaschine zu überführen.

Abb. 19

Auch der Schußtransport läßt sich durch den Einsatz geeigneter Transportgeräte (Abb. 19) weitgehend rationalisieren; gleichzeitig ist es möglich, das Garn zu schonen und in einwandfreier Aufmachung der Webmaschine vorzulegen.

Fabrikation der Webmaschine

Während ihrer langen Entwicklung ist die Webmaschine entgegen den Voraussagen aus den ersten Jahren sukzessive universeller und in bezug auf ihre Einzelteile genauer geworden. Die Steigerung der Ansprüche bezüglich Genauigkeit der einzelnen Webmaschinenteile war und ist an sich eine Erschwerung. Sie ist indessen eine Voraussetzung für die hohe Leistung, die man von der Maschine verlangt. — Rasche, präzise und spielfreie Bewegungsabläufe sind ein Merkmal jeder mit intermittierenden Bewegungen arbeitenden Maschine. Ohne ein praktisch spielfreies Zusammenwirken der Einzelteile ist ein störungsfreier Rundlauf des Schützen und sind genaue Bewegungen der Lade und der Wechselorgane undenkbar.

Die Gebr. Sulzer AG haben sich dieser Erkenntnis frühzeitig gebeugt und sind dazu übergegangen, die Fabrikationseinrichtungen und Fabrikationsmethoden hohen Qualitäts- und Genauigkeitsansprüchen anzupassen. Der Chef der Kontrolle des Werkes Solothurn hat die Frage nach den Toleranzen einiger typischer Webmaschinenteile (Abb. 20) wie folgt beantwortet:

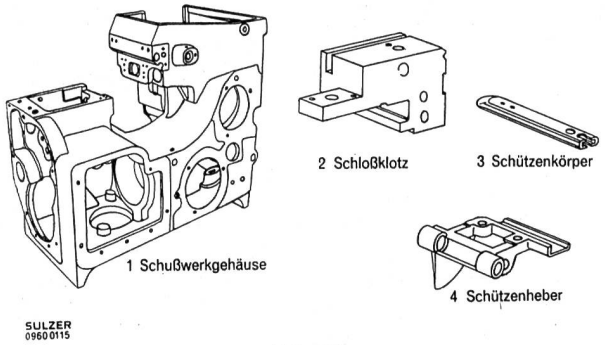


Abb. 20

— Schützenkörper
Abmessung 14×6×89 mm
Kleinste zulässige Toleranz 0,022 mm
Größte zulässige Toleranz 0,4 mm

— Schloßklotz
Abmessung 40×64×140 mm
Kleinste zulässige Toleranz 0,008 mm
Größte zulässige Toleranz 0,2 mm

— Schußwerkgehäuse, Gewicht roh: 101 kg
bearbeitet: 81 kg
Abmaß: 305×470×550 mm
Kleinste zulässige Toleranz 0,015 mm
Größte zulässige Toleranz 2,0 mm (1. Maß)
Größte zulässige Toleranz 1,0 mm (2. Maß)

— Schützenheber
Abmessung 55×45×70 mm
Kleinste zulässige Toleranz 0,009 mm
Größte zulässige Toleranz 0,3 mm

Bemühungen, unsere Toleranzen zu sprengen, müßten scheitern. Diese haben sich im praktischen Betrieb vielmehr immer wieder als notwendig erwiesen.

Im Moment übrigens, wo der Fabrikationsbetrieb maßhaltig arbeitet, werden sowohl Teilmontage als auch Zusammenbau der ganzen Maschine erleichtert. Die Maßhaltigkeit ist auch eine Voraussetzung dafür, daß sämtliche Teile austauschbar sind. Sulzer bemüht sich, hier ein weitgestecktes Ziel zu erreichen, stößt jedoch auf gewisse Limiten deshalb, weil Einzelteile aus funktionstechnischen Gründen ändern können. Immerhin bleibt es das Bestreben, den an sich notwendigen hohen Genauigkeitsgrad der Webmaschinenteile auch zur Vereinfachung des Betriebes in der Weberei zu nutzen. In diesem Zusammenhang kommt der Kontrolle auf allen Stufen erste Bedeutung zu.

Da die manuelle Einzelkontrolle zuviel Zeit braucht und zudem verschiedenen Unzulänglichkeiten unterworfen ist, ist man dazu übergegangen, die Kontrolleinrichtungen zu mechanisieren und zu automatisieren. Beispielsweise wird das Gehäuse, in welches der Ladentrieb der Webmaschine eingebaut wird, nach erfolgter Schnellspannung heute in einem speziell konstruierten Kontrollstand mit Luftkontrollsäulen in sehr kurzer Zeit durchkontrolliert (Abb. 21). Diese Kontrolleinrichtung erlaubt es unter anderem auch, die Anzahl der Kontrollen zu erhöhen. Der Problemkreis der Kontrolle führte dazu, die Frage zu stellen, ob es nicht auch in der Textilindustrie angezeigt sei, auf lückenlose Einzelkontrolle jedes Arbeitsvorganges überzugehen, wie dies in der Maschinenindustrie üblich ist. Es wäre mindestens interessant, die Oekonomie des Problemes zu prüfen.

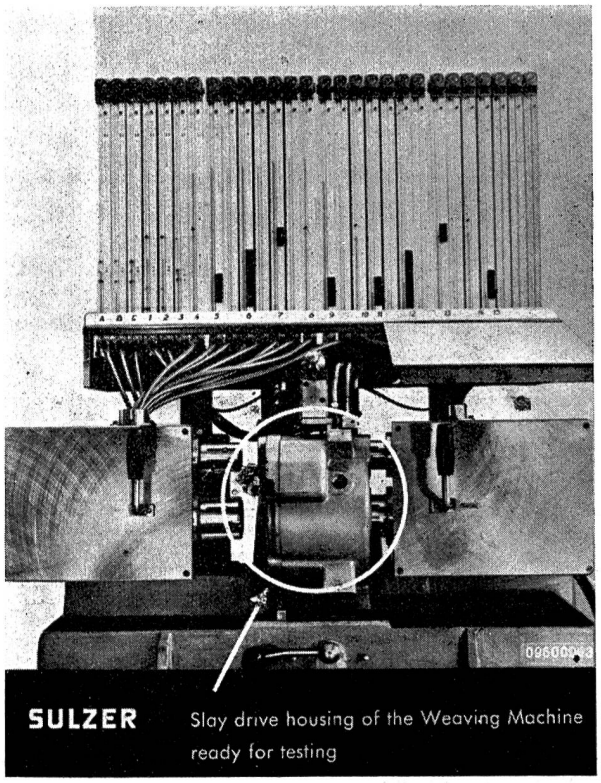


Abb. 21

Ausbildung des Personals

Man kann sich zur Ausbildung des Personals, welche heute einen bedeutenden Platz in unserem industriellen Geschehen einnimmt, stellen wie man will, Tatsache ist, daß die fortschreitende Entwicklung eine fortschrittliche Personalausbildung erzwingt. Auch im Textilsektor ist die Zahl der hochentwickelten Maschinen im stetigen Steigen begriffen, und wir kommen nicht darum herum, die Kenntnisse unserer Mitarbeiter dem technischen Stand anzupassen. Die Textilindustrie ist auf dem besten Wege, zum Stand anderer hochentwickelter Industrien aufzuschließen.

Eine Webmaschinenanlage braucht einen fähigen, gut ausgebildeten Mechaniker, welcher die Maschine beherrscht und es versteht, ihre Leistungsfähigkeit voll auszuschöpfen. Dies geschieht unter anderem dadurch, daß die Einstellungen der Maschine den textilen Bedingungen bestmöglich angepaßt werden, was nicht nur mechanische, sondern auch webtechnische Erfahrungen voraussetzt. Der gleiche Mann muß aber auch in der Lage sein, die Maschine so zu unterhalten, daß sie auf ihrem hohen Quali-

tätsstand verbleibt. Es ist erwiesen, daß es einem guten Webmaschinen-Mechaniker immer gelingt, durch pflichtbewußten Service über Jahre hinweg die hohe Produktion einer Anlage sicherzustellen.

Die Gebr. Sulzer AG haben die Instruktionsräume (Abb. 22), in welchen das durch die Kunden nach Winterthur gesandte Personal in vier- bis sechswöchigen Kursen ausgebildet wird, umgebaut, erweitert und erweiterten Bedürfnissen angepaßt. Das Kundenpersonal wird im Verlaufe des erwähnten Ausbildungskurses nicht nur mit dem Aufbau der Webmaschine, mit deren Mechanik und Wirkungsweise vertraut gemacht, es erhält auch textilseitige Instruktionen und Hinweise, welche ihm bei seiner zukünftigen Aufgabe, der Führung einer Webmaschinenanlage, nützlich sein werden. Bisher haben 404 Teilnehmer aus 19 Ländern diese Kurse in Winterthur besucht.

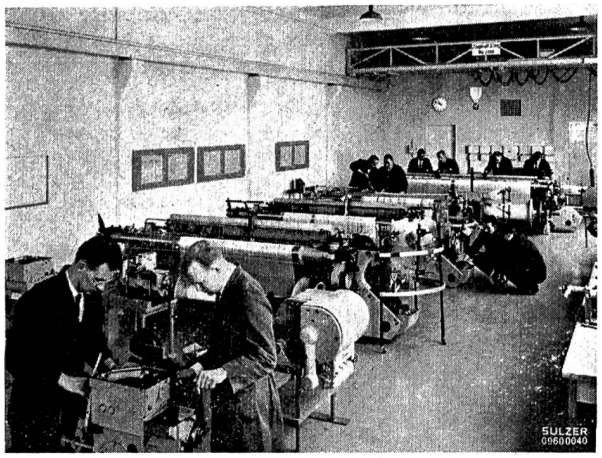


Abb. 22

Daneben haben die sogenannten Betriebsleiterkurse, denen Direktoren und Betriebsvorsteher aus vielen Ländern folgen, großen Widerhall gefunden. Diese Kurse dienen in erster Linie dem Erfahrungsaustausch und der gegenseitigen Vermittlung neuester Erkenntnisse.

Lärmmessungen und Lärmbekämpfung in der Weberei

Es ist wohl nicht zuviel gesagt, wenn die Arbeitsbedingungen in der bisherigen Weberei allgemein als nicht leicht zu bezeichnen sind. Hierbei fällt der hohe Lärmpegel besonders ins Gewicht. Sulzer hat im Verlaufe der letzten Monate versucht, die Lärmentwicklung in der Weberei gründlich zu untersuchen und gleichzeitig Maßnahmen für eine Verbesserung zu ergreifen. Eine sorgfältig durchgeführte Lärmmessung in einer Anlage mit 384

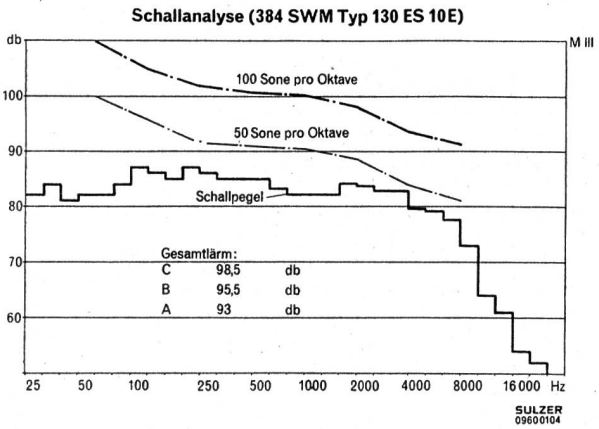


Abb. 23

Webmaschinen, Typ 130" ES, (Abb. 23) hat ergeben, daß das durch die Webmaschinen verursachte Geräusch wohl fast alle Frequenzbereiche umfaßt, jedoch durchgehend unter 87 Dezibel liegt, wobei es sich in diesem Fall um eine Weberei ohne Schallschluck-Auskleidung handelt.

Die hier ermittelte Lärmkurve sagt an sich noch wenig aus. Sie erhält ihre volle Bedeutung erst, wenn sie durch die sogenannte Lästigkeitskurve «50 Sone pro Oktave» ergänzt wird. Es zeigt sich hierbei, daß die Lärmkurve dieser Webmaschinenanlage *unter* der Lästigkeitskurve liegt, daß somit das Personal im Hinblick auf Gehör und Nerven einer tragbaren Belastung unterliegt.

Eine Untersuchung in einer Wollweberei mit 85"-Maschinen (Abb. 24) hat ergeben, daß hier zufolge der höheren Tourenzahl der Schallpegel höher liegt, ja sogar teilweise die sogenannte «50-Sone pro Oktave-Kurve» durchbricht.

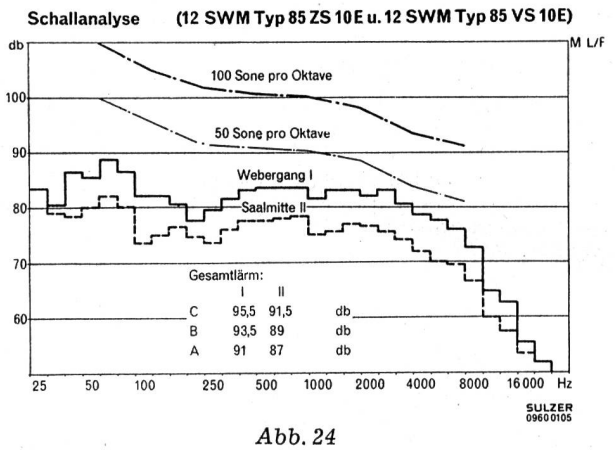


Abb. 24

Hier wurde die Gelegenheit benützt, Schallmessungen vor und nach Einbau von Schallschluckplatten durchzuführen und erkannt, daß durch eine Verkleidung der Websaalwände und der Decke ein bedeutender Fortschritt erzielt werden kann.

Die Entwicklung einer den Bedürfnissen angepaßten Schallschluckplatte hat besonders in den höheren Frequenzen eine gute Schallabsorption ergeben.

Es ist auch möglich geworden, die Oberfläche solcher Platten so zu gestalten, daß diese auch mechanisch widerstandsfähig sind. — In dem hier beschriebenen Beispiel ist es gelungen, durch Auskleiden von ca. 48 % der Wände und 70 % der Deckenfläche das Schallniveau im ganzen Frequenzbereich unterhalb die sogenannte Lästigkeitskurve zu senken.

Auch wenn man den Lärm in einer Webmaschinenanlage als tragbar bezeichnen will, muß doch zugegeben werden, daß eine weitere Verbesserung, z. B. durch Bekämpfung einzelner Lärmquellen an der Maschine selbst, auch in Zukunft wünschenswert ist.

Anlagebeispiele

Es darf festgestellt werden, daß es im ganzen im Verlauf der letzten Jahre gelungen ist, die Arbeitsbedingungen der Weberei allgemein, das Arbeitsklima im besonderen zu heben. Aber auch der staubgeschwängerten, schmutzigen, von Lärm erfüllten Weberei darf der Kampf angesagt werden. Der Webereileiter hat es heute in der Hand, Anlagen zu erstellen und in Betrieb zu halten, in denen Sauberkeit verlangt und das Arbeitsklima durchaus fortschrittlich gestaltet werden kann (Abb. 25). Es ist eine schöne und gemeinsame Aufgabe des Maschinenbauers und des Textilindustriellen, die Arbeit in der Weberei zur Freude werden zu lassen.

Wenn man dem derzeit wichtigsten Problem — der Personalkrise überhaupt begegnen will, dann muß man nicht

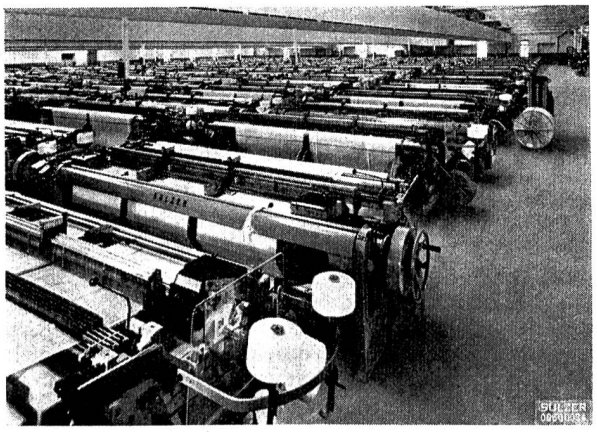


Abb. 25

zuletzt dafür sorgen, daß die Arbeitsbedingungen in der Weberei denjenigen verwandter Industrien weiterhin bestmöglich angeglichen werden. Im Sektor der Herstellung von Maschinen wird versucht und dem damit direkt zusammenhängenden Gebiet der Organisation, die laufend sich ausweitenden Erfahrungen zu verwerten.

Die Zukunftsweberei

Von der Gegenwart und ihren nüchternen Zahlen sei noch ein kurzer Blick in die Zukunft geworfen. Dies deshalb, damit die Frage gestellt werden kann, inwieweit es auf längere Sicht hinaus möglich sein dürfte, die Struktur der Weberei mehr noch als bisher zu verändern und zu modernisieren. Um dies vorwegzunehmen: die Gebr. Sulzer AG sind zum Schluß gekommen, daß es nicht leicht sein dürfte, den derzeitigen Leistungsgrad der Maschinenweberei in Kürze nochmals bedeutend zu wandeln. Die nachstehende Gegenüberstellung soll diese Auffassung belegen:

Entwicklungstendenzen:

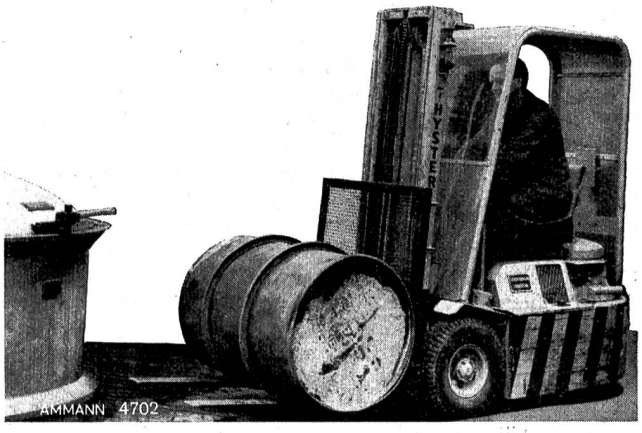
Kapitalbedarf (Amortisation)	eher steigend
Leistung und Produktion der Maschinen	geringfügig steigend
Entwicklung in der Garnegalität	entschieden steigend
Nutzeffekte	weitere, begrenzte Verbesserungen
Personalbedarf:	
Weber } Hilfspersonal	weitere Einsparungen möglich
Ueberwachung	unverändert
Reinigung	maßgeblich verbessert
Lärm	reduziert
Kettvorbereitung	maschinelles Einziehen und Lamellenstecken
Schußvorbereitung	größere Schuß-Vorlagen
Materialtransporte	begrenzte Rationalisierung noch möglich
Universalität der Maschinen	steigend

Gesamthaft gesehen sei die Ansicht vertreten, daß wohl noch wesentliche Verfeinerungen möglich sein werden, daß jedoch die personallose Weberei nicht zu realisieren ist. Der durch die Arbeit mit längsbegrenzten Ketten erzwungene intermittierende Betrieb wird auch dann nicht ohne Umrüstarbeit vor sich gehen können, wenn noch größere Kettlängen angestrebt werden. Einer weiteren Ausdehnung der Kettlänge dürfte im übrigen die zunehmende Tendenz zur universellen, also vielseitigen Weberei direkt entgegenstehen.

Hubstapler in Textilbetrieben

Immer mehr findet der Hubstapler Eingang in Textil-Unternehmen, die sich der Notwendigkeit des Einsatzes von kostensparenden Maschinen im Transportsektor bewußt sind. Gerade im nicht kontinuierlichen internen Transport lassen sich beträchtliche Vorteile herausarbeiten. Feste Transportanlagen, die nur für einen bestimmten Waren-Umschlag vorgesehen sind, können umgangen werden, wobei die anzustrebende Flexibilität gefördert wird. Selbstverständlich werden für einen ununterbrochenen Betrieb feste Anlagen die richtige Lösung darstellen. Ein Fahrer auf einem Stapler mit Klemmsatz ist z. B. in der Lage, Rohmaterialballen bis auf eine Höhe von 6 m allein zu stapeln. Es fällt eine wenig ausgenützte Kranlage weg, anstelle von 2 oder 3 Mann wird die ganze Arbeit bei verringerter Unfallgefahr in kürzerer Zeit von einem Mann erledigt. Daneben steht die Maschine, oder mit anderen Worten gesagt das investierte Kapital, für andere Arbeiten zur Verfügung; eventuell können die Einsatzmöglichkeiten durch Zusatzgeräte zum Stapler vergrößert werden. In einem Falle besorgen die Stapler den Garnkistentransport, an einem andern Orte wird damit Kohle geschaufelt, und in einer Färberei wiederum Laugenfässer manipuliert — überall wo feste Hebe- und Transportgeräte fehlen, kann der Stapler eingesetzt werden, wenn auch da oder dort gewisse Anpassungen unumgänglich sein werden. Lager- und Verladearbeiten als Normalarbeiten für den Stapler seien nur am Rande erwähnt.

Noch ein kleiner Hinweis auf die verschiedenen Antriebsarten für Stapler. Auf den ersten Blick scheint ein Elektrofahrzeug das geeignetste Fördermittel zu sein. Denken wir aber daran, daß Klemmgeräte und lange Transportwege die Batterien unverhältnismäßig beanspruchen und damit den Aktionsbereich ziemlich einschränken. Verbrennungsmotoren können heute aber mit Flüssiggas betrieben, mit Katalysatoren ausgerüstet und somit in geschlossenen Räumen eingesetzt werden, ohne Verschmutzungen und giftige Abgase fürchten zu müssen. Damit fällt aber die zeitliche Beschränkung weg, was bei unregelmäßigem Arbeitsanfall sehr wichtig ist.



«HYSTER Hubstapler Challenger 20, in einer Färberei»

Färberei, Ausrüstung

Dauerhafte Flammenschutz-Imprägnierung

Neue Vorschriften für Schutzkleidung — Erschreckende Brand-Statistiken

Internationale Statistiken besagen, daß etwa 50—60 % aller Brände und Brandunfälle allein auf die Leichtentflammbarkeit von Textilien zurückzuführen sind. Besonders in den USA sind die Statistiken, die dort in umfangreicherem Maße als in den europäischen Ländern vorliegen, erschreckend. Das war auch ein Grund dafür, daß in den USA vor einiger Zeit ein Gesetz erlassen wurde, das den Handel mit bestimmten leichtentflammbaren Textilien verbietet. In fast allen Staaten bestehen heute bestimmte Vorschriften hinsichtlich der Flammenfestigkeit bzw. der Nichtentflammbarkeit, z. B. von Dekorationen aus Textilien, Papier und für andere Baumaterialien. In der Bundesrepublik ist für bestimmte Arbeiten (z. B. Schweißen und Schneiden unter beengten Verhältnissen) flammensicher imprägnierte Schutzkleidung vorgeschrieben, in anderen Fällen (z. B. im Umgang mit brennbaren Flüssigkeiten in Laboratorien) wird sie empfohlen. Von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie wird jetzt erneut auf die flammfest gemachten Gewebe hingewiesen, bei denen garantiert wird, daß eine einwandfreie Flammenfestigkeit gemäß DIN-Entwurf 53 906 auch nach mindestens 10 Kochwäschen oder 15 chemischen Reinigungen erhalten bleibt (es zählt zu den effektsichersten Verfahren der Welt).

Der Hersteller des Flammenschutzmittels «Aflamman» (die Firma Dr. Quehl & Co. GmbH, Speyer/Rh.) hat nunmehr alle Schutzkleiderfabriken, die damit imprägnierte Stoffe verarbeiten, verpflichtet, die auf Stoffstreifen gedruckte Wasch- und Reinigungsvorschrift in den Rückenteil der Schutzkleidung einzunähen. Die Flammenfestigkeit bleibt nämlich nur dann gewährleistet, wenn die Wasch- und Reinigungsvorschriften genau eingehalten werden.

Wir erfahren von unterrichteter Seite, daß nach der Neufassung der DIN 4102 zweifellos auch eine weitere Verschärfung der baupolizeilichen Sicherheitsvorschriften zu erwarten ist, so daß sich heute jeder Hersteller von Dekorationen für öffentliche Gebäude von vornherein damit befassen und für Verwendung ordnungsgemäß flammenfest ausgerüsteter Gewebe verantwortungsbewußt besorgt sein muß. Es wäre sogar in Erwägung zu ziehen, wie in der Textilindustrie vorgeschlagen wird, ob nicht auch für textile Dekorationen vom Textilfachnormen-Ausschuß eine Normvorschrift für «nichtentflammbare Gewebe für Dekorationszwecke» aufgestellt werden sollte, wie dies zurzeit für Gewebe für Schutzbekleidung geschieht.

Die Leichtentflammbarkeit von Textilien mit einem Anteil von über 90 % ist in der internationalen Fachwelt gegenwärtig im Zusammenhang mit den Fortschritten in der Veredlungstechnik ein wichtiges Diskussionsthema. Der Textilausrüster hat sich heute immer häufiger mit dem Problem der flammenfesten, insbesondere aber der permanent flammenfesten Imprägnierung mit all den weiteren zu erfüllenden Bedingungen zu befassen. Die Wünsche und Anforderungen sind oft sehr vielseitig und streng, und das Gebiet der Textilien, die heute flammenfest verlangt werden, wird immer größer. Man kann die Gewebe, die jetzt flammenfest ausgerüstet werden, bzw. für die bereits gewisse Vorschriften vorhanden sind, in drei große Gruppen einteilen: Dekorationsstoffe, Gewebe für Schutzbekleidung und Zubehör und Gewebe für technische Zwecke (Planen, Verdecke, Zelte). Besonders was die Prüfung der Flammenfestigkeit betrifft, hat man in den USA schon vor Jahren einige Prüfmethoden herausgegeben. In Großbritannien wurde in den letzten zwei Jahren eine als ziemlich vollständig zu bezeichnende Reihe von Standards herausgebracht, die sich mit der flammenfesten Ausrüstung von Textilien, deren Beschaffenheit und Prüfung, befassen.

Auch in der Bundesrepublik wurden inzwischen zwei DIN-Vorschriften, und zwar 53 906 und 53 907, veröffentlicht, die die Prüfung der Flammenfestigkeit beschreiben. Diese wurden noch durch die neugefaßte DIN 4102, die die Prüfung «schwer entflammbarer» Baustoffe, darunter auch Textilien, betrifft, ergänzt. Die Durchführung der Prüfungen nach der letztgenannten DIN-Vorschrift kann jedoch nur in besonders eingerichteten Instituten vorgenommen werden, so daß sie für die Prüfung von Textilien im Rahmen der allgemeinen Textilprüfungen, wie sie für andere Effekte schon lange vorgenommen werden, nicht in Betracht kommt. Neben den zuvor genannten Prüfnormen wurde vom Fachnormenausschuß Bergbau mit der DIN-Vorschrift 25 325 eine weitere Norm herausgegeben, die die Vorschriften zur Herstellung einer Flammenschutzkleidung enthält. Darüber hinaus ist man zurzeit bemüht, eine Norm zu schaffen, die die Vorschriften und Anforderungen ganz allgemein für die Flammenschutz-Kleidung enthält.

In Deutschland sind zahlenmäßige Unterlagen über Brandursachen für die neuere Zeit nicht verfügbar. Nach einer älteren Statistik gehen in dem besonders dicht besiedelten Land Nordrhein-Westfalen täglich etwa 120 000 DM durch Feuer und Brand verloren. Ein erschreckendes Ausmaß haben die Brandschäden in den Haushaltungen erreicht. In der Regel sind Textilien die Ursache der schnellen Verbreitung der Brände. Teilweise hat man dies auch in Deutschland erkannt, denn für öffentliche Gebäude ist eine feuerpolizeiliche Abnahme vorgeschrieben. Aus einer amerikanischen Statistik geht hervor, daß bei tödlichen Unfällen in Haus und Heim 29,4 % auf Brände zurückzuführen waren. Von allen durch Brände hervorgerufenen Todesfällen müssen 15,9 % allein auf das «Rauchen im Bett» zurückgeführt werden. Untersuchungen in England haben weiterhin gezeigt, daß in jedem Jahr durchschnittlich 1750 Menschen schweren Brandunfällen zum Opfer fallen, weil ihre Bekleidung Feuer gefangen hat, wobei als Brandquellen folgende Textilien ermittelt wurden:

Baumwolle zu 66 %, Viskose 20 %, Wolle 4 % und übrige Fasern 10 %. Diese Zahlen weisen auf die Gefahr nicht flammenfest ausgerüsteter Textilien als Initialzünder für die Ausbreitung von Bränden und damit auf die Gefährdung des menschlichen Lebens hin.

In den meisten Vorschriften und Bedingungen wird heute verlangt, daß ein ausgerüstetes Gewebe im Originalzustand beim Flammentest nicht weiter oder nachbrennt. Diese Forderung kann heute beispielsweise mit der eingangs erwähnten Echtausrüstung einwandfrei erfüllt werden.

In den Kreisen der Textilindustrie lag es nahe, den Begriff «flammenfest» einzuführen, denn man spricht bereits seit langem von «knitterfest», «krumpffest», «waschfest» usw. Auch in der englischen Sprache kennt man den Ausdruck «flameproof», analog «waterproof», «creaseproof» usw. Um den richtigen Ausdruck sind in den letzten Jahren schon lange Diskussionen geführt worden, und schließlich hat man vielfach den von früher her bekannten Begriff «schwer entflammbar» oder auch «flammenhemmend» verwendet. Beide treffen jedoch nach dem heutigen Stand der flammenfesten Ausrüstung nicht mehr zu, denn «schwer entflammbar» bedeutet, daß ein Textilgewebe wohl schwer entflammt, aber schließlich doch weiterbrennt. Selbst ohne Präparation entflammt ein

Segeltuchgewebe schwerer als eine Gardine, so daß es gegenüber der Gardine «schwer entflammbar» ist. Vollkommen falsch am Platze sind natürlich die Begriffe «feuerfest», «feuersicher», «hitzefest» oder «hitzebeständig», denn bekanntlich kann es selbst bei Verwendung der besten Flammenschutz-Imprägnierung nicht verhindert werden, daß Textilien an der Einwirkungsstelle der Flamme verkohlen.

Man kann die Leichtentflammbarkeit von Textilien technisch definieren und in Zahlen ausdrücken. Die sogenannte Entflammzeit differiert je nach Schwere und Dichte des Gewebes — sie beträgt z. B. bei einem Baumwollsegeltuch (660 g/qm) 2 sek, bei einem Berufsköper (280 g/qm) 0,4 sek und bei einer Gardine (96 g/qm) nur noch 0,1 sek.

Durch die erwähnte Echtausrüstung ist neben der flammenfesten, wasserabstoßenden, wasch- und kochbeständigen Imprägnierung auch eine Verbesserung z. B. der Reiß- und Scheuerfestigkeit zu erzielen. Die wichtigste der Faserarten ist die Baumwolle, weil sie die größte Verbreitung hat. Eine Fülle von Erfahrungen konnte in der beständigen Flammenfestausrüstung dieses Materials gesammelt werden. Das gleiche gilt für die anderen aus Pflanzen gewonnenen Fasern wie Hanf, Leinen, Sisal, Manila und Jute in ähnlicher Weise. Nur die reinen Hartfasern Sisal und Manila verlangen eine intensivere Behandlung, da ihre Aufnahmefähigkeit wesentlich geringer ist. Jute hingegen gestattet normalerweise eine besonders einfache Echtausrüstung. Noch leichter als Baumwolle neigen Viskose, Kupferrayon und die entsprechenden Zellwollen zum Brennen. Daher benötigt man hier in der Regel auch etwas größere Mengen Flammenschutzmittel als z. B. bei Baumwolle, um eine gute Wirkung zu erzielen. Die Wolle brennt bekanntlich sehr schwer. Aber auch ihre flammenfeste Ausrüstung zusammen mit anderen textilen Ausrüstungen wird von vielen Stellen verlangt (u. a. von Feuerwehr und Militär). Eine Wissenschaft für sich setzen die synthetischen Fasern voraus. Sie brennen kaum, neigen aber schon bei verhältnismäßig geringen Hitzegraden zum Schmelzen. Die heißen Schmelztropfen dringen sehr schnell in die Haut ein und verursachen dort tiefe Brandwunden. Mit den Flammenschutz-Präparaten kann man immerhin das Abtropfen verhindern und den Schmelzpunkt wesentlich erhöhen.

Die permanente Flammenfestausrüstung bietet gegenüber den bekannten Salzimprägnierungen wesentliche Vorteile, die u. a. darin bestehen, daß ein Wirkungsverlust infolge der Einwirkung von Feuchtigkeit nicht eintritt und auch das häufig eintretende Auskristallisieren vermieden wird. Die Aflamman-Echtausrüstung ist beständig gegen chemische Reinigungen. Auch weitere Gefahren, wie sie bei den Salzen auftreten können, wie Vergilbungen, Festigkeitsverluste durch Licht- oder Wärmeeinwirkungen u. a. werden durch Verwendung permanenter Flammenfestmittel verhindert.

Zur Prüfung der Wetter- und Wasserbeständigkeit ist zu bemerken, daß bei einer guten Flammenfest-Ausrüstung heute nach einer 360-stündigen Bewetterung die Brennzeit Null Sekunden betragen oder 2 Sekunden auf jeden Fall nicht überschreiten sollte. Die Prüfzeit von 360 Stunden entspricht nach amerikanischen Feststellungen etwa einer natürlichen Bewetterung von einem Jahr.

Umfangreiche Waschversuche haben gezeigt, daß die Mitverwendung von Polyphosphaten zur Waschlauge und zu den ersten Spülbädern das Zurückbleiben von Kalkseife und auch Waschmitteln und Fettresten verhindert. Nach mehreren Wäschen sind auf diese Weise die Glimmzeiten bedeutend kürzer und ein Aufflammen oder oberflächliches Brennen der gewaschenen Muster ist nicht festzustellen. Die heute teilweise sehr verschiedenen Waschmaschinen-Systeme komplizieren die Aufstellung von Richtlinien für die Wäsche waschbeständiger Textilien. Dies war ein Grund dafür, daß beispielsweise der Bergbau in die DIN-Vorschrift 23 325 ausschließlich die chemische Reinigung der Schutzkleidung aufgenommen hat. Die Firma Dr. Quehl & Co. GmbH als Hersteller der waschbeständigen Aflamman-Echtausrüstung hat hier einen eigenen Weg beschritten, indem sie die eingangs erwähnte Waschvorschrift herausgab, die nicht nur die Schwierigkeiten ausschaltet und auch nach Durchführung alkalischer Kochwäschen die Erhaltung der Flammenfestigkeit garantiert, sondern auch infolge ihrer guten Reduzierbarkeit gleichzeitig als Prüfmethode verwendet werden kann.

Die chemische Reinigung scheint besonders bei bestimmten Artikeln die Naßwäschen mehr und mehr zu verdrängen. Bei der Prüfung der Beständigkeit der Flammenfestigkeit gegen chemische Reinigungen hat sich bisher folgende Arbeitsweise als brauchbar in der Praxis entsprechend erwiesen:

Ein Prüfmuster von 200 g wird mit 1 Liter Lösungsmittel (Perawin) Zusatz von 5 g Reinigungsverstärker und höchstens 5 g Wasser in einem 2 Liter fassenden Behälter, der rotierend gelagert ist, 20 Min. behandelt. Danach wird die Lösungsmittelflotte abgelassen und mit der gleichen Menge reinem Lösungsmittel 10 Min. gespült. Anschließend wird das Prüfmuster getrocknet und die Behandlung zehn-, fünfzehn- oder zwangzigmal, je nach Vorschrift, wiederholt. Gegebenenfalls können auch mehrere oder größere Muster gereinigt werden, wobei die obenerwähnten Zahlen im gleichen Verhältnis erhöht werden.

In Ermangelung einer genormten Vorschrift ist es zweckmäßig, im Prüfbericht jeweils die Art der Durchführung genau anzugeben.

Es ist anzunehmen, daß bei der Aufstellung einer Norm für Flammenschutzkleidung auch eine Vorschrift für die Durchführung der Prüfung der Beständigkeit gegen chemische Reinigungen ausgearbeitet wird, so daß auch diesbezüglich genaue Richtlinien gegeben sein werden.

Die Prüfungen der verschiedenen Eigenschaften permanent flammenfest ausgerüsteter Gewebe erstreckt sich ferner auf Schimmel- und Fäulnisfestigkeit, Luftdurchlässigkeit, Maßänderung, Gewichtszunahme, Farbechtheiten, Reibechtheit u. a. H. H.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft

®**Silvatol SO** ist ein sehr wirksames, geruchloses Naßdetachier- und Spezialreinigungsmittel zum Entfernen von Verunreinigungen, insbesondere von Oel- und Fettanschmutzungen. Es besitzt beim Detachieren eine rasche und gründliche Wirkung, zeigt praktisch keine Hofbildung, greift die Fasern nicht an und ist hartwasserbeständig. — Silvatol SO hat sich in der Praxis als Spezialreinigungsmittel für Strümpfe, Socken und Wirkwaren insbesondere aus synthetischen Faserstoffen bewährt und ist auch zum örtlichen Reinigen von Strickwaren, Geweben, Teppichen und Spitzen geeignet. — Silvatol SO zeichnet sich vor allem durch seine Geruchlosigkeit aus.

® Registrierte Marke

Sapamin PA, ein Originalprodukt der CIBA, ist ein kationaktiver Weichmacher für synthetische Faserstoffe mit spezieller Wirksamkeit auf Polyacrylnitril-, Modacryl-, Polyamid- und Azetatfaserstoffen. Sapamin PA läßt sich in allen Verarbeitungsstadien anwenden und verleiht den damit behandelten Materialien einen geschmeidigen, vollen Griff, womit die Weiterverarbeitung zu Garnen, Geweben und Gewirken sowie die Nähbarkeit von Geweben auf hochtourigen Nähmaschinen stark erleichtert wird. Sapamin PA beeinflußt die Lichtechtheit der Färbungen nicht merklich und gilbt weiße Ware nicht an.

J. R. Geigy AG., Basel

®**Reactonbordeaux BL.** — Dieser neuer Reaktivfarbstoff der J. R. Geigy AG. ermöglicht die Herstellung von tiefen Bordeaux- und Brauntönen sowohl im Druck als auch in den Foulard-Färbeverfahren auf nativen oder regenerierten Zellulosetextilien.

Reactonbordeaux BL weist die für die Reacton-Farbstoffe charakteristischen Merkmale wie ausgezeichnete Löslichkeit, sehr leichte Auswaschbarkeit des nichtfixierten Farbstoffanteils, hohe Stabilität in alkalischen Druckpasten und Klotzflotten sowie auch uneingeschränkte Festigkeit der Bindung an die Faser auf. Unter den Echtheiten des Farbstoffes sind die vorzügliche Lichtechtheit und die hervorragenden Naßechtheiten sowie die Beständigkeit gegen organische Lösungsmittel respektive in der Trockenreinigung hervorzuheben. In Kunstharzappreturen wird die Nuance etwas blauer, dagegen die Lichtechtheit in den meisten Fällen kaum beeinflußt.

®**Reactonmarineblau 2RL.** — Das neue reaktive Marineblau der J. R. Geigy AG. stellt eine wertvolle Erweiterung im Blausektor der Reaktiv-Farbstoffgamme dar. Der Farbstoff gibt im Druck oder in allen Foulard-Färbeverfahren auf Zellulosetextilien sehr reine rotstichige Blau- bis Marineblautöne, welche durch Kombination mit Reactonmarineblau GRL oder Reactontürkisblau FGL noch variiert werden können. Reactonmarineblau 2RL ist ausgezeichnet löslich, und der nichtfixierte Farbstoffanteil läßt sich auch bei tiefen Färbungen sehr gut auswaschen. In den übrigen Eigenschaften wie Druckpasten- und Klotzflottenstabilität sowie der Beständigkeit der Bindung mit der Faser gegen saure und alkalische Medien fügt sich der neue Farbstoff ausgezeichnet in die Reacton-Farbstoffgamme ein. Licht- und Naßechtheiten von Reactonmarineblau 2RL sind vorzüglich. Auch weist der Farbstoff eine gute Eignung für die Kunstharzausrüstung auf.

® Eingetragene Marke

Sandoz AG, Basel

®**Drimarenbordeaux Z-BL*** — Mit Drimarenbordeaux Z-BL* bereichert die SANDOZ AG, Basel, ihr Reaktivfarbstoff-Sortiment um einen weiteren Vertreter zum Bedrucken und kontinuierlichen Färben von Zellulosefasern.

Das neue Produkt, dessen Aufbauvermögen, insbesondere auf mercerisierter Baumwolle, sehr ausgeprägt ist, wird sowohl als Selbstfarbe wie als Grundlage für zahlreiche Bordeaux-, Rubin- und Braun-Nuancen geschätzt werden. Während die gute Löslichkeit die Herstellung haltbarer Druckpasten und konzentrierter Klotzflotten erlaubt, bedingt die geringe Substantivität eine sehr gute Auswaschbarkeit des nichtfixierten Anteils. Die Echtheiten stehen auf dem hervorragenden Niveau der Drimarenfarbstoffe; zur ausgezeichneten Waschechtheit tritt eine besonders gute Lichtechtheit, die, gleich wie die Nuance, von Knitterfestappreturen kaum beeinträchtigt wird. — Musterkarten Nr. 1396, 1400.

® Der SANDOZ AG in zahlreichen Ländern geschützte Marke

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt

Ausstellungs- und Messeberichte

13. Export- und Mustermesse Dornbirn

Pressekonferenz der österreichischen Handelskammer in der Schweiz

An dieser, im Hinblick auf die vom 13. bis 24. Juli 1961 stattfindende Export- und Mustermesse in Dornbirn, Mitte Mai in Zürich abgehaltenen Tagung sprach der Geschäftsführer des Fachverbandes der Textilindustrie Oesterreichs, Dr. Fritz Stellwag-Carion, zu den Problemen der wirtschaftlichen Integration Europas und zeichnete das textilwirtschaftliche Bild unseres östlichen Nachbarlandes u. a. wie folgt:

«In der Hochkonjunktur der österreichischen Textilindustrie geht es den Wollwebereien schlecht. Auch die Textildruckereien haben infolge eines teilweise unfairen Wettbewerbes aus dem Ausland, vornehmlich von Ostblockwaren, mit Rückschlägen zu rechnen. Zur Klarstellung der Lage sei darauf hingewiesen, daß — bezogen auf das Jahr 1960 — bei einem Textilexport von 2,5 Mia öS und bei einem Importvolumen von 2,7 Mia öS (die Textilbilanz ist im Jahr 1960 das erstemal seit vielen Jahren passiv) 24,1 % der Textilausfuhr in EFTA-Länder und 40 % in EWG-Länder gehen. Importseitig bezieht Oesterreich aus der EWG 67 % und aus den EFTA-Ländern 22 % aller Importe. Unter den EFTA-Ländern ist die Schweiz absolut gesehen der interessanteste Partner: 6,04 % (öS 153.193.000) der österreichischen Textilausfuhr gingen in die Schweiz, aus der 15,22 % (419.288.000 öS) der österreichischen Textilimporte kamen. Der Güteraustausch zwischen der Schweiz und Oesterreich zeigt eine quantitativ und wertmäßig stetige Entwicklung. In den letzten fünf Jahren bewegten sich die Garnimporte Oesterreichs aus der Schweiz zwischen 2230 und 3000 t jährlich, während die Exporte zwischen 1250 und 1600 t liegen. In Fertigwaren einschließlich Strick- und Wirkwaren ist in derselben Periode der österreichische Import aus der Schweiz von 778 t auf fast 1400 t gestiegen. Das österreichische Exportvolumen blieb zwischen 600 und 830 t jährlich fast stabil. Lediglich im Jahr 1957 sind diese Ziffern besonders exportseitig wesentlich überschritten worden. Wertmäßig belaufen sich unsere Exporte auf 130 bis 150 Mio öS, während unsere Importe aus der Schweiz einen Wert von 360—420 Mio öS aufweisen. Vielleicht werden die ansteigenden Präferenzen im Rahmen der EFTA zu einer beiderseitigen Ausweitung des Handelsverkehrs führen, was letztlich der Sinn der Präferenzen ist und was sicher allseitig begrüßt werden würde. Es bleibt vielleicht erwähnenswert, daß sich beide Länder als Lieferanten kontinuierlicher und diskontinuierlicher synthetischer Garne im zolltechnischen Sinn erwiesen haben. Der österreichische Import von synthetischen Garnen schweizerischer Herkunft ist zwischen 1959 und 1960 von 540 auf 730 t gestiegen, ebenso wie Oesterreich seine Quote in derselben Warenkategorie von 100 auf 148 t erhöhen konnte. Da Oesterreich selbst keine rein synthetischen Garne erzeugt, handelt es sich bei diesen Exporten zweifellos nur um Mischgarne. Im übrigen ebenso wie in der Schweiz, ein Zeichen für eine beiderseitige Anpassung an den technischen Fortschritt.

Oesterreich ist, gemessen an verschiedenen Ländern, die vom Kriegsgeschehen nicht in gleichem Maße erfaßt wurden, ein Hochschutzzolland. Diese Zölle dienen nicht dazu, ihm das Leben leichter zu machen, sondern sie sollen Unterschiede zwischen den Volkswirtschaften ausgleichen. Oesterreich stand 1945 ohne Kapital da, eine zehnjährige Besetzung verhinderte eine Konsolidierung. Dessenungeachtet muß es jetzt, obwohl die Voraussetzungen noch gar nicht überall vorhanden sind, die Zölle herabsetzen, um bei einem etwaigen Brückenschlag einen harmonisierten Außenzoll anzunehmen. Staatshandelsländer, die ein Ausfuhrsoll erreichen müssen oder Devisen benötigen, stellen ohne Rücksicht auf Produktionskosten Preise auf, mit denen weder wir noch die Schweizer konkurrieren können. In Entwicklung begriffene Länder exportieren ohne Rücksicht auf ihren sozialen Status Textilerzeugnisse zu einem Preis, in dem bestenfalls die Rohstoffkosten enthal-

ten sind, und schließlich gibt es Länder, bei denen Import und Export in wenigen Händen zusammengeballt sind und somit die Möglichkeit besteht, große Exporte zu stützen und einen Ausgleich im Importgeschäft zu finden. Wenn es gelänge, diese unfairen Preispraktiken im internationalen Wettbewerb auszuschließen, dann werden wir die größte Liberalität erzielen können.»

Ueber die 13. Export- und Mustermesse in Dornbirn gab der Messepräsident, Kommerzialrat Herrmann Rhomberg, eine allgemeine Orientierung. Das im Vorarlberg, wenige Kilometer von der Schweizergrenze entfernte Textilzentrum Dornbirn liegt im Kreuz Frankfurt — Rom und Wien — Lyon und ist von der eigenen Hauptstadt so weit entfernt wie von Paris. Wirtschaftlich ist die österreichische Textilindustrie gezwungenermaßen nach dem Westen gerichtet, nachdem sie ihre angestammten Absatzmärkte durch den eisernen Vorhang verlor. Die aus dieser Situation heraus von vorarlbergischen Textilindustriellen geschaffene Dornbirner Messe wurde dank der zielbewußten Initiative maßgebender Persönlichkeiten zu einem Zentrum der künstlichen Textilfaserschau. Dieses Jahr zeigen neben Weltfirmen aus Oesterreich, Deutschland, der Schweiz und Holland auch solche aus England, Japan und den USA ihre Erzeugnisse. Dadurch wird diese Schau von 17 Konzernen der internationalen Faser- und Farbchemie für Mitteleuropa besonders attraktiv und einmalig.

Das Messegelände von Dornbirn wird wieder zwölf Hallen aufweisen. Die Textilfachmesse kann aber nicht mehr wie bisher in vier Objekten untergebracht werden, deshalb wird ihr eine fünfte Halle als Großzelt (schweizerischer Provenienz) zusätzlich zur Verfügung gestellt. Diese Maßnahme beweist, daß die Textilmesse Dornbirn ihr organisches Wachstum fortsetzt, und die Messeleitung bleibt weiter bemüht, den Aufbau nicht zu überstürzen, sondern für jeden neuen Schritt auch die entsprechenden organisatorischen Voraussetzungen zu schaffen. In diesen fünf Textilobjekten zeigt Dornbirn einige Sonderausstellungen. Die Vereinigung österreichischer Seidenweber arrangiert wieder die große Seidenrevue, der Fachverband der Bekleidungsindustrie Oesterreichs die vielseitige Kleidungsschau, der Verband der Vorarlberger Stickereiindustrie eine Sonderausstellung von Stickereien und Spitzen. Erstmalig zeigt der Verband der Wollspinner und -weber Oesterreichs gemeinsam mit dem internationalen Wollsekretariat in Düsseldorf Wollgewebe.

Diese in ihrer Art erstmals als Verkaufsmesse vorgesehene Veranstaltung wird umrahmt durch ein breites Warenangebot. Aus der Schweiz werden neben Nähmaschinen, textiler Verpackungstechnik, Buchhaltungseinrichtungen, Elektrogeräten, Beleuchtungstechnik auch Waschautomaten, Flaschenzüge, Achsen und andere Waren zu sehen sein.

Das Textilmaschinenangebot auf der Hannover-Messe

(UCP) Die Zusammenarbeit der europäischen Textilmaschinenindustrie hat auf ausstellungstechnischem Gebiet zur Abhaltung gemeinsamer Veranstaltungen geführt. Die nächste dieser Art wird 1963 auf dem Messegelände in Hannover stattfinden. In der Zwischenzeit wollen einzelne deutsche und ausländische Textilmaschinenhersteller zur Pflege des Marktes und zur Erhaltung ihrer Geschäftsbeziehungen nach dem In- und Ausland an der Hannover-Messe teilnehmen. An der diesjährigen Messe nahmen 91 Firmen teil, die ihre Stände wieder in der großen Halle 7 hatten, in der die Textilmaschinenindustrie schon in früheren Jahren ausstellte. Unter den teilnehmenden Firmen waren 31 aus dem Auslande nach Hannover gekommen. Ausländische Konstruktionen waren aus Italien (12 Firmen), der Schweiz und den USA (je 4), aus England und Frankreich (je 3), aus Belgien (2) und aus Holland, Oesterreich und Polen (je 1) zu sehen. Die Fachleute fanden Hersteller der wesentlichsten Produktionsmittel aus allen Verarbeitungsstufen der Textilindustrie.

Von deutscher Seite waren die Hersteller der in der letzten Zeit so stark gefragten Nahtlosstrumpfmaschinen vollzählig vertreten. Bemerkenswert war auch eine starke Vertretung des deutschen Veredlungs- und des Zwirnereimaschinenbaues, wie auch die Gruppe Flecht- und Klöppelmaschinen.

Anläßlich der Hannover-Messe veranstaltete eine amerikanische Handelsmission eine Pressekonferenz, an der der Wille der amerikanischen Textilindustrie bekundet wurde, Textilien und Damenkonfektion nach Deutschland und Europa zu exportieren. Mr. Hans Bard referierte über den Textilsektor; er fand, daß die deutsche Damenwelt besser gekleidet werden müßte und daß es nun auch Aufgabe sei, den Frauen besseren Kleidungsgeschmack näherzubringen, d. h., ihnen zu «beweisen», daß die amerikanische Mode der jüngste Schrei sei. (?) — Der verstärkte amerikanische Trend nach den Europamärkten muß die europäische Industrie aufhorchen lassen, und sie muß, namentlich auf dem Konsumgütersektor, entsprechende Vorkehrungen treffen, um von dieser Seite nicht überrollt zu werden. Erinnern wir uns auch daran, daß die amerikanische Industrie auf europäische Exportbestrebungen äußerst sauer reagiert und über die Verbände bei der Regierung interveniert.

Greifen wir aus dem Textilmaschinenangebot der Hannover-Messe einige Typen heraus:

Auf dem Gebiet der Doppelzylinderautomaten der Firma S. p. A. Officine Moncenisio, Turin, hat das dreisystemige Modell Tricolor einen dritten Gang erhalten, der die Maschine bei den empfindlichsten Arbeitsphasen (z. B. Fadenwechsel, Strumpfbeginn, Herstellung des Randes mit Gummifaden) mit 50 Touren arbeiten läßt. Ein neueingeführter federnder Stoßdämpfer, der jeweils eine Brems- sowie Beschleunigungswirkung auslöst, beseitigt alle Stöße, die beim Pendelgang der Maschine auftreten könnten.

Der «Valentin-Kastenlader» und «Valentin-Buntautomat» (Carl Valentin GmbH, Stuttgart) sind zwei Vorrichtungen, mit denen sich die Produktionsbedingungen in der Weberei verbessern lassen. Während bei der erstgenannten Vorrichtung die Spulenwechseleinrichtung ihre Magazine selbsttätig mit Automatenspulen füllt, die sie einem großen Spulenvorratsbehälter entnimmt, vereinigt der «Valentin-Buntautomat» die Vorteile des Schachtes und des Trommelmagazins in sich, indem er eine Kombination beider Systeme darstellt.

Eine Kettenschlichtmaschine der Maschinenfabrik Leo Sistig, Krefeld, zeigte eine neuartige Ablaufvorrichtung der Webkette von den Trockentrommeln, wobei besonderer Wert auf eine materialgerechte Kettwicklung und Spannregulierung gelegt wurde. So arbeitet das Kettwickelelement automatisch, ohne daß Spannungsänderungen der Kette zu befürchten wären; dabei wird nur einmal, und zwar zu Wickelbeginn, eingestellt. Der gesamte Schlichteprozeß wird durch Kontrollelemente und Steuerorgane überwacht und gelenkt.

Die patentierte Schnelläuferspindel der Hochleistungsfalschzwirnmaschine FK 1 läuft mit Drehzahlen von 170 000 bis 225 000 U/min, die für die Großproduktion noch wesentlich gesteigert werden können. Die Zwirnröhrchen, die direkt von Spezialriemen angetrieben werden, sind in umlaufenden Scheibenpaaren funktionssicher und verschleißarm gelagert. Feinste Titer bis zu Garnstärken 100 den. können mit gleicher Spindeldrehzahl unabhängig von der Avivage des zu verarbeitenden Materials gekräuselt und fixiert werden, wobei eine sehr genaue Einstellung der Kräuselung je Meter und damit der Fülligkeit möglich ist.

Die geringen Platz benötigende Maschine verarbeitet 1-kg-Einheiten in der Zulieferung und in der Aufwicklung. Die Barmer Maschinenfabrik AG., Remscheid-Lennep ist Hersteller dieser Maschine.

Der Metallexport, Warschau, zeigte einen Wollkrempel Typ CS-2, bestehend aus Kastenspeiser mit Wiegeeinrichtung, Einführeinrichtung, Vorreißapparat, Krempelmaschine und Drehtopfeinrichtung oder Wickelapparat, der geschnittene Kunst- und Synthesefaser von einer Länge bis 150 mm verarbeitet. Die stündliche Leistung kann bis zu 50 kg betragen. Die Bedienung wurde insofern vereinfacht, als die Maschine mit einer Signaleinrichtung ausgestattet ist, die bei vollem Behälter signalisiert sowie die eingetretenen Bandbrüche meldet.

Tagungen

Generalversammlungen der Seidenindustrie. — Die diesjährige ordentliche Generalversammlung des *Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten* fand unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, R. H. Stehli, am 24. Mai 1961 im «Schloßhotel Brestenberg» am Hallwilersee statt. Nachdem Dr. F. Honegger auf 1. Oktober 1961 den Posten des Direktors der Zürcher Handelskammer antritt, benützte der Präsident des Fabrikanten-Verbandes die Gelegenheit, um die langjährigen Verdienste des scheidenden Sekretärs zu würdigen und ihm für die stets angenehme Zusammenarbeit zu danken. Der Bericht des Vorstandes und die vom Quästor, J. H. Angehrn, Thalwil, vorgelegten Jahresrechnungen wurden diskussionslos genehmigt. Der Mitgliederbeitrag wurde für das Jahr 1961 auf gleicher Höhe belassen wie im Vorjahr, und die Generalversammlung stimmte der wiederholten Erhebung eines Sonderbeitrages für die Abdeckung des Rechnungsdefizites der Textilfachschule Zürich zu. Anstelle des seit dem Jahre 1952 im Vorstand tätigen C. Appenzeller wählte die Generalversammlung als neues Vorstandsmitglied M. Honegger, Direktor der Mech. Seidenstoffweberei Winterthur. Die Generalversammlung nahm sodann Kenntnis von dem im Jahre 1960 ausbezahlten Beiträgen für die Stillegung von Webstühlen und verlängerte das entsprechende Reglement um ein weiteres Jahr. In der Aussprache wurden Fragen der schweizerischen Zahlungs- und Lieferungsbedingungen, des Sonderzuschlages für den Verkauf von halben Stücken, der am 1. Juli 1961 einzuführenden Arbeitszeitreduktion auf 46 Stunden sowie der europäischen Integrationsschwierigkeiten aufgeworfen und vom Vorstandstische aus beantwortet.

Zum Abschluß der Generalversammlung hielt W. Zeller ein sehr interessantes Referat über «Gegenwärtiger Stand der Automatisierung in der Seidenstoffweberei und Forderungen der Zukunft». Dieses Referat hat große Beachtung gefunden, weshalb es auszugsweise in der nächsten Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» abgedruckt wird.

An die Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten schloß sich jene der *Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft* unter dem Vorsitz vor Dr. H. Schwarzenbach, Thalwil, an. Nach Genehmigung des Berichtes des Vorstandes über das Jahr 1960 sowie des Jahresberichtes der Textilfachschule und der verschiedenen Rechnungen der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und der Schul- und Fondsrechnungen des Vereins der Textilfachschule Zürich beschloß die Generalversammlung, den seit dem Jahre 1922 unverändert gebliebenen Jahresbeitrag von bisher 100 Franken auf 200 Franken zu erhöhen. Die Herren H. Appenzeller, W. Gemuseus und F. von Schulthess wurden für eine neue vierjährige Amtsdauer als Vorstandsmitglieder bestätigt. Auch wurde Dir. Koch als Rechnungsrevisor wiedergewählt.

Als Krönung der Generalversammlung hielt Fürsprech Marti, Vizedirektor der Handelsabteilung des E. V. D. einen instruktiven Vortrag über «Die handelspolitische Bedeutung des GATT für die Schweiz». Vizedirektor Marti war als Mitglied der schweizerischen GATT-Delegation besonders gut ausgewiesen, der Generalversammlung über einige heikle und weitschichtige Probleme des GATT zu berichten. Der Referent erläuterte insbesondere den Verlauf der Kompensationsverhandlungen und die Aussichten für die Ende Mai in Genf beginnende Dillon-Runde. In der anschließenden Diskussion äußerte R. H. Stehli einige Skepsis über die Bedeutung des GATT und erinnerte vor allem an die Wünschbarkeit der Schaffung eines europäischen Marktes und verwies auf die kürzlichen Stellungnahmen unserer Landesbehörde zu dieser Frage. Fürsprech Marti bestätigte, daß es durchaus den Absichten der Behörden entspreche, einen Brückenschlag mit der EWG zu finden. Die Notwendigkeit eines europäischen Marktes werde von niemandem bestritten. Hingegen sei über die Form der Zusammenarbeit zwischen der EWG und der EFTA noch kein Entscheid gefällt.

Am anschließenden, gemeinsamen Nachtessen dankte Dr. H. Schwarzenbach dem Sekretär der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, Dr. F. Honegger, für seine 18jährige Tätigkeit im Dienste der Zürcherischen Seidenindustrie und des Handels und überreichte ihm ein Abschiedsgeschenk, das von Dr. Honegger aufs herzlichste verdankt wurde. Als Nachfolger von Dr. F. Honegger haben der Vorstand der ZSIG und die Präsidenten der ihr angeschlossenen Verbände Dr. P. Strasser gewählt, der sein Amt am 1. Juli 1961 antreten wird.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Von P. H. Müller, Zürich

Nach dem neuen *amerikanischen Farmgesetz-Vorschlag* sollte der Farmer nur so viel Baumwolle anpflanzen, um die Inland- und Auslandnachfrage befriedigen zu können. Es handelt sich um ein Programm von Präsident Kennedy, wobei die Erfahrung lehrt, daß mit der kleineren Produktion der USA andere Länder ihre Produktion vergrößern. Bekanntlich hat die *Weltproduktion* der nicht-kommunistischen Länder in dieser Saison mit insgesamt 32,7 Millionen Ballen (im Vorjahr 31,3 Millionen Ballen) einen Rekordstand erreicht, was insbesondere auf eine bemerkenswerte Erhöhung des durchschnittlichen Ertrages per Acre zurückgeführt werden kann. Aehnlich verhält es sich in der bevorstehenden Saison. Ein Teil der nächsten Ernten ist bereits ausgesät, wobei Mexico's Ziel ist, einen Ertrag von rund 3 Millionen Ballen auf den Markt zu werfen. In Aegypten wird das größte zulässige Areal angepflanzt; auch die Türkei macht Anstrengungen, das Anpflanzungsareal zu vergrößern, und im Sudan wird das Areal der Tokar und Gash, das letzte Saison kleiner war, wieder auf die frühere Höhe gebracht.

Trotz der amerikanischen Politik wird somit die *Gesamtproduktion* der amerikanischen Faser kaum kleiner

werden; auch die Sowjetunion ist bestrebt, die russische Baumwollproduktion erheblich zu vergrößern.

Die Bestände und Ueberschüsse werden daher eher wieder zunehmen, keinesfalls aber abnehmen, falls keine politischen Ueberraschungen eintreten, wobei auch wieder mit einem Rekordverbrauch zu rechnen ist. Letzte Saison betrug der Gesamtverbrauch der Welt 30,5 Mio Ballen; der Ueberschuß zwischen Produktion und Verbrauch war somit unbedeutend.

Laut Mitteilung des amerikanischen Landwirtschaftsamtes betrug die Ernte 1960/61 insgesamt 14 272 000 Ballen (à 500 lbs); der Ertrag per Acre mit 446 lbs war etwas kleiner als andere Jahre. Der Inlandverbrauch wird rund 8 Millionen Ballen betragen, der Export ca. 7,5 Millionen Ballen, so daß die diesjährige Abnahme die Produktion eher übertrifft.

Die *Sao-Paulo-Baumwolle* wies öfters wieder attraktive Preise auf, was nicht auf die Inlandpreis-Entwicklung, sondern auf die neuen Wechselkurse zurückzuführen war.

In den letzten Jahren ist die internationale Kursentwicklung für die Offertenpreise oft maßgebend gewesen und nicht die lokale Preisentwicklung. Auch wurde *nordbrasilianische Baumwolle* in kleineren Quantitäten eingedeckt.

In *Syrien* ist die alte Ernte ausverkauft. Den Farmern wurden für die nächste Saison 17 000 Tonnen Saatgut zur Verfügung gestellt, gegenüber 13 000 Tonnen letzte Saison. Somit wird auch mit einer größeren Ernte in syrischer Baumwolle zu rechnen sein. Die laufende Ernte betrug 104 680 Tonnen. *Iran* hat das Anpflanzungsareal in den letzten 12 Jahren verdreifacht.

Die Preisbasis der *mexikanischen Baumwolle, neue Ernte,* war fest, die *Türkei* verkaufte bereits ansehnliche Mengen neuer Ernte. Der erste Käufer, der auf dem Markt erschien, war Italien. Auch die kommunistischen Länder traten als Interessenten auf.

Die Ernteberichte aus Mexiko und Brasilien lauten im großen und ganzen günstig; in der Türkei dagegen richteten große Regenfälle beträchtlichen Schaden an.

Die *Baumwollpreise* der *amerikanischen Saat* waren im allgemeinen fest. Die Käuferschaft blieb jedoch weiterhin zurückhaltend, da die jetzige Preisbasis für Rohbaumwolle im Vergleich zu den Garn- und Gewebepreisen als zu hoch empfunden wird.

In der *kurzstapligen Baumwolle* blieben die Verkäufe infolge der hohen Preise unbedeutend. Der Wochendurchschnitt der Auslandverkäufe betrug in Pakistan seit unserem letzten Bericht rund 4000 Ballen, was sehr wenig ist. In *Indien* wurden die Exportbewilligungen für die für den Export zugeteilten 60 000 Ballen inzwischen aufgebraucht, und die *Burma-Ernte* ist ausverkauft, so daß es sehr schwer ist, Offerten für Burma-Baumwolle zu erhalten, es sei denn für europäische Konsignationen, für die aber Phantasiepreise verlangt und bezahlt werden.

Wie wir immer wieder betonen, muß für die kurzstaplige Baumwolle die neue Ernte abgewartet werden. Momentan sind für diese noch keine Offerten auf dem Markte.

Die *extra-langstaplige Baumwolle* entwickelt sich in dem von uns schon vor Monaten vorausgesagten Sinn. Trotz der verschiedenen diktatorischen Vorschriften in Aegypten, zu denen der offizielle Diskont für Baumwolle von 6 % sowie die Kontrolle sämtlicher Baumwollexportfirmen in Aegypten, wobei die Kontrollstelle mit 35 % am Kapital beteiligt ist, gehören, nimmt die Preisentwicklung auf dem Weltmarkt andere Wege.

Es ist eine Tatsache, daß sich der internationale Handel von niemandem diktieren läßt, und es zirkulierten daher in letzter Zeit Offerten auf dem europäischen Markt, deren Ursprung hinter dem «Eisernen Vorhang» zu suchen sind und deren Preise einem Diskont von rund 14 % entsprachen. Solche Angebote fanden natürlich sofort Käufer.

Die *Exportverkäufe Aegyptens* stehen stets noch mehr als rund 250 000 Ballen hinter dem Vorjahr zurück, was nicht nur auf die ausländische Preisentwicklung drückt, sondern auch auf diejenige des Inlandes. Der ägyptische Inlandpreis, der sich aus dem Alexandriner Terminmarkt plus der Prämie zusammensetzt, hat sich seit unserem letzten Bericht für die extra-langstaplige Baumwolle nicht groß verändert, für die Ashmuni und die Giza 30, dagegen stieg die Basis infolge Warenknappheit sehr stark an. Dagegen nahm die Auslandpreisentwicklung einen andern Weg.

Aehnlich verhielt es sich mit den *Sudanpreisen,* die sich an die ägyptischen anlehnten. Auch der Sudan hat infolge Zurückhaltens bei der Käuferschaft beträchtliche Absatzschwierigkeiten, dagegen waren die Preise der *Peru-Baumwolle* trotz dieser internationalen Entwicklung fest.

Trotz einer sehr festen statistischen Lage am *internationalen Baumwollmarkt* zeichnen sich am Horizont gewisse Erscheinungen ab, die sich in gegenteiligem Sinne auswirken könnten. Man spürt das Fehlen des Vertrauens in die allgemeine internationale Lage. Die Aufwertung der DM und des Guldens haben sich ungünstig in den betreffenden Ländern ausgewirkt, und die zirkulierenden Gerüchte einer zweiten DM-Aufwertung sowie einer Aufwertung anderer europäischer Währungen oder eines Wechsels in der Goldparität sind nicht geeignet, das für eine normale Marktwirtschaft erforderliche Vertrauen wieder herzustellen. Solange aber dies nicht besteht, wird auch nur das Notwendigste gekauft.

Übersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) In Australien, Neuseeland und Südafrika kamen in der ersten Woche der Berichtsperiode ein Angebot von insgesamt rund 130 000 Ballen Wolle zur Versteigerung, davon 65 000 in Melbourne, 42 000 Ballen in Christchurch, und der Rest verteilte sich auf vier Plätze in Südafrika. Bei den ersten Versteigerungen in Melbourne zogen die Preise weiter an. Der Wettbewerb war wiederum sehr lebhaft und wurde vor allem von Japan und den Ostblockstaaten angeführt.

Die Kammzugmacher haben ihre Notierungen für Merinos und feine Crossbreds hinaufgesetzt, so daß die Preise derzeit um über 10 d pro lb liegen als zu Beginn des Jahres. Da sich die Spinnereien sehr zögernd verhalten, war der Markt eher ruhig. Die Kubakrise hatte übrigens einen festigenden Einfluß.

Die Auswirkungen der recht langen Trockenheit auf die südafrikanische Wollschur 1960/61 scheinen nicht so einschneidend zu sein, wie ursprünglich angenommen wurde. Man ist der Ansicht, daß das Wollaufkommen lediglich um 3 % unter dem des Jahres 1959/60 liegen wird, während man einen Rückgang des Ertrages um 5 % vorausgesagt hatte. Die Schätzung der Wollschur Südafrikas 1960/61 ist jetzt auf 286 Mio lbs gegenüber 278 Mio lbs nach der ersten offiziellen Erhebung vom November 1960, revidiert worden.

Sofern die Witterungsverhältnisse günstig sind, wird in der Türkei noch im Mai mit der Mohairschur dieser Saison begonnen werden. Bisher lauten jedoch die Wettervoraussagen aus der Südtürkei ziemlich unsicher. Kaufgesuche für Mohair neuer Schur liegen bereits aus Frankreich und Großbritannien vor. Die aus der letzten Saison verbleibenden Ueberträge werden auf 900 bis 1000 Tonnen geschätzt. Man rechnet damit, daß diese Bestände bis zum Eintreffen der neuen Schur am Markt abgesetzt werden

können. Für greifbare Ware wurden am Istanbuler Mohairmarkt nachstehende Preise bezahlt (in Piaster je Kilo): Naturel aus Mittelanatolien 1760, Konya naturel 1150.

Die diesjährige erste Wollversteigerung süddeutscher Vollschurwolle wurde auf den 27. Mai 1961 in Neu-Ulm festgesetzt. Es ist mit einem Angebot von ca. 10 000 bis 12 000 Ztr. Schweißwolle zu rechnen. Die Wollen sind in den Wollagerhallen der Deutschen Wollverwertung GmbH in Neu-Ulm ausgestellt. In Paderborn wird am 2. Juni eine Versteigerung abgehalten, an der rund 3000 Ztr. ins Angebot kommen.

*

Das japanische Landwirtschaftsministerium teilte mit, daß die amtliche Voraussetzung des diesjährigen Kokonertrages für das Frühjahr 1961 wahrscheinlich insgesamt 52 180 Tonnen und damit um 3,2 % mehr als im Vorjahr ergeben dürfte.

Kurse	19. 4. 1961	17. 5. 1961
Wolle:		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	110.—	113.—
Crossbreds 58' Φ	91.—	93.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	79.50	79.50
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	102½—103	99¾—100
Seide:		
New York, in Dollar je lb	5.07—5.53	5.07—5.13
Mailand, in Lire je kg	8800	8600
Yokohama, in Yen je kg	3715.—	3930.—

Literatur

«Kunst der Farbe» von Johannes Itten, erschienen im Otto Maier Verlag, Ravensburg. Subjektives Erleben und objektives Erkennen als Wege zur Kunst. 156 Seiten mit 175 eingeklebten Farbkompositionen und Farbtafeln sowie 28 farbigen Kunstdrucken nach Gemälden großer Meister. Format 32×29 cm. Preis in Ganzleinen gebunden DM 135.—.

Johannes Itten, 1888 in der Schweiz geboren, hat sich sein Leben lang mit dem Problem der Farbe beschäftigt. Er war Schüler von Adolf Hölzel und stellte seine ersten gegenstandslosen Bilder im «Sturm» in Berlin, in Freiburg und in Wien aus. Von Gropius als einer der ersten Mitarbeiter und Lehrer an das Bauhaus in Weimar berufen, entwickelte er eine allgemeine Gestaltungslehre, die unter dem Namen «Vorkurs» bekannt geworden ist. In seiner eigenen, in Berlin gegründeten «Ittenschule» studierten 1926—34 Maler, Grafiker, Fotografen und Architekten. 1931—38 war Itten Leiter der Textilen Flächenkunstschule in Krefeld. 1938 wurde er zum Direktor der Kunstgewerbeschule und des Kunstgewerbemuseums in Zürich gewählt, außerdem wurde ihm 1945 die Leitung der Textilfachschule Zürich übertragen. Gründung und Aufbau des Rietbergmuseums für außereuropäische Kunst in Zürich ist Ittens Initiative zu verdanken.

Weil Johannes Itten seit Jahrzehnten seine eigene Kunst hinter die Aufgabe der Kunsterziehung zurückgestellt und seine Bilder für sich behalten hat, wird er als Maler und nicht geringerer Zeitgenosse von Klee, Kandinsky, Feininger und anderen Bauhausmeistern wie diese durch die internationale Kunstwelt eben jetzt voller Staunen entdeckt. Johannes Itten, der die wirkungsreichste Grundlage des Bauhauses schuf, ist in einer unglaublichen Kraft zum größeren Meister geworden. Wer ihn bei Kongressen und Vorträgen oder erst jüngst bei der Einweihung des Bauhaus-Archives in Darmstadt erlebt hat, ergreift nun mit leidenschaftlicher Anteilnahme sein faszinierendes Werk «Kunst der Farbe».

Die eigene Beschäftigung als Maler, sowie als Kunsterzieher junger Menschen, die aus den verschiedensten Berufszweigen mit ganz besonderen Anforderungen kamen, hat Ittens Kenntnisse auf dem Gebiet der künstlerischen Farbgebung bereichert. Sein pädagogisches Prinzip wurde zur Grundlage des bildnerischen Unterrichts an den fortschrittlichen Kunstschulen der Welt. Ein Teil seiner Lehre, bisher von Schüler zu Schüler weitergegeben, wird nun zum ersten Male in seinem Werk «Kunst der Farbe» veröffentlicht. Dieses Werk ist eine ästhetische Farbenlehre, die ganz aus der Anschauung und Erfahrung des Künstlers entstanden ist. Itten beschäftigt sich in seinem Buch mit der künstlerischen Wirkung der Farben und nicht mit ihren physikalischen und chemischen Eigenschaften. Die vielen farbigen Beispiele und systematischen Farbübungen zielen darauf hin, das Auge für die verschiedenen Farbwirkungen empfänglich zu machen.

Johannes Itten zeigt die Möglichkeiten, die Wege zum Verständnis der Kunst erschließen. Da ist zuerst das subjektive Erleben jedes einzelnen Menschen, der Farben und Farbzusammenstellungen als angenehm oder unangenehm empfindet. Von diesem subjektiven Empfinden aus geht jeder zunächst an alle farbigen Aufgaben und Erscheinungen im täglichen Leben und in der Kunst heran. Itten bringt dafür differenzierte Beispiele, die für jeden interessant sind, der sich mit Farbgebung zu beschäftigen hat. Alle, die als Architekten, Innenarchitekten und Dekorateure, als Modeschaffende und Textilfachleute, als Grafiker, Fotografen und Werbefachleute mit Farbgebungen zu tun haben, sollten ihre eigenen subjektiven Farben kennen, um Einseitigkeiten vermeiden zu können. Erzieher und Kunsterzieher werden auf Grund der Kenntnisse der subjektiven Farbklänge ihrer Schüler deren Denk- und Empfindungsweise besser verstehen können.

Um zu einer umfassenden Kenntnis aller Möglichkeiten zu gelangen, ist es notwendig, die objektiven Gesetzmäßigkeiten der Farben zu kennen. Die im Buch dargestellte konstruktive Farbenlehre vermittelt dieses Wissen um die Gesetzmäßigkeiten der Farben. An zahlreichen Bildwerken großer Meister aus allen Jahrhunderten zeigt Itten, daß diese Meister ein hohes Wissen um die Farbe hatten und diese Kenntnisse in ihren Bildkompositionen anwendeten.

In die Gesetze der Farbgebung führt Itten mit systematischen Uebungen zu den sieben Farbkontrasten ein. Die Grundlage der Farbordnung ist für ihn die Farbkugel. — In der impressiven Farbenlehre wird das bewußte Studium der Farbe in der Natur behandelt. — In der expressiven Farbenlehre demonstriert Itten die Vielfalt der Ausdruckswerte und symbolhaften Wirkungen der Farben. — Jedem Kapitel der Farbenlehre sind vorzüglich gedruckte Farbtafeln großer Meisterwerke zusammen mit Analysen ihrer Farbgebung als charakteristische Beispiele zugeordnet.

Jeder Kunstfreund wird bereichert werden und kann von dieser Art der Bildbetrachtung aus auch einen Zugang zu anderen Werken der Kunst finden. Maler, Kunstwissenschaftler, Kunsterzieher und Lehrer, Architekten und Innenarchitekten, Textilfachleute, Dessinateure, Graphiker und Fotographen, überhaupt alle, die mit farbiger Gestaltung zu tun haben, werden durch das Studium dieses Werkes neue Einsichten und eine breitere Basis für ihre Gestaltung gewinnen.

Das eben erschienene, großformatige Werk kann geradezu als europäische Gemeinschaftsleistung gelten. Dem Schweizer Autor und seinem deutschen Verlag halfen

ebenso wie deutsche Druckereien, auch Druckereien in Frankreich und Oesterreich, Fotografen und Reproduktionsgestalter aus Italien, der Schweiz, Deutschland und anderen Ländern. Es war das Aeußerste an farbrichtiger Wiedergabe für die Farbenlehre erforderlich. Soweit die Drucktechnik überhaupt der «Kunst der Farbe», der Malerei nahekommen kann, ist dieses hier gelungen.

Während die «20er Jahre» in ihrer eminenten kulturellen und künstlerischen Bedeutung allgemein wiederentdeckt und gewürdigt werden, ist Ittens «Kunst der Farbe» eine großartige Brücke aus jenen Jahren in das Heute und — so wünscht es der Verfasser — in die Kunst der Zukunft, ein großes menschliches und künstlerisches Werk für jeden, der Augen hat, zu sehen. — Damit übergibt aber auch Johannes Itten sein Lebenswerk seinen vielen ehemaligen Schülern, die alle daraus erkennen werden, was er ihnen zu geben vermochte, d. h. einen Schlüssel zu den vielschichtigen und ineinandergreifenden Problemen der Farbengestaltung.

«Standardwerte für Prüfergebnisse von Zugversuchen an Baumwollgarnen» — Verlag Melliand Textilberichte, Heidelberg 1961, Format DIN A 5, zellophaniert, 43 Seiten, DM 8.40.

Moderne Qualitätskontrolle bedingt weitgehend automatisierte Prüfgeräte. Unter Mitwirkung bedeutender Garnproduzenten der Schweiz, Großbritanniens und Deutschlands wurden mit dem automatischen Dynamometer USTER grundlegende und zuverlässige Richtwerte für die Bruchlast und Bruchdehnung durch zahlreiche Zugversuche an Baumwollgarnen der wichtigsten Provenienzen erarbeitet.

Die Broschüre bringt in englischer, deutscher und französischer Sprache auf 43 einseitig bedruckten Seiten praktische Beispiele für die Durchführung von Messungen, Auswertung der Meßergebnisse und Beurteilung der Garne anhand der Richtwertdiagramme.

Personelles

Carl Bühler †

Am 13. Mai starb Carl Bühler im Alter von 79 Jahren. Er stellte seine Dienste als angesehener Bankfachmann der Schweizerischen Bankgesellschaft zur Verfügung. Seine unternehmerischen Fähigkeiten hat er verschiedenen Industrie-Unternehmungen, so vor allem der Maschinenfabrik Rieter AG., der Spinnerei und Zwirnerei Niedertöss AG. und der Mech. Seidenstoffweberei Winterthur AG. in führenden Chargen zugute kommen lassen. Der Verstorbene gehörte 46 Jahre dem Verwaltungsrat der Mech. Seidenstoffweberei Winterthur an und war annähernd während 20 Jahren deren Präsident. Carl Bühler hat nicht zuletzt in schweren Zeiten durch seinen realistischen Optimismus und seine ausgeprägte Zähigkeit zur Weiterentwicklung der genannten Textilbetriebe Wesentliches beigetragen. Sein ruhiges Urteil, sein offenes Wesen und seine großen Fachkenntnisse waren Eigenschaften des Verstorbenen, von denen — neben der Bankgesellschaft — auch wichtige Unternehmungen großen Nutzen zogen. Die schweizerische Textil- und Textilmaschinenindustrie hat dem Verstorbenen viel zu verdanken und wird ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

*

Ehrung für Dr. Jacques Wegmann

Anläßlich eines Zunftessens wurde Herrn Dr. Jacques Wegmann, Mitarbeiter der Wissenschaftlichen Abteilung des Farbendepartementes der CIBA, die «Dyer's Research Medal» für das Jahr 1959/60 überreicht. Der Vorstand der Zunft der Färber, eine der ältesten Londoner Zünfte, hat Dr. Wegmann diese Medaille für seine Untersuchungen über den «Einfluß der Molekularstruktur auf die Farbänderung von Küpenfarbstoffen während des Seifens» verliehen. Diese Arbeit wurde auf dem Kongreß der Internationalen Föderation textil-chemischer und koloristischer Vereine, der 1959 in London stattfand, vorgetragen und ist inzwischen im «Journal of the Society of Dyers & Colourists» publiziert worden.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Bruno Schwarz, in Bassersdorf. Inhaber dieser Firma ist Bruno Schwarz, von und in Bassersdorf. Betrieb einer Zwirnerei, Herstellung von und Handel mit gezwirnten Garnen aus synthetischen und künstlichen Fasern. Im Wiesenthal.

Intersilk AG., in Zürich 4. Handel mit modischen Textilgeweben aller Art usw. Die Prokura von Herbert Senn ist erloschen.

Mechanische Seidenweberei Rüti in Liquidation (Tissage mécanique de Soieries Rüti en liquidation) (The Rüti Silk Co. in liquidation), in Rüti, Aktiengesellschaft. Die Unterschrift von Walter Bernasconi und die Prokuren von Hans Salzenberg und Rudolf Loretz sind erloschen.

Balmod AG. (Balmod SA.), in Basel. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 13. April 1961 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt in Fortführung des Geschäftsbetriebs der bisherigen Einzelfirma «Frau D. Charpilloz», den Vertrieb von Textilien aller Art sowie den Handel mit Kleidern en gros und en détail. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Dem Verwaltungsrat aus 1 bis 3 Mitgliedern gehören an: Dolores Charpilloz-Mazza, von Bévilard, in Basel, als Präsidentin, und Michel Charpilloz, von Bévilard, in Genf, je mit Einzelunterschrift. Domizil: Flughafenstraße 79.

Aktiengesellschaft vorm. Mechanische Seidenstoffweberei Bern (Société anonyme ci-devant Tissage mécanique de Soieries Berne) (The Berne Silk Manufacturing Associated Limited), in Zürich 1. Neues Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 3 in Zürich 1 (bei Dr. Hans Hürlimann).

Jucker & Cie AG., in Bern, Handel mit Seide, Samt und andern Textilwaren usw. Laut öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 27. Februar 1961 hat die Gesellschaft ihre Auflösung beschlossen. Nachdem die Liquidation beendet ist, wird die Firma gelöscht.

Emhotex AG., in Ebnat, Handel mit Garnen und Geweben. Einzelprokura wurde erteilt an Ernst Untersander, von Alt St. Johann, in Kappel (Toggenburg).

H. Simonin AG., in Zürich 2, Ausrüstung (Veredlung) von Seiden-, Halbseiden- und Kunstseidenstoff usw. Neu ist in den Verwaltungsrat als Präsident mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden Arthur Weber, von und in Zürich. Kurt Thiel, Mitglied des Verwaltungsrates, führt nicht mehr Einzel-, sondern Kollektivunterschrift zu zweien.

Heer & Co. Aktiengesellschaft, in Thalwil. Fabrikation von und Verkauf von Seiden- und Rayonstoffen usw. Neu ist in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden Bettina Angehrn, von und in Thalwil.

Spinnerei Adliswil (Filature Adliswil), in Adliswil, Aktiengesellschaft. Die Generalversammlung vom 6. April 1961 hat die Statuten abgeändert. Durch Ausgabe von 56 neuen Namenaktien zu Fr. 5000 ist das Grundkapital von Fr. 320 000 auf Fr. 600 000 erhöht worden.

Tuchfabrik Schaffhausen AG. (Fabrique de Draps de Schaffhouse SA.), in Schaffhausen. Die Unterschriften der Direktoren Victor Delacôte und Alfons Margreth sind erloschen.

Novasilk AG., in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 15. April 1961 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Manipulation von Seidengeweben und den Handel mit Seidengeweben und Seidenwaren. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Herbert Senn, von Buchs (St. Gallen), in Zollikon. Geschäftsdomizil: Rämistraße 25 in Zürich 1.

F. Hefti & Co. AG., in Hätzingen, Tuchfabrik. Die Prokura von Josef Schönbächler ist erloschen.

Patentberichte

Erteilte Patente

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

8 b, 14. 352306. Schermaschine für Textilgewerbe. Erfinder: Peter Kohl, M.-Gladbach, und Dipl.-Ing. Walter Miessen, Viersen (Deutschland). Inhaber: Firma A. Monforts, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 3. Juni 1955.

8 n, 1/03. 352311. Haltbare Druckpaste zum Färben von Textilmaterialien aus Zellulose. Erfinder: William Baird, Derek Keith Lawman, William Elliot Stephen und Charles Douglas Weston, Manchester (Lancs, Großbritannien). Inhaber: Imperial Chemical Industries Limited London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 12. September 1956 und 12. August 1957.

29 a, 6/20. 352450. Vorrichtung zum kontinuierlichen Kräuseln von thermoplastischen Fäden. Erfinder: James Watt IJsbrand Heynis und Conrad Joseph Gonsalves, Arnhem (Niederlande). Inhaber: N. V. Onderzoekingsinstituut Research, Velperweg 76, Arnhem (Niederlande). Priorität: Niederlande, 24. Mai 1956.

76 c, 10/06 (76 d, 7/01). 352606. Vorrichtung zum Abziehen des Fadens von einer konischen Spule. Erfinder und Inhaber: Harry G. Altstadt, Hills 3, New Beaumont (Jersey C. I., Großbritannien).

76 d, 2. 352607. Kreuzspulmaschine. Erfinder: Louwrens Jacobus Reinier Wiering, Hengelo/O (Niederlande). Inhaber: N. V. Hollandse Signaalapparaten, Zuidelijke Havenweg 40, Hengelo/O (Niederlande). Priorität: Großbritannien, 8. Juni 1955.

76 d, 18 (76 c, 30/02). 352608. Spulenhalter. Erfinder: Ernst Lucke, Mengen (Württ., Deutschland). Inhaber: Croon & Lucke GmbH, Flachstraße 12, Mengen (Württ., Deutschland).

3 b, 29. 352640. Fertig gebundene Krawatte. Erfinder und Inhaber: Franz Huber, Kolbendorf 7, Dornbirn (Vorarlberg, Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 9. Juli 1956.

8 a, 1 (8 b, 9/04). 352646. Vorrichtung zum Behandeln, z. B. Vorformen, Waschen, Färben, Appretieren und Trocknen von Textilerzeugnissen. Erfinder: Harry Edgar Brewin und Grant Huff Brewin, Pleasentville (N. J., USA). Inhaber: Dyotherm Corporation, White Horse Pike 121, Clementon (N. J., USA). Priorität: USA, 5. April 1955.

8 k, 1/40. 352652. Haltbares Mittel zur Veredlung von Textilien aus Zellulose. Erfinder: Dr. Wilhelm Ehm, Dr. Robert Schnegg und Dr. Rudolf Hofmann, Dormagen (Deutschland). Inhaber: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, Leverkusen (Deutschl.). Priorität: Deutschland, 28. September 1957.

8 n, 1/01. 352656. Haltbare Zusammensetzung zum Färben und Bedrucken von Textilien mit Pigmenten. Erfinder: Dr. Kuno Wagner, Dr. Richard Schwaebel, Leverkusen, Dr. Wilhelm Kass, Köln-Stammheim, Dr. Wilhelm Graulich, Leverkusen, und Dr. Helmut Kleiner, Köln-Stammheim (Deutschland). Inhaber: Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft, Leverkusen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Dezember 1956.

29 a, 6/04. 352775. Verfahren zur Herstellung von künstlichen Hohlfäden. Erfinder: Willy Behm, Oberpreilipp bei Rudolstadt (Thüringen, Deutschland). Inhaber: Institut für Textiltechnologie der Chemiefasern, Rudolstadt 2 (Thüringen, Deutschland).

39 a, 10/05 (47 f, 4). Verfahren zur Herstellung von innengummierten, gewobenen Textilschläuchen. Erfinder und Inhaber: Franz Parsch und Paul Parsch, Laggenbecker Straße 81, Ibbenbüren (Westf., Deutschland).

76 c, 3/03. 352937. Spinnflügel für eine Vorspinnmaschine. Erfinder: Otto von Grossmann und Robert Gärtner, Ingolstadt (Deutschland). Inhaber: Deutscher Spinnereimaschinenbau Ingolstadt Niederlassung der Schubert & Salzer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Ingolstadt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. November 1956.

76 c, 6/05. 352938. Vorratsstapel von Ringläufern für Ringspinn- oder Ringzwirnmaschinen. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inhaber: Bräcker AG, Pfäffikon (Zürich).

76 c, 30/02. 352939. Dispositif de support d'une bobine dans une machine à filer ou analogue. Inventeur: Tsuguhide Fujiyoshi et Yoshio Kodama, Hyogo-Ken (Japon). Titulaire: Toyo Rayon Co., Ltd., No. 1,2-chome, Nihonbashi-Muromachi, Chuo-ku, Tokyo, et Nihon Spindle MFG. Co., Ltd., No. 1, Shioe-Nishisouke, Amagasaki-shi, Hyogo-Ken (Japon). Priorité: Japon, 21 février 1958.

76 d, 5/01. 352940. Verfahren und Vorrichtung zum selbsttätigen Zuführen zweier Fadenenden zu einem Knoter. Erfinder: Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschland). Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 7. August 1956.

76 d, 13. 352941. Bindegarnknäuel mit innerem Garnabzug und Verfahren zu seiner Herstellung. Erfinder: Fritz Wengeler, Blankenstein/Ruhr (Deutschland). Inhaber: Seilwerke Heinr. Puth Kommanditgesellschaft, Blankenstein/Ruhr (Deutschl.). Priorität: Deutschl., 14. Aug. 1956.

29 a, 6/10. 353120. Spinndüse. Erfinder: Arthur Lucas, London (Großbritannien). Inhaber: Courtaulds Limited, St. Martin's-le-Grand Nr. 16, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 30. Juli 1956.

86 g, 3/01. 353313. Webschaft. Erfinder: John Jacob Kaufmann, Jenkintown (Pa., USA). Inhaber: The Steel Heddle Manufacturing Co., West Allegheny Avenue 2100, Philadelphia (Pa., USA).

VEREIN EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER SEIDENINDUSTRIE

Chronik der «Ehemaligen». — Obwohl einige Briefe den Vorrang hätten, sei diesmal das große Ereignis des vergangenen Monats, die Zusammenkunft der ehemaligen Lettenstudenten vom 5. Mai in New York, an erster Stelle erwähnt.

Am 12. Mai erhielt der Chronist eine prächtige Großformatkarte mit dem Bild der Manhattan Skyline hinter der Brooklin Bridge mit herzlichen Grüßen und den Unterschriften der Teilnehmer. Mit gleicher Post kam auch noch ein Brief von Mr. *Alfred G. Duerst* (TFS 48/50). Vor etwa zwei Monaten hatte er mit Mr. *Charles Simon* (ZSW 1913/14) und Mr. *Hans C. Peyer* (47/48) die Sache eingefädelt und das Einladungsschreiben zur Tagung an nicht weniger als 95 ehemalige Lettenstudenten in 9 verschiedenen Unionstaaten gesandt. Mr. Duerst hat sich viel Mühe für diese Tagung gegeben, dürfte aber durch den bescheidenen Besuch derselben etwas enttäuscht worden sein, denn es hatten sich nur 39 Mann eingefunden. Seinem Briefe ist zu entnehmen — und Mr. *Ivan Bollinger* (ZSW 27/28), der im vergangenen Monat zwei oder drei Tage in Zürich gewesen ist, hat es bei seinem Anruf bestätigt —, daß es ein froher und schöner Abend gewesen ist. Mr. *Walter Scholer* von der American Viscose Corp. machte dabei den Conferencier, Mr. *Hans C. Peyer* hielt die festliche Ansprache und unser Ehrenmitglied Freund *Ernst Geier* (ZSW 04/06) führte die Gesellschaft mit seinem Film über die von ihm vor ein paar Jahren unternommene Safari-Tour durch Kenya, Uganda und Tanganjika. Daß er mit seinen prächtigen Farbenbildern aus dem fremden Erdteil mit den wilden Tieren in Urwald und Steppe reichen Beifall erzielte, braucht kaum besonders betont zu werden. Vielleicht bedauern es die in und um New York wohnhaften Ehemaligen nun doch, diesmal «nicht dabei gewesen zu sein». Wer aber war alles dabei? Nun, die beiden ältesten Teilnehmer waren unsere lieben Freunde *Ernst Geier* und *Albert Hasler*. Ihre Studienzeit im Letten liegt nun schon rund 55 Jahre hinter ihnen, und mit ihren damaligen 18 sind sie inzwischen 73 Jahre alt geworden. Auch Mr. *Hans Hunziker* (06/07) studierte noch an der Seidenwebschule, bevor der Chronist dort zu wirken begann. Als älteste von seinen einstigen Schülern grüßten Mr. *Charles Simon* vom Kurse 13/14, *Edwin Zollinger* mit Schuljahr 16/17, dann die Messrs. *Robert Herbstreit* und *Ernst Pfeiffer* 17/18 und Mr. *John Haesler* vom Kurse 18/19. Dieser und jener von ihnen ist einst mit einer sehr bescheidenen Börse in das Land der unbegrenzten Möglichkeiten hinüber gegangen, alle aber haben froh in die Zukunft geblickt und drüben . . . Ehre für die Schule im Letten eingelegt! Sie sind seither Väter und Großväter geworden und — wenn sich der Chronist nicht irrt — mit einer einzigen Ausnahme, alle in das 7. Lebensjahrzehnt eingetreten. An ihrer abendlichen Zusammenkunft dürfte sicher der eine und andere von ihnen an die einstigen Studienkameraden gedacht und sich gefragt haben, wo sie wohl alle sein mögen und was aus ihnen im Verlaufe der vergangenen Jahrzehnte geworden ist. Als jüngste der ehemaligen Schüler des Chronisten zeichneten Mr. *Harold Hafner* für 47/49, *Guy de Jaegher* (aus Belgien) für 48/49, *Alfred Duerst* für 48/50, *Charles Roesch* und *Eddie Mandeau* für 49/50. Als jüngster Teilnehmer aber grüßte Mr. *Hans Bischof* für das Schuljahr 58/59. Der Chronist bedauert lebhaft, nicht jeden der Herren mit seinem Namen nennen zu können, freut sich aber, daß die 20er Jahre und verschiedene Kurse der 40er Jahre sehr gut vertreten waren. Er dankt allen Teilnehmern dieser New Yorker Tagung recht herzlich für ihr freundliches Gedenken, erwidert ihre Grüße bestens, wünscht ihnen alles Gute und freut sich, wenn die Chronik das Gefühl der Zusammengehörigkeit aufrecht erhält.

«Sind Sie nüt de Herr Honold», wurde der Chronist unlängst eines Abends, als er noch einen Ueberseebrief auf die Post trug, beim Bahnhof Erlenbach angesprochen. «Doch, immer no», war meine Antwort, und darauf: «Min Name isch Ritter». Und jetzt war der Chronist sofort im Bilde: «Eh, de Herr *Max Ritter* us Japan vom Kurs 21/22!». Das war eine freudige Ueberraschung für den einstigen Webschullehrer. Er erfuhr dabei, daß Mr. Ritter den Rohseidenhandel aufgegeben hat und nun Maschinen verkauft. Er ist nun bald in Zürich, bald irgendwo in Ostasien zu treffen.

Am Nachmittag des 3. Mai hatte der Chronist wieder einmal lieben Besuch in seinem bescheidenen Heim. Mr. *Fredi Schenk* (TFS 46/48) war mit seinem Bruder gekommen, um dem alten Lehrer «grüezi» zu sagen. Bei einem guten Tropfen «Gloire du Rhone» erzählte er dann, wo er seither überall gewesen ist. Nach seinem Studienabschluß zuerst in einer Maschinenfabrik tätig, ging er dann als Monteur und Webermeister mit einer Anzahl Webautomaten nach Chile, arbeitete später als Meister auf Puerto Rico und ist jetzt in Front Royal (Va. USA.), wo er für einwandfreie Arbeit der Vorwerke für 300 Automaten-Stühle verantwortlich ist. Zum Nachtessen war der Chronist dann sein Gast in der «Schönau» in Erlenbach, die den meisten Ehemaligen in Nord- und Südamerika gut bekannt ist.

«Wenn alles gut geht» gedenkt unser lieber Veteranenfreund *Albert Hasler* (ZSW 04/06) im Sommer der alten Heimat wieder einen Besuch zu machen. Gegen Ende des Monats kann man ihm vielleicht schon in Männedorf begegnen. Vielleicht komme auch Freund Ernst Geier diesen Sommer in die Schweiz, schrieb er.

Die Ehemaligen vom Studienjahr 18/19 werden sich freuen, zu vernehmen, daß ihr Kamerad *S. C. Veney* am Freitag, den 28. Juli, in Zürich eintreffen wird. Er will ein bißchen in der alten Heimat herumreisen, seiner Gattin vielleicht auch Paris oder Rom zeigen, muß aber am 14. August schon wieder zurückfliegen. Das sind kurze Ferien. Nach dem von ihm skizzierten Reiseprogramm wären nur die Nachmittage vom 29. Juli oder 12. August für eine Klassenzusammenkunft gut geeignet. Da man Mr. Veney seit mehr als 40 Jahren nicht mehr gesehen hat und später wohl kaum nochmals in Zürich begrüßen kann, sollten seine Studienkameraden während diesen Tagen durch einen Anruf zu erreichen sein. Mr. Veney freut sich auf die Zusammenkunft und hofft, manche von den Kameraden auch noch zu kennen.

Und dann kam noch der vor Monaten versprochene Brief von Señor *Emilio Waeckerlin* (35/36) in Montevideo. Er ist nun schon seit bald 23 Jahren in Südamerika und, da er seit langer Zeit nichts mehr von sich hören ließ, berichtete er diesmal recht ausführlich, wo er überall ge-

wesen und wie es ihm in Ecuador, Peru, Bolivien und Uruguay ergangen ist. Er schreibt auch von all den Schwierigkeiten, die es zu überwinden galt und denen man nur dank den an der Webschule erworbenen Kenntnissen Meister werden konnte. Begegnungen mit andern ehemaligen Lettenstudenten vermittelten immer einige frohe Stunden. Heute ist Señor Waeckerlin Mitinhaber einer gutgehenden Weberei. Nächstes Jahr gedenkt er eine Studienreise in die alte Heimat zu machen und dabei auch den früheren Lehrer zu besuchen. Er sei heute schon willkommen geheißen!

Mit Wünschen besonderer Art, die der Chronist nicht restlos erfüllen konnte, meldeten sich unsere geschätzten Veteranen Signor *Max Eberle* (21/22) in Merate (Ital.) und Mr. *Erwin Friedmann* (29/30) in Göteborg.

Damit entbietet allerseits beste Grüße der Chronist

Letten-Chronik. — Mehr denn je übt die weite Welt mit magischer Kraft ihre Anziehung auf unseren Textilnachwuchs aus. Nun, die Welt ist groß, schön und interessant und bringt Erlebnisse und Erfahrungen. So verabschiedeten sich kürzlich — in loser Reihenfolge aufgezählt — einige unserer Ehemaligen. Nach seiner Ausbildungszeit in der Schweiz kehrte Herr Max Brühlmann (Kurs 59/61) per Schiff nach Buenos Aires zurück. Herr Walter Bachmann (59/61) hat sich Kanada zum Ziel gewählt, und Herrn Peter Bussingers (59/61) Weg führt über London und Hamburg nach Hongkong. Bereits grüßte er aus London mit einer Ansichtskarte. Herr Kurt Schleinkofer (55/57) weilt bereits in Schottland und berichtete, daß er sich gut eingearbeitet habe. Herr Kurt Sigrist (52/54) hat sich mit seiner Familie in der lombardischen Metropole niedergelassen, wo ihm eine interessante Stelle in einer Bandfabrik offeriert wurde.

Den Bund der Ehe haben geschlossen: Monsieur Jean Naegeli (54/55) avec Mademoiselle Denise Gantele; diese Vermählungsanzeige erreichte uns aus Faverges. Aus solchen textilen Bündnissen entsteht textiler Nachwuchs. Herr und Frau Trinkler-Ulrich zeigen die Geburt ihres dritten Sohnes — Christoph Anton — an, und Herr und Frau Federer-Haug diejenige ihrer Tochter Barbara Cäcilia Josephine.

Die Betreuer der Letten-Chronik wünschen den neuen Erdenbürgern und ihren Eltern alles Gute, dem jungen Ehepaar viel Glück und Segen auf seiner gemeinsamen Lebensreise, und unseren Ehemaligen, welche die weite Welt als ihre Heimat gewählt haben, recht viel Erfolg.

Mitglieder- und Abonnementsbeiträge. — Wir haben in den letzten Tagen die Nachnahmen für unsere Mitglieder und Abonnenten in der Schweiz zum Versand gebracht. Es scheint, daß viele unserer Freunde diese Zahlungsart dem Einzahlungsschein vorziehen und wir hoffen, daß alle den Beitrag einlösen werden. Vielen Dank.

An unsere Mitglieder im Ausland möchten wir die Bitte richten, ihren Verpflichtungen durch Checkzahlung nachzukommen. Eine Ausnahme machen die Freunde in den USA, Kanada, Argentinien und Großbritannien, wo wir Zahlstellen besitzen.

Alle Zahlungen bitte an unsere Geschäftsstelle in Horgen (ZH), Allmendhölzliweg 12.

Monatszusammenkunft. — Wir möchten unsere Mitglieder darauf aufmerksam machen, daß immer am 1. Montag eines jeden Monats im Restaurant zum Strohhof in Zürich eine Zusammenkunft stattfindet. Dieser Hock dient nicht nur der Förderung der Kameradschaft, sondern es werden dabei auch oft sehr interessante fachtechnische Probleme diskutiert. Der Vorstand freut sich, wenn er viele Mitglieder bei dieser Gelegenheit begrüßen kann.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

17. Größerer Betrieb für Damenmoden **sucht** für Kalkulation und Warenkontrolle im Detailgeschäft einen branchekundigen, jüngeren **Textilkaufmann.** Es handelt sich dabei um einen sehr vielseitigen und ausbaufähigen Posten.
18. Schweiz. Krawattenstoffweberei **sucht** einen **Disponenten** für selbständige Bearbeitung des Terminwesens, der Arbeitsvorbereitung und Rationalisierungsprobleme.
19. Seidenstoffweberei **sucht Piquer** für die Kartenschlägerei. Gute Kenntnisse in der Bindungslehre für Schaft- und Jacquardweberei erwünscht. Interessante Tätigkeit. Auch Anlernung möglich.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., **K. Pfister, Wasserwerkstraße 123, Zürich 37.**

Die Einschreibegebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibegebühr ist auf das Postcheckkonto VIII 7280 einzuzahlen.

Patentberichte (Fortsetzung von S. 168)

76 c, 8 (76 c, 16/01; 29 a, 6/14). 353287. Verfahren und Vorrichtung zum selbsttätigen Umspulen des Fadens an Zentrifugalspinn- und -zwirnmaschinen. Erfinder: Christian Andrei und Balajti Pavel, Bukarest (Rumänien). Inhaber: Ministerul Industriei Usoare, Str. Bursei 4, Bukarest (Rumänien).

76 d, 5/01 (76 d, 4/01). 353665. Spulmaschine für die Textilindustrie. Erfinder: Carl-Georg Rosenkranz und Werner Schwarzwälder, Wuppertal-Barmen (Deutschland). Inhaber: Halstenbach & Co., Wuppertal-Barmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. September 1956.

76 d, 5/01. 353289. Procédé pour lever des bobines pleines des broches d'une machine textile et placer des bobines vides sur lesdites broches, et appareil pour la mise en œuvre de ce procédé. Inventeur: Robert M. Ingham, jr., Spartanburg (S. C., USA). Titulaire: Deering Milliken Research Corporation, P. O. Box 1927, Spartanburg (S. C., USA).

8 a, 35. 352988. Textilmaschine zur Bearbeitung von bahnförmigem Gut. Erfinder: Hans Kabelitz, M.-Gladbach (Deutschland). Inhaber: Gebrüder Sucker GmbH, M.-Gladbach (Deutschland). Vertreter: Dr. Ing. G. Volkart, Zürich. Priorität: Deutschland, 8. Oktober 1955.

Redaktion:
Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, G. B. Rückl, W. E. Zeller

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

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (Zürich), entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

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

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

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 24 Rp.

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

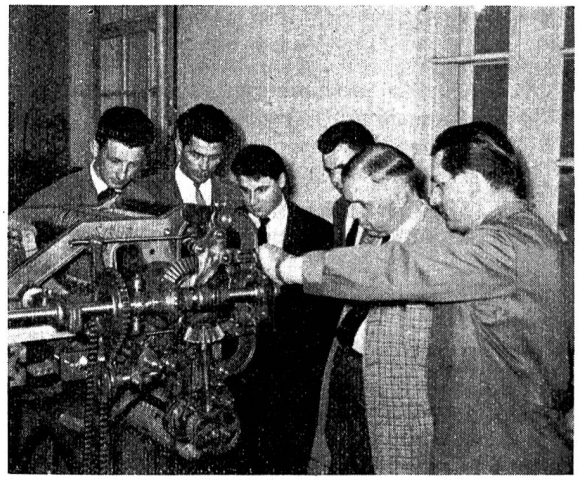
VEREINIGUNG EHEMALIGER WEBSCHÜLER VON WATTWIL

Bericht über den Schaftmaschinen-Instruktionskurs

Am 6. Mai 1961 begann der auf drei Samstage anberaumte Fortbildungskurs über Schaftmaschinen in der Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co., in Horgen. Zu Beginn des Kurses begrüßte Herr Hch. Keller, im Auftrage der Direktion, die erschienenen Teilnehmer. Um das umfangreiche Lehrpensum des Kurses besser bewältigen zu können, wurden die Teilnehmer vorerst in vier Gruppen eingeteilt und von je einem Instruktor in vorbildlicher Weise betreut. Das Kursprogramm umfaßte die Erklärungen sämtlicher Schaftmaschinentypen der Firma Gebr. Stäubli, deren Funktionsweise und sachgemäße Einstellung sowie die notwendigen Erläuterungen der Kartenschlag- und Kopiermaschine. Ferner wurde auch die Webschützenabrichtmaschine besprochen und eingehend erklärt.

Der Erfolg eines derartigen Fortbildungskurses ist unter anderem vielfach davon abhängig, ob den Teilnehmern auch Gelegenheit zur praktischen Betätigung gegeben wird. Diesem Umstand wurde in vorbildlicher Weise Rechnung getragen. Nach eingehenden Erklärungen der Gruppenleiter mußte jeder Kursteilnehmer die einzelnen Maschineneinstellungen selbst vornehmen. Begünstigt durch die Gruppenteilung war es jedem möglich, sich persönlich mit den gestellten Problemen eingehend zu befassen, Fragen anzubringen und verschiedene in der Praxis vorkommende Schwierigkeiten zur Diskussion zu stellen. Wichtig war es auch, auf die Maschinenpflege hinzuweisen und in diesem Zusammenhang wertvolle Ratschläge zu erteilen. All diese Unterweisungen wurden von den Instruktoren in planmäßiger Folge zur Abwicklung gebracht.

Nach dem zweiten Kurstag, der am 13. Mai stattfand, folgte am 27. Mai der letzte Tag. Nach Beendigung des Instruktionskurses lud die Firma Gebr. Stäubli & Co. die Teilnehmer zu einem gemeinsamen Abendessen ins Hotel Weingarten in Horgen ein, an dem auch eine Delegation des Vorstandes der Vereinigung teilnahm. In Vertretung von Herrn Stäubli, der verhindert war, an den Schlußabend zu kommen, richtete Herr Hch. Keller freundliche Worte an die Anwesenden und dankte für das allseits gezeigte Interesse. Mit besten Wünschen für die Zukunft und mit der Hoffnung, das im Kurs erworbene Wissen und Können im praktischen Berufsleben verwerten zu können, schloß Herr Keller seine Ausführungen. Anschließend dankte Präsident Zollinger der Firma Gebr. Stäubli & Co. und Herrn Keller für die ausgezeichnete Durchführung des Kurses und den Herren Instruktoren für ihren persönlichen Einsatz, der maßgeblich zum Erfolg des Instruktionslehrganges beigetragen hat. Als Anerkennung und Dank überreichte der Präsident Herrn Keller und den Instruktoren ein kleines Geschenk.



Mit Aufmerksamkeit folgen die in Gruppen zusammengefaßten Kursteilnehmer den Erklärungen der Instruktoren

Sicherlich darf auch im Namen der Kursteilnehmer an dieser Stelle allseits der aufrichtigste und beste Dank zum Ausdruck gebracht werden.

Gerne benützte man nach dem Essen die Zeit des Beisammenseins zur Pflege der beruflichen Kollegialität und verabschiedete sich dann mit den besten Erfolgswünschen für die weitere Zukunft. (Rü)

Adressänderungen

Um eine klaglose Zustellung des Vereinsorganes «Mitteilungen über Textilindustrie» an alle Mitglieder der Vereinigung zu gewährleisten und auch Einladungen, Rundschreiben usw. an die richtige Adresse versenden zu können, bitten wir Sie, die Aenderung Ihrer Anschrift unverzüglich an den Mutationsführer:

Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal (SZ)

zu melden.

Zum voraus danken wir besten für Ihre Bemühung!

Wir suchen zu sofortigem Eintritt oder nach Uebereinkunft tüchtigen, gewissenhaften

Textil-Kaufmann

oder

Textil-Techniker

für unsere Dispositionsüberwachungsabteilung.

Qualifizierte Interessenten, welche auf eine Dauerstelle (Fünftagewoche) reflektieren, richten ihre Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien und Photo an

LEINENWEBEREI BERN AG.
City-Haus, Bubenbergplatz 7, Bern

England

Baldmöglichst gesucht junger, strebsamer

Webermeister

für kleinere Seidenweberei unter Schweizer Leitung.

Ausführliche Offerten an

OBERLAND SILK LTD.
MACCLESFIELD (England)

NIEDERER & Co. Textilbetriebe
Lichtensteig-Ebnat-Krummenau

Wir suchen für unsere Betriebe Lichtensteig und Krummenau

Zwirnereimeister
Spulermeister

Interessenten mit längerer Praxis oder Fachausbildung sind gebeten, Offerten mit Bildungsgang, Zeugniskopien und Photo zu richten an das

Personalbüro der Firma Niederer & Co.
in Lichtensteig

Wir suchen für unsere modern eingerichtete Baumwoll-Buntweberei einen erfahrenen

Webermeister

womöglich vertraut mit Rüti-Buntautomaten. Initiative und tüchtige Bewerber belieben sich zu melden an die Geschäftsleitung der

WEBEREI SIRNACH, SIRNACH (TG)

Wir suchen für baldigen Eintritt:

1 Vorwerkmeister

für unsere Abteilungen: Kreuzspulerei, Schußspulerei, Zettlerei, Schlichterei und Einzieherei;

1 Webermeister

für unsere Buntweberei auf modernste Rüti-Webstühle.

Verlangt werden: Beste Kenntnis der Maschinen und Arbeitsmethoden, gute Menschenführung. — Auch Fachleute aus der Baumwollbranche mit guten Kenntnissen in der Buntweberei sind sehr erwünscht.

Geboten werden: Interessante Tätigkeit in einem fortschrittlichen Unternehmen mit gutem Betriebsklima, zeitgemäße Salarierung, Pensionskasse, Fünftagewoche.

Bewerbungen mit Gehaltsansprüchen und den üblichen Unterlagen sind unter Angabe des frühesten Eintrittstermins zu richten an

Vereinigte Kammgarnspinnereien Schaffhausen und Derendingen, Abt. Weberei, Werk **Derendingen** (SO)

Webermeister

evtl. Hilfswebermeister

wird gesucht zu baldmöglichstem Eintritt in Frottierweberei; Rüti-Webstühle.

Interessante Tätigkeit in Kleinbetrieb, zeitgemäßer Lohn, Pensionskasse, Fünftagewoche.

Bewerbungen mit Gehaltsansprüchen und den üblichen Unterlagen unter Angabe des frühesten Eintrittstermins sind zu richten an

Ernst Meier, Frottierweberei, Kilchberg (ZH)