

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 68 (1961)
Heft: 8

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:
Gotthardstraße 61, Postfach Zürich 27

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

Nr. 8 / August 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

Eine gute Idee. — Die Nachwuchsschwierigkeiten in der Textilindustrie sind bekannt und gehören zu den alltäglichen Sorgen des Unternehmers. Jeder Textilverband versucht auf seine Weise, seinen Mitgliedern mit guten Ratschlägen behilflich zu sein. So hat der Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten ein neues, gediegenes Berufsbild herausgegeben, das den Berufsberatern, Schulen, Eltern und anderen Interessenten über die zahlreichen Berufsmöglichkeiten in der Seidenindustrie erschöpfend Auskunft gibt. Andere Textilverbände haben neue Lehrlingsreglemente aufgestellt, in der richtigen Ueberlegung, daß dem Jungen, der vor der Berufswahl steht, dargelegt werden soll, daß ihm auch in der Textilindustrie die Möglichkeit offen steht, gute Berufslehren zu absolvieren. Ob es allerdings zweckmäßig ist, daß jeder Textilverband verschiedene Lehrlingsreglemente schafft, so z. B. für den Zettelaufleger, den Webereivorrichter, den Spinnereimechaniker und viele andere mehr, möchten wir bezweifeln. Nachdem sich die Produktionsprogramme der Webereien nicht mehr streng nach den verarbeiteten Materialien trennen lassen, wäre es u. E. angebracht, die Frage der Einführung eines für alle Webereien gültigen Lehrlingsreglementes zu prüfen, wofür z. B. der gut tönende Name des «Textilmechanikers» gewählt werden könnte. Ein solcher «Textilmechaniker» mit abgeschlossener Lehre hätte dann ohne weiteres die Möglichkeit, in einer Seiden-, Baumwoll- oder Wollweberei zu arbeiten. Die Schaffung eines solchen einheitlichen Lehrlingsreglementes hätte im übrigen den Vorteil, daß die beiden Textilfachschulen in Zürich und Wattwil eingeschaltet werden könnten. Auch würde es sich wieder lohnen, an den Gewerbeschulen eigene Klassen für die Textilmechaniker zu schaffen, die von gut ausgebildeten Fachkräften betreut werden könnten. — Hoffentlich finden sich die verschiedenen interessierten Textilverbände im Interesse der Lehrlingsausbildung sowie der Nachwuchsförderung zum gemeinsamen Vorgehen.

Starker Personalwechsel. — Die Belastungen, die der Textilindustrie aus der Arbeitszeitverkürzung und der fortgesetzten Verbesserung der Arbeitsbedingungen erwachsen, zwingen zu erhöhten Anstrengungen auf dem Gebiete der Produktivitätssteigerung. Wie sehr diese Bemühungen aber heute erschwert werden, zeigt der ungewöhnlich starke Stellenwechsel, der ständig zu neuem Anlernen und damit zu entsprechend geringen Leistungen führt. Bei den meisten Textilbetrieben dürfte sich die Zahl der Mutationen zwischen 20 und 30 Prozent der Arbeiterbestände pro Jahr belaufen. In zunehmendem Maße beteiligen sich die ausländischen Arbeitskräfte, die naturgemäß mit den Firmen weniger verbunden sind, in recht großer Zahl an der Wanderbewegung.

Nun sind die Arbeitgeber an diesem ungewöhnlich starken Stellenwechsel nicht ganz unschuldig. Vermehrt stellt man nämlich fest, daß die Arbeitgeber sich Arbeitskräfte um jeden Preis mit allen Mitteln der modernen Werbetechnik zu sichern suchen. Solche Werbepraktiken können wohl dem einzelnen Arbeitgeber vorübergehend Vorteile verschaffen, doch läßt sich damit für die Industrie keine zusätzliche Arbeitskraft gewinnen, sondern verursacht nur einen kostspieligen Leerlauf, der auch den Arbeitnehmern oft wenig oder nichts einträgt.

Angesicht dieser Sachlage ist es nicht erstaunlich, daß neben der Anwerbung neuer Arbeitskräfte auch die Sorge um die Erhaltung der bisherigen Arbeitskräfte die Unternehmer beschäftigt. Man erkennt immer mehr, daß neben einer guten Entlohnung auch das Betriebsklima eine wesentliche Rolle spielt. Dazu gehören gute hygienische Einrichtungen, angenehme Arbeitsbedingungen und richtige Behandlung durch Vorgesetzte. Der Menschenführung muß u. E. vermehrte Beachtung geschenkt werden, denn nur sie kann einem Mitarbeiter die Ueberzeugung vermitteln, daß er nirgends so gut aufgehoben ist als gerade in seinem Betriebe. Die Vorgesetzten zu einer richtigen Menschenführung zu bringen, scheint uns ebenfalls etwas Wichtiges bei der Bekämpfung der übermäßigen Wanderbewegung zu sein.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Eine gute Idee
Starker Personalwechsel
Zur Frage der Arbeitszeitreduktion

Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Großbritannien

Betriebswirtschaftliche Spalte

Moderne Bauten der Textilindustrie

Spinnerei, Weberei

Kritische Betrachtungen zu direktverbundenen Jacquardflachstahlützen

Färberei, Ausrüstung

Die Trockenausrüstung gewisser woll- bzw. wollhaltiger Waren

Vereinsnachrichten

Wattwil: Studienreise nach Süddeutschland
Zürich: Unterrichtskurse 1961/62

Zur Frage der Arbeitszeitreduktion. — In der schweizerischen Textilindustrie ist dieses Jahr auf Grund zahlreicher Gesamtarbeitsverträge die 46- und zum Teil bereits die 45-Stunden-Woche verwirklicht worden. Daß im heutigen Zeitpunkt der Kostensteigerung und des Arbeitermangels eine Arbeitszeitreduktion volkswirtschaftlich betrachtet unsinnig ist, braucht wohl keine nähere Begründung. Es ist aber auch falsch, wenn von Gewerkschaftsseite immer wieder behauptet wird, der Drang nach Arbeitszeitreduktion entspreche einem dringenden Wunsche der Arbeitnehmer. Vor die Frage gestellt, ob sie lieber mehr verdienen oder mehr Freizeit wollten, hat sich letzthin auf Grund einer Rundfrage die überwiegende Mehrheit einer Gewerkschaft für die Aufbesserung des Lebensstandards und nicht für vermehrte Muße entschieden. Dies kommt auch unmißverständlich darin zum Ausdruck, daß ein recht erheblicher Teil der Unselbständigerwerbenden den freien Samstag ganz oder teilweise dazu benützt, abermals einer bezahlten Erwerbstätigkeit nachzugehen.

Auch ist in diesem Zusammenhang wieder einmal festzuhalten, daß eine Stunde Arbeitszeitreduktion pro Woche acht Tagen Ferien pro Jahr entspricht. Wenn schon weniger gearbeitet werden soll, dann kann man sich wirklich fragen, ob es unter Anrufung der Gesundheit nicht ge-

scheiter wäre, die Ferien zu verlängern, als eine Stunde pro Woche weniger zu arbeiten.

Angesichts der sehr lauen Haltung der Arbeitnehmer in der Frage der Arbeitszeitreduktion ist es erstaunlich, wie hartnäckig die Gewerkschaften die 45-Stunden-Woche im neuen eidgenössischen Arbeitsgesetz verfechten. Nachdem die gesundheitspolizeiliche Rechtfertigung dafür wohl weggefallen ist und man es sehr wohl den Verhandlungen der Gewerkschaften mit den Unternehmern überlassen kann, darüber auf dem Vertragswege zu einer Einigung zu gelangen, besteht kein Grund anzunehmen, die Arbeiter kämen bei diesem Verfahren nicht zu ihrem Recht. Es läßt sich wohl einwenden, daß vertragliche Verhältnisse nur in jenen Branchen Fortschritte bringen, in denen die Arbeitnehmer besonders gut organisiert seien und deshalb für die übrigen Arbeitnehmer auf dem Gesetzeswege die nötigen Sicherheiten geschaffen werden müßten. Dieses Argument hält aber einer kritischen Prüfung deshalb nicht stand, weil die Interessenwahrung der Nichtorganisierten im heutigen Arbeitsmarkt durchaus der Wirksamkeit der Konkurrenz überlassen werden darf. Wenn eine Branche in der Frage der Arbeitszeitgestaltung aus der Reihe tanzen will, dann würde sie die Folgen sehr bald und zu ihrem eigenen Nachteil darin verspüren, daß die Beschaffung des Nachwuchses völlig unmöglich würde.

Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Zur Hongkong-Frage

Wie bereits im Februarheft unter der Rubrik «Aus aller Welt» (Textilprobleme Hongkong) ausführlich berichtet, verursacht der britischen Textilindustrie der Ende Januar 1962 ablaufende Exportvertrag von Baumwolltextilien aus Hongkong einiges Kopfzerbrechen. Anfangs Juli unterbreitete nun Großbritannien Hongkong einen Vorschlag auf eine Verlängerung der freiwillig auf drei Jahre begrenzt gewesenen Exporte nach dem britischen Markt um weitere elf Monate, wobei gewisse Modifikationen vorgenommen werden sollen. Diese betreffen eine Heraufsetzung der Gesamtbasisquote von bisher 137 Mio m² auf 154,6 Mio m², wovon ein Minimum von 83,6 Mio m² in Baumwollstückgütern und 54,3 Mio m² in Garnituren vorgesehen ist, während man Hongkong die restlichen 16,7 Mio m² zur Exportwahl freiläßt.

Ferner wird mit dem neuen Angebot eine regelmäßige Kontrolle mit Beteiligung der britischen Regierung erwähnt, die bezwecken soll, zusätzliche Exportquoten für Stückgüter zu bestimmen, falls die britische Einfuhr solche verantworten könnte. In diesem Rahmen würde unter der Voraussetzung der Verlängerung des freiwilligen Abkommens eine zusätzliche Quote auf 8,3 Mio m² Rohgewebe bewilligt werden.

Wie der Direktor für Handel und Industrie in Hongkong, Mr. Angus, diesbezüglich hervorhob, würden hinsichtlich Baumwollgarn gewisse restriktive Maßnahmen erforderlich sein, wolle man nicht eine plötzliche und erhebliche Zunahme in der Garneinfuhr nach dem britischen Markt in Kauf nehmen. Mr. Angus machte darauf aufmerksam, daß Hongkong keine plausiblen Gründe für weitere Modifikationen erblicke und forderte die Industrie auf, möglichst schnell einen Beschluß zu fassen. Die Meinung von Mr. Angus geht dahin, daß die Industrie auf alle Fälle falsch beraten wäre, wenn sie eine abschlägige Antwort erteilen würde.

Andererseits ist die Angelegenheit mit der Kolonie dringlich, da die Exportverhandlungen mit Indien und Pakistan vom Ausgang der Hongkong-Verhandlungen abhängen.

Auf britischer Seite wies der Präsident des Cotton Board, Lord Rochdale, die Regierung darauf hin, daß der Erfolg der Reorganisation der britischen Baumwollindustrie durch die Hongkong-Verhandlungen in Frage gestellt sei. Lord Rochdale ließ die Regierung auch nicht im geringsten Zweifel darüber, daß auch die Vereinbarungen mit Indien und Pakistan dahinfallen dürften, falls das Hongkong-Abkommen nicht erneuert würde, und folglich der Handel nach Ende Februar 1962 ernstlich bedroht werden könnte.

Mit Bezug auf die internationalen Besprechungen über den Welthandel von Baumwolltextilien, die im Juli in Genf stattfanden, führte Lord Rochdale aus, daß das Widerstreben Hongkongs, langfristige Abkommen mit Lancashire einzugehen, eigentlich verständlich sein sollte, solange Großbritannien hinsichtlich einer Entscheidung über den Beitritt zur EWG noch zögere.

Geringeres Auftragsvolumen

Die Auftragseingänge in der britischen Bekleidungs- und Textilindustrie waren Ende April gegenüber Ende März unverändert, jedoch verglichen mit Ende April 1960 um 5% geringer. Gleichzeitig lagen die Lieferungen um 2% unter dem Vergleichsniveau 1960, während das Ausmaß der Neubestellungen annähernd gleich blieb.

Die Produktion von Baumwollgarn in den ersten vier Monaten 1961 stand um 3% hinter jener der Vergleichszeit 1960 zurück, wogegen die Menge von Doubliergarn — im gleichen Zeitverhältnis gesehen — sogar um 12% niedriger ausfiel. Die Gewebelängen bei der Industrie lagen um 3% niedriger als in der Vergleichszeit 1960. Der Absatz der Produzenten von Konfektionswaren fiel im April 1961 um 2% geringer aus als im April 1960.

Dagegen resultierte das Produktionsvolumen in der Wolltextilindustrie im April gegenüber dem Vergleichsmonat 1960 um 2% verbessert. Die Lieferungen von Geweben (ausgenommen Deckengewebe) wiesen, verglichen mit dem Aprilergebnis 1960, einen Rückgang um 5% auf.

Britische Messebeteiligung in Paris

Die dritte internationale Textilmesse in Paris (abgeschlossen 1. Juli) vermochte auch ein reges Interesse für britische Erzeugnisse wachzurufen. Zum erstenmal war ein regierungseigener Stand organisiert worden. Die Anwesenheit eines Parlamentsmitgliedes wurde mit dem Interesse der britischen Regierung an einer Absatzförderung in Zusammenhang gebracht. Britischerseits waren insgesamt elf Firmen an der Ausstellung vertreten. Im Sektor Kunst- und Synthefasern versuchte man durch neueste Produkte mit den französischen Erzeugnissen Schritt zu halten. Courtaulds z. B. hatte in großen Rahmen die falten-

beständige Tricelfaser aufgezogen. Das französische Aequivalent für Tricel befindet sich noch im Versuchsstadium.

Man befürchtet in Frankreich, daß Großbritannien durch den Beitritt zur EWG eine Tür für den Export billiger Textilien aus Lancashire geöffnet werden dürfte. Großbritannien scheint als Folge seiner relativ generösen Behandlung der Abkommen mit Hongkong, Indien und Pakistan bei Aufnahme in die EWG ernstlich gefährdet. Gleich welcher Art Lancashire durch den Schutz der EWG Vorteile erwachsen würden, dürfte es, gemäß Fachkreisen, für Großbritannien unmöglich sein, die Exportflut von Textilien aus dem Fernen Osten noch aufhalten zu können.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Der in Washington gegen Ende Juni (siehe Juniheft) einberufenen internationalen Konferenz der Textileinfuhrländer stand u. a. die Frage zur Diskussion, ob die europäischen Nationen gewillt sein werden, vermehrt Baumwolltextilien aus Produktionsländern mit niedrigem Lohnstandard zu beziehen.

Wie von offizieller Seite bekannt wurde, haben Großbritannien, Kanada, Frankreich, Italien, Westdeutschland, Belgien und die Niederlande an dieser Konferenz die Möglichkeit einer Regelung der Baumwolltextilimporte auf internationaler Ebene erörtert.

Die US-Regierung gab der Meinung Ausdruck, daß andere Länder mehr Baumwollgüter aus unterentwickelten Ländern abnehmen müßten, um die Bürde der amerikanischen Industrie zu mildern. Wie man weiß, lehnt sich die amerikanische Textilindustrie energisch gegen die hohen Textilimporte aus Japan, Hongkong und anderen Ländern auf.

Vermutlich werden Frankreich, Westdeutschland und Italien ersucht, in zunehmendem Ausmaße Textilien aus entwicklungsbedürftigen Produktionsländern zu kaufen. Frankreich soll, laut amerikanischen Behauptungen, so gut wie keine Baumwolltextilien aus solchen Ländern bezogen haben, während Westdeutschland und Italien sehr engbegrenzte Kontingente gutgeheißen haben.

Die Washingtoner Gespräche sind Wegbereiter einer wichtigen Einberufung von Textilkonsumenten und Textilproduzenten, welche bereits im Rahmen der allgemeinen Abkommen über Zoll und Handel (GATT) vorgesehen ist.

Gemäß amerikanischer Auffassung sollten sich die Importquoten jedoch nicht auf Baumwolle beziehen, weil diese Maßnahme in anderen Ländern zu Vergeltungsakten Anlaß geben könnte und für die Produzenten in unterentwickelten Ländern einem Schlag ins Gesicht gleichkäme.

Die amerikanische Regierung versucht derzeit mit Japan übereinzukommen, um dessen Textilausfuhr nach dem US-Markt zu erhöhen. Allerdings darf der Mehrabsatz nicht, wie von Japan gewünscht, 30 % betragen. Gleichzeitig sollen die Importe aus Hongkong gegenüber dem Niveau im Jahre 1960 um 30 % abgebaut werden. Während die japanische Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten in den verflossenen viereinhalb Jahren in begrenztem Rahmen erfolgte, stiegen dagegen die Exporte aus Hongkong weiter an. Bei gewissen Positionen erreichte die amerikanische Einfuhrmenge aus Hongkong das Aequivalent von 26 % der US-Produktion. Wie in diesem Zusammenhange vor kurzem berichtet worden ist, haben bereits Vertreter der Textilproduzenten von Hongkong gegen eine freiwillige Einfuhrbeschränkung auf Bekleidungsartikeln nach den Vereinigten Staaten in der Höhe von 30 % opponiert.

B. L.

„Glanzstoff“ sieht gute Marktchancen für Synthetika

Von G. Meyenburg

Alljährlich nimmt die Verwaltung der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. (Wuppertal-Elberfeld) die Hauptversammlung zum Anlaß für einen Ueberblick über die Entwicklung des Chemiefasermarktes, auf dem «Glanzstoff» als größter deutscher Produzent eine beachtliche Rolle spielt. Nach den Ausführungen des Vorstandsvorsitzenden Generaldirektor Dr. Dr. h. c. Ernst Hellmut Vits an der diesjährigen Hauptversammlung hat die Weltproduktion von Chemiefasern 1960 mit 3,3 Mio t einen neuen Höchststand in der Geschichte der Chemiefaserindustrie erreicht. Die Zuwachsrate sei mit annähernd 7 % allerdings hinter derjenigen des Vorjahres (15 %) zurückgeblieben. Hier hat sich, wie Dr. Vits meinte, der konjunkturell bedingte Produktionsrückgang in den Vereinigten Staaten ausgewirkt. In anderen Ländern habe die Produktion dagegen erheblich zugenommen.

Verzehnfachung der Erzeugung seit 1950

Für das zurückliegende Jahrzehnt von 1950 bis 1960 konstatierte Dr. Vits eine Verdoppelung der Chemiefaserproduktion. Bei klassischen Chemiefäden und -fasern auf Zellulosebasis habe sich in diesem Zeitraum eine Erhöhung um 60 % ergeben, bei vollsynthetischen Fäden und Fasern sogar eine Verzehnfachung der Erzeugung. Die starke Zunahme bei Synthetika sei teilweise mit dem seinerzeit noch relativ niedrigen Produktionsniveau zu erklären, zum andern aber auch Ausdruck der ungewöhnlich guten Markt-

chancen, die nach Ansicht Dr. Vits auch weiter bestehen bleiben. Der Anteil der Synthetika an der gesamten Chemiefaserproduktionsmenge habe im vergangenen Jahr 20 % schon überschritten. In den Vereinigten Staaten, die in dieser Entwicklung führen, habe der Anteil sogar 40 % betragen. Zudem sei zu bedenken, daß die Synthetika einen höheren spezifischen Wert hätten, der bei einem bloßen Vergleich der Produktionsmengen nicht ins Gewicht falle. Die Marktbedeutung der Synthetika müsse daher wesentlich höher veranschlagt werden, als es ihrem mengenmäßigen Produktionsanteil entspreche. Das gleiche gelte für den Anteil der Chemiefasern insgesamt an der Versorgung der Welt mit Textilrohstoffen, der sich nach der Menge auf 23 % belaufe.

Beginnende Substitution der klassischen Fasern durch Synthetika

Dr. Vits rechnet mit einer langfristigen Strukturänderung zugunsten der Synthetika innerhalb der Chemiefaserindustrie. Wenn auch keineswegs zu erwarten sei, daß die klassischen Zellulosefäden und -fasern in absehbarer Zeit ihre große mengenmäßige Bedeutung verlieren, so werde doch der Expansionspielraum für diese Fasern eingengt. Die bisher weitgehend unterschiedlichen Einsatzgebiete für klassische und vollsynthetische Chemiefasern beginnen sich nach den Beobachtungen «Glanzstoffs» allmählich zu überschneiden, zum Teil lasse sich eine beginnende Substitu-

tion der klassischen Fäden und Fasern durch Synthetika feststellen. Bei Bekleidung und Heimtextilien führe der Wandel in den Konsum- und Lebensgewohnheiten längerfristig zu einer stärkeren Bevorzugung der Synthetika. Die Expansion der Synthetika beschränke sich nicht mehr auf die bisher dominierenden Polyamide, also auf Perlon und Nylon. Die jüngeren Polyesterfäden und -fasern und die Polyacrylfasern hätten an Bedeutung gewonnen. Es erscheine möglich, daß in absehbarer Zeit die Produktion der beiden neuen Synthese-Gruppen zusammen das Produktionsvolumen der Polyamide erreiche. Damit passe sich das Synthetika-Angebot den spezifischen Bedürfnissen und Erfordernissen des Marktes an. Es gebe keine «Wunderfaser», die allen Anforderungen gleichermaßen gerecht werde. Insofern sei trotz mancherlei Problemen für die beteiligte Industrie eine Ausdehnung des Angebotes durchaus zu begrüßen. Ob einmal eine gänzlich neue Synthesefaser-Gruppe neben den bisherigen größere Marktbedeutung erlange, lasse sich noch nicht übersehen. Die Erfahrung zeige, daß in jedem Fall Jahre verstreichen, bevor neue Entwicklungen ein größeres Absatzpotential gewinnen.

Auf die Struktur der Chemiefaserindustrie wirkt sich nach Ansicht Dr. Vits die Verschiebung der Schwerpunkte zugunsten der Synthetika konzentrationsfördernd aus. Der hohe Investitions-, Forschungs- und Entwicklungsaufwand sowie neuerdings auch der steigende Aufwand für Werbung sei nur von Großunternehmen und bei größeren Produktionseinheiten zu bewältigen. Es zeige sich daher besonders in den Vereinigten Staaten eine gewisse Konzentrationsbewegung in der Chemiefaserindustrie. Dr. Vits wies darauf hin, daß die Produktionskapazität des bedeutendsten amerikanischen Produzenten bei den Synthetika die gesamte Kapazität der sechs EWG-Länder und Großbritannien zusammen übersteige.

Die Marktstellung der westdeutschen Chemiefaserindustrie

Die Entwicklung der Chemiefaserindustrie in der Bundesrepublik hat sich nach Dr. Vits im Rahmen der Weltproduktion gehalten. Die Gesamtproduktion sei um 7,6 % auf fast 300 000 t gestiegen, die Produktion von Synthetika

überdurchschnittlich um 36 % (nach 60 % 1959). Damit habe sich die Synthetika-Produktion in zwei Jahren mehr als verdoppelt. Ihr Anteil an der Gesamtproduktion, der im vergangenen Jahr 18 % betragen habe, werde sich in diesem Jahr weiter erhöhen. Bei Textilrayon und Zellwolle sei das hohe Produktionsniveau des Jahres 1959 nur leicht überschritten worden. Die Zuwachsraten hätten bei Textilrayon 2 % und bei Zellwolle 3 % betragen. Bei Cordrayon habe der Inlandverbrauch infolge der anhaltend guten Beschäftigungs- und Absatzlage in der Automobil- und Reifenindustrie im vergangenen Jahr zugenommen, wodurch der Exportrückgang teilweise ausgeglichen worden sei. «Glanzstoff» rechne im übrigen mit einem allmählichen Vordringen des Cordnylons.

Der Umsatz der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. hat sich 1960 um 11 % auf 550 Mio DM erhöht und damit erstmals eine halbe Milliarde DM überschritten; der Umsatz der Glanzstoff-Gruppe ist um 12 % auf 884 Mio DM gestiegen. Die Umsatzerhöhung des Stammhauses führt die Verwaltung in erster Linie auf den fortgesetzten Strukturwandel in Versand und Umsatz zugunsten der Synthetika Perlon, Diolen, Cordnylon und Nylon (für das Kräuselgarn Helanca) zurück, deren Anteil am Gesamtumsatz im vergangenen Jahr von 51 auf 58 % zugenommen hat. In einzelnen Sparten hat sich, wie es heißt, als günstiger Faktor auch eine Umschichtung zugunsten solcher Sorten ausgewirkt, die einen höheren Kilogrammlös bringen. Das entspreche dem allgemeinen Trend in der Bundesrepublik zur Nachfrage nach hochwertigen Gütern. Gewichtsmäßig hat sich die Erzeugung der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken um 10 % auf 56 800 t erhöht. Um die starke Nachfrage nach Diolen befriedigen zu können, hat «Glanzstoff» auf dem Gelände der Tochtergesellschaft Spinnfaser AG. in Kassel eine Produktionsanlage für Diolen-Fasern mit einer Anfangskapazität von 20 t pro Tag errichtet. Das neue Werk ist im Mai in Betrieb gekommen. Daran geknüpfte Spekulationen auf eine Preissenkung für Diolen haben Mitglieder der «Glanzstoff»-Verwaltung mehrfach zurückgewiesen. In diesem und auch im nächsten Jahr sei mit einer Preiskorrektur für Diolen nicht zu rechnen.

Aus aller Welt

Schwierigkeiten mit Hongkong

Die Verhandlungen zwischen Großbritannien und der Textilindustrie Hongkongs zwecks Verlängerung oder Erneuerung auf geänderter Basis des Lieferbeschränkungsabkommens, das zwischen der Textilindustrie Lancashires und jener Hongkongs im Jahre 1958 abgeschlossen wurde, am 1. Februar 1959 in Kraft trat und das mit 31. Januar 1962 abläuft, erweisen sich als recht dornenvoll. Die drei führenden Textilindustrievereinigungen in Hongkong, The Hong Kong Cotton Spinners Association (Baumwollspinnervereinigung), The Federation of Hong Kong Weavers (Webervereinigung), The Hong Kong Weaving Mills Association (Vereinigung der Webereibesitzer), die zusammen mehr als 95 % der Stückgutproduktion von Hongkong umfassen, haben ihre Opposition gegen die Verlängerungs- oder Erneuerungsabsichten im verflossenen Mai durch einen Boykott der geplanten Besprechungen versteift, der noch anfangs Juni fort dauerte. Den Vorwand zu diesem Boykott bildeten zwei Fragen, welche die Regierung der Kolonie Hongkong den drei Vereinigungen vorgelegt hatte, und zwar ob die Vertreter dieser Vereinigungen einer Zusammenkunft mit Vertretern des britischen Cotton Board zustimmen würden und ob die erstgenannten mit der Errichtung eines Sonderkomitees einig gehen würden, das die Fragen der Quotafestsetzung für die Textilexporte nach den Vereinigten Staaten prüfen müßte. In einem gemeinsamen Memorandum an die Hongkong-Regierung, das die Einleitung zum

Boykott der geplanten Besprechungen bildete, unterstrichen die drei Vereinigungen, daß sie jede Beschränkung der Textilexporte Hongkongs als unrationell und unfair ansehen, so lange die Textilexporte nach Hongkong unbeschränkt weiter andauern und überhaupt kein Plan für eine vernünftige Expansion der Produktionskapazität der Textilindustrie Hongkongs aufgestellt sei. Die britische Regierung hätte zu verschiedenen Malen erklärt, die Frage der Lieferbeschränkungen müßte zwischen den interessierten Industrien selbst, d. h. zwischen jener von Lancashire und jener von Hongkong, gelöst werden; diesen Standpunkt nahmen auch die drei genannten Vereinigungen ein, doch seien sie hinsichtlich der Möglichkeit eines Anschlusses Großbritanniens an den Gemeinsamen Markt in ein sorgenvolles Dilemma geraten. Dieser Anschluß würde bedeuten, daß die gesamten Textillieferungen Hongkongs nach Großbritannien ihres bisherigen Konkurrenzvorteils, der auf der Commonwealth-Präferenz beruht, beraubt werden würden. Aus diesem Grunde erachteten die drei Vereinigungen jede Kontaktnahme mit der Textilindustrie von Lancashire solange als überflüssig, als die Frage des britischen Anschlusses an den Gemeinsamen Markt ungeklärt bleibe.

Was die Festlegung von Quotas für den Export nach den Vereinigten Staaten anbelangt, bezeichneten die drei Vereinigungen die Schwierigkeiten als «unüberbrückbar».

Abschließend unterstrich das Memorandum, daß die drei Vereinigungen an ihrer prinzipiellen Opposition gegen irgendwelche Form von Exportbeschränkungen unverrückbar festhielten und daß eine weitere Behandlung der zur Diskussion stehenden Fragen angesichts dieser grundsätzlichen Anschauung der drei Vereinigungen unvereinbar sei.

Der Standpunkt der Textilindustrie Hongkongs wird durch den Hinweis untermauert, daß die britische Einfuhr von Baumwolltextilien nicht britischen Ursprungs (z. B. aus Kontinentaleuropa, China usw.) unablässig im Steigen begriffen ist (vgl. Tabelle «Textilbericht aus Großbritannien» Nr. 7). Im Jahre 1960 waren die Lieferungen Hongkongs an Graugewebe (ungebleichten Gewebe) nach Großbritannien von 13291000 Quadratyards (ein Quadratyard = 0,836 Quadratmeter) im Jahre 1959 auf 104780000 Quadratyards oder um 21,5% zurückgegangen, während die Lieferungen in dieser Sparte aus anderen, nicht britischen Gebieten in der gleichen Zeitspanne um volle 395%, von 2560000 auf 125110000 Quadratyards (dank der Liberalisierung) hinaufgeschneit waren. Allerdings vermochte Hongkong seine Minderlieferungen an Graugewebe durch Mehrlieferungen an Baumwollstückgütern mehr oder minder auszugleichen.

Wie die Sachlage jetzt aussieht, dürften sich die Verhandlungen mit Hongkong noch über mehrere Monate hinauszuziehen. Die Kontakte sind natürlich nicht abgebrochen. Hongkong kann es sich nicht leisten, den britischen Absatzmarkt zu verlieren, und auch in Großbritannien sucht man nach Mitteln und Wegen zu einer Verständigung. Unter anderem hebt die britische Amalgamated Association of Operative Cotton Spinners and Twiners (Vereinigter Verband der operativen Baumwollspinner und Doubleure) in ihrem kürzlichen Vierteljahresbericht hervor, daß die britische Regierung den Textilproduzenten in Hongkong ohne jeden Zeitverlust klarmachen sollte, daß eine durch Verhandlungen erreichte Verlängerung des auf freiwilliger Basis getroffenen Beschränkungsabkommens aus dem Jahre 1958 im Interesse aller Parteien gelegen sei. Der Bericht betont u. a. die Tatsache, daß die britischen Textilimporte im ersten Vierteljahr 1961, einschließlich der Präferenzimporte (zollfreien Importe) aus Hongkong, Indien und Pakistan, eine Jahresrate von einer Milliarde Quadratyards erreicht hätten. Dies entspräche vollen 70% der britischen Jahresproduktion in diesem Sektor und stelle einen «nahezu unglaublichen» Umfang dar, den man noch vor zwei Jahren als «gänzlich unmöglich» angesehen haben würde.

B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Moderne Bauten der Textilindustrie

Rationalisierungsinvestitionen

Von dipl. Ing. ETH Felix Zürcher in Firma Gherzi-Textil-Organisation, Zürich

Die folgende Abhandlung stellt eine Zusammenfassung des an der Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie» am 9./10. Dezember 1960 in Wattwil gehaltenen gleichnamigen Vortrages dar.

Als Beginn des eigentlichen Textilindustriebaus kann der Ausgang des 18. Jahrhunderts betrachtet werden, und sein Ursprungsland ist, wie übrigens für fast alle industrielle Entwicklungen: England. Alle vor dieser Zeit bestehenden Betriebe können wir nicht als industrielle, sondern als gewerbliche bezeichnen. Welches waren nun die Voraussetzungen, unter denen damals ein Betrieb arbeiten mußte? Zur Beleuchtung der Arbeitsräume stand fast ausschließlich das Tageslicht zur Verfügung, da die damals vorhandenen künstlichen Beleuchtungsmöglichkeiten einerseits für industrielle Arbeitsräume absolut ungenügend waren und andererseits wegen ihrer offenen Flammen große Feuergefahr bedeuteten. Als Kraftquellen für den Antrieb der Maschinen stand die eben erfundene Dampfmaschine zur Verfügung, welche überhaupt als eine Art Initialzündler für die industrielle Entwicklung betrachtet werden kann.

Die Bedingungen, einerseits möglichst viel Tageslicht in die Arbeitsräume zu bekommen, sowie andererseits sämtliche Kraft an einer einzigen Quelle zu beziehen, führten zu einer ersten Bauform, die sich über mehr als 100 Jahre fast gleich erhielt: der lange, schmale Stockwerksbau, der besonders in der Schweiz auch heute noch als charakteristisch für die Textilindustrie gelten kann.

Als Konstruktionsmittel wurden für die Wände Mauerwerk verwendet, für Stützen und Decken ursprünglich Holz, später Gußeisen, noch später gewalzte Profileisen und schließlich Eisenbeton, sowie alle möglichen Kombinationen dieser Konstruktionsmittel. Diese Bauform von beschränkter Breite erlaubte eine einigermaßen genügende Ausleuchtung der Räume, während zur Kraftübertragung am Ende oder auch in der Mitte des Gebäudes große Transmissionsschächte vorgesehen wurden. Die von der Dampfmaschine erzeugte Kraft wurde mit riesigen Trans-

missionsbändern auf die horizontalen Wellen der verschiedenen Stockwerke übertragen, von denen dann die Kraft auf die einzelnen Maschinen verteilt wurde. Dieser Ge-

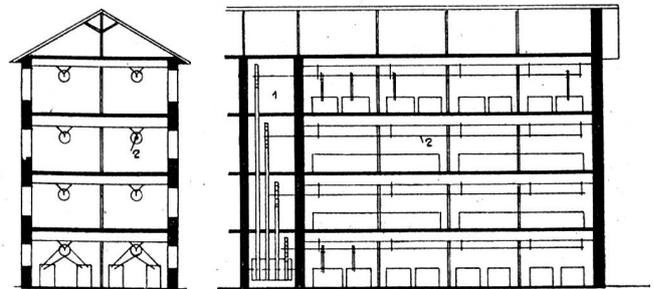


Abb. 1: Textilhochbau 19. Jh.

bäudetyp breitete sich auch in allen Variationen auf dem Kontinent aus, wobei sehr oft, besonders in der Schweiz und anderen gebirgigen Gegenden, als Energiequelle Wasserkraftmaschinen die Dampfmaschine ersetzten.

Ein grundsätzlich anderer Gebäudetyp begann sich ab Mitte des letzten Jahrhunderts auszubreiten: der Shedbau — auch er stammt aus England. Die Tendenz, den herkömmlichen Stockwerksbau zu verlassen, kann in zwei Gründen gesucht werden: Erstens wurde versucht, die noch mit reichlich primitiven Mitteln durchzuführenden Vertikaltransporte auszuschalten, das heißt möglichst die ganze Fabrikation auf einer Ebene zu haben. Ein zweiter Grund, der zur Entwicklung des Flachbaues führte, war die Entwicklung in der Webereitechnik. Die immer größer werdenden und schneller laufenden Stühle erzeugten Schwingungen und Erschütterungen, denen die damaligen Hochbaukonstruktionen nicht gewachsen waren.

Der Bau von Shedkonstruktionen wurde möglich durch die Tatsache, daß dichte und einigermaßen dauerhafte Glasoberlichter hergestellt werden konnten. Neben den schon erwähnten Vorteilen des Sheds müssen aber noch

andere erwähnt werden: die Möglichkeit, durch Orientierung der Fenster nach Norden direktes Sonnenlicht aus der Fabrikation fernzuhalten, die fast vollkommene Freiheit in der Maschinenaufstellung sowie Erweiterungsmöglichkeiten nach allen Richtungen ohne Störung des laufen-

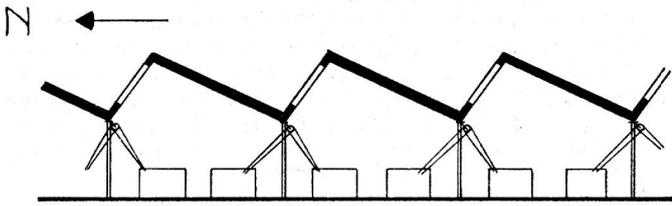


Abb. 2: Schnitt durch Shedbau

den Betriebes. So ist nicht verwunderlich, daß der Shed einen wahren Siegeszug antrat und auf unserem Kontinent sowie auch in Amerika bald zu einer Art Symbol für die Textilindustrie wurde. Nicht ganz so häufig wurden Shedbauten bei uns im voralpinen Gebiet errichtet, da bei häufigem und starkem Schneefall dieser Bautyp doch große Unzulänglichkeiten aufweist.

In bezug auf die Konstruktion der Shedbauten kamen mit der Zeit so ziemlich alle Baumaterialien zur Anwendung. Zuerst vor allem Gußeisen und Holz, später ersetzte Stahl das Gußeisen. Während sehr langer Zeit blieben die Konstruktionen sehr einfach und konnten sich mit kleinen Spannweiten begnügen, da die Stützen ja noch doppelte Funktion hatten, nämlich das Tragen des Daches sowie der Transmissionswellen. Diese zweite Funktion hielt die Spannweiten noch immer sehr niedrig, als mit anderen Stahlkonstruktionen schon sehr große Spannweiten rationell überbrückt werden konnten, zum Beispiel für Montagehallen, Ausstellungshallen usw.

Erst die Einführung des Einzelantriebes der Maschinen brachte eine entscheidende Wendung in der Konstruktion von Shedbauten, indem nun die Spannweiten den Möglichkeiten der Konstruktionsmittel angepaßt werden konnten. Auch der Eisenbeton bemächtigt sich des Sheds in vielen Varianten wie Schalenkonstruktionen, Faltwerkkonstruktionen und vorgespannte Konstruktionen aller Art. Auch in Stahlkonstruktionen sind in den letzten Jahren neue Arten von Shedbauten errichtet worden. Aber diese neuartigen Shedbaukonstruktionen werden immer seltener im Textilbau angewendet, da sich die Voraussetzungen für diesen unterdessen entscheidend geändert haben, so daß sich eine ganz neue Bauart aufdrängte: nämlich der fensterlose Flachbau oder auch gelegentlich Hochbau. Um zu erläutern, wie es zu dieser Entwicklung kam, will ich nun im einzelnen auf diejenigen Elemente eintreten, welche grundlegend sind für einen modernen Textilbau.

Hier wollen wir nun mal in erster Linie untersuchen, bis zu welcher letzten Konsequenz die Ausnützung der elektrischen Kraftübertragung führt, welche um die Jahrhundertwende ihren Anfang nahm. Die Elektroindustrie bevorzugte in früheren Jahren hauptsächlich den Bau von großen Motoren, so daß meist die Transmissionen beibehalten wurden und der Motor einfach als Ersatz für die alten Kraftquellen — Dampfmaschine oder Turbine — verwendet wurde. In den alten Schächten oder den Transmissionsgängen bei Shedbauten kamen diese großen Einheiten zur Aufstellung. In den letzten Jahrzehnten brachte der Elektromotorenbau auch kleine und kleinste rationelle Einheiten auf den Markt, so daß heute jede neue Produktionsmaschine eigene Motoren hat und ein großer Teil bestehender Maschinen mit Einzelantrieb ausgerüstet wurde. Dies erlaubt nun, jede Maschine dort aufzustellen, wo sie gebraucht wird und im Materialfluß richtig liegt; auf andere Gesichtspunkte muß keine Rücksicht mehr genommen werden.

Mit der Elektrizität konnte auch endlich die Beleuchtungsfrage in neue Bahnen gelenkt werden. Sie schuf die Möglichkeit, eine gute künstliche Beleuchtung zu schaffen,

die vor allem auch im Hinblick auf die Feuergefahr keine Bedenken mehr offen ließ. Allerdings war die Beleuchtungstechnik bis in die 40er Jahre noch sehr abhängig von der alten Vorstellung, daß künstliche Beleuchtung nur als Ergänzung und Ersatz zum Tageslicht angewendet werden soll. Erst die rapide Entwicklung der Leuchtröhrentechnik in den Nachkriegsjahren ermöglichte es, mit künstlicher Beleuchtung dem Tageslicht gleichwertige, ja oft sogar überlegene Verhältnisse zu schaffen. Da nun einerseits in der Textilindustrie die zwei-, zum Teil auch dreischichtige Arbeitszeit sich schon lange eingebürgert hatte, andererseits die Stromkosten gegenüber anderen Ausgaben relativ klein wurden, konnte man ruhig dazu übergehen, auf das Tageslicht ganz zu verzichten. Bei einem zweischichtigen Betrieb kann im Jahresmittel das Tageslicht doch nur während etwa 35—40 Prozent der Zeit ausgenützt werden, bei einem dreischichtigen nur etwa zu 25 Prozent. Die im fensterlosen Bau anfallenden Mehrkosten für Beleuchtung sind also gering und werden durch andere später erwähnte Minderkosten glatt aufgehoben. Für einen einschichtigen Betrieb oder eine Betriebsabteilung, sofern von einiger Bedeutung gegenüber dem Gesamtbetrieb, kommt ein fensterloser Bau weniger in Frage.

Wie stellt sich nun das Problem Mensch im fensterlosen Bau? Wie bei allem Neuen bestanden auch hier anfänglich ziemliche Schwierigkeiten. Betriebsleitung, Arbeiterschaft, Gewerkschaften, Fabrikinspektoren usw. äußerten Bedenken und gestatteten oft nur auf Zusehen hin das Errichten fensterloser Bauten. Aber immer wurden diese Bedenken schon kurz nach der Inbetriebnahme restlos zerstreut, da vor allem die Arbeiterschaft selbst das Arbeiten unter ständig gleichbleibenden Bedingungen sehr angenehm empfand. Heute bestehen kaum in einem Lande noch Schwierigkeiten bei der Errichtung fensterloser Bauten.

Doch nun zu einem weiteren Punkt, der ebenso eng mit dem fensterlosen Bau zusammenhängt wie die Beleuchtung: die Belüftung und Klimatisierung von Textilbauten. Die Belüftung von Arbeitsräumen geschah früher auf die ganz einfache Weise, daß die vorhandenen Fenster je nach Bedürfnis geöffnet wurden. Im Shedbau wurden zu diesem Zwecke kippbare Flügel in die Dachfenster eingebaut. Schon sehr früh zeigte sich aber, daß mehr oder weniger frische Luft in der Textilindustrie nicht genügt, um das richtige Arbeitsklima zu schaffen, da im Gegensatz zu anderen Industrien nicht nur der Mensch Luft zum Atmen braucht, sondern auch das zu bearbeitende Material gewisse Ansprüche an die klimatischen Verhältnisse stellt.

Die ersten Einrichtungen zur Verbesserung der natürlichen Verhältnisse in Räumen haben also ihren Ursprung in der Textilindustrie. Eine im Jahre 1872 in Basel gegründete Firma Emil Mertz spezialisierte sich auf die Konstruktion von Befeuchtungsapparaturen. Es wurde nämlich damals erkannt, daß die gefährliche elektrische Aufladung von staubhaltiger Luft vermieden werden konnte bei einer relativen Feuchte von mehr als 65 Prozent.

Aus den primitiven Befeuchtungsanlagen der 70er Jahre entwickelten sich bis zur Zeit des ersten Weltkrieges technisch vollkommeneren Apparaturen, welche zum Teil schon regulierbar waren. Aber diese Apparate waren alle sehr pannen anfällig, vor allem diejenigen, die mit Spritzdüsen arbeiteten, weil diese sehr oft verstopft waren, da auch die Wasseraufbereitung noch nicht auf dem heutigen Stand war. Auch andere Industrien wie die Papier-, Tabak- und Lebensmittelindustrie begannen mit künstlichen Befeuchtungs- und Belüftungsanlagen zu arbeiten, aber von eigentlichen Klimaanlageanlagen im heutigen Sinne konnte noch nicht gesprochen werden.

Die ersten Anlagen, die diesen Namen trugen, entstanden in den 20er Jahren, und zwar in Amerika in Bürohäusern, wo bezeichnenderweise nicht zuerst für das Material etwas getan wurde, sondern für den Menschen. Ein weiterer Baustein zur Entwicklung der heutigen Anlagen kam aus dem Schiffsbau, wo für die vielen im Inneren des Schiffs-

rumpfes liegenden Räume gewaltige Ventilationsanlagen gebaut werden mußten. Aber die Entwicklung zur vollkommenen Klimatisierung von Fabrikationsräumen, so wie wir sie heute kennen, war sehr langsam, und die errichteten Anlagen funktionierten oft nur sehr beschränkt. Dies vor allem aber darum, weil die Anlagen meist nachträglich in bestehende Bauten eingebaut wurden, die wenig oder gar nicht zur Klimatisierung geeignet waren. Es kommt auch heute immer wieder vor, daß sogar neue Bauten errichtet werden, in welche dann eine Klimaanlage nachträglich eingebaut wird. Bei der Planung eines neuen Textilbaues muß eben eine Klimaanlage von Anfang an als integrierender Bestandteil vorgesehen werden.

Wie soll nun die Klimatisierung in einem Raum oder in unserem speziellen Fall in einem Textilbetrieb erfolgen? In einer modernen Anlage geschieht dies ausschließlich durch eine entsprechende Vorbehandlung der in den Raum einzuführenden Luft. Die allgemein üblichen Hilfsmittel wie Heizkörper im Raum, Fenster zum Öffnen usw. fallen vollkommen weg. — Der prinzipielle Aufbau einer Klimaanlage sieht folgendermaßen aus:

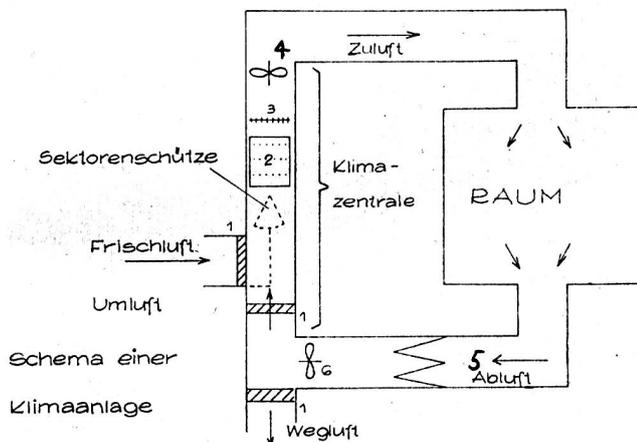


Abb. 3

1. Luftklappen für Wegluft, Umluft und Frischluft
2. Wäscher
3. Heizregister
4. Zuluftventilator
5. Filter für die Rückluft
6. Rückluftventilator

Sämtliche obgenannten Elemente werden durch im Raum angebrachte Thermostaten und Hygrostaten ferngesteuert.

Das wichtigste Element der Zentrale ist der Wäscher, der zwar seinen Namen zum großen Teil zu Unrecht trägt, da sein Hauptzweck nicht das Waschen, sondern das Befeuchten der Luft ist. Heute werden meist Düsenkammerwäscher angewendet. Aus einer großen Anzahl Düsen wird Wasser unter Druck in den vorbeiziehenden Luftstrom gespritzt. Das zur Befeuchtung notwendige Wasser wird von der Luft aufgenommen; mitgerissenes Wasser in flüssiger Form wird durch den hinter dem Wäscher stehenden Tropfenabscheider wieder entfernt. Die Leistung des Wäschers wird durch die Pumpen, welche die Düsen versorgen, geregelt, welche ihrerseits durch die Hygrostaten im Raum gesteuert werden.

Nach dem Wäscher folgt das Heizelement, das entweder ein von der Luft durchströmtes Heizrohrsystem (Lamellenrohre oder auch glatte Rohre) ist, oder dann ein Strahlungsheizregister, das in den vorbeiziehenden Luftstrom strahlt. Das Heizelement wird durch den Thermostaten im Raum gesteuert.

Die beiden Elemente Wäscher und Heizregister zusammen ermöglichen es, der Luft diejenigen Eigenschaften zu geben, welche wir wünschen. Um dies zwar vollkommen zu erreichen, sollte auch noch ein Kühlaggregat vorhanden sein. In unserem Klima kann man aber auf ein solches in

einer Textilfabrik verzichten. Temperaturüberschreitungen im Raum während heißer Sommertage — vorausgesetzt, daß die relative Feuchtigkeit beibehalten wird — wirken auf den Betrieb nicht störend. Kühlaggregate sind nämlich sowohl in der Anschaffung als auch im Betrieb sehr teuer und werden im allgemeinen nur in tropischen Gebieten oder bei Komfortanlagen für Hotels und Büros vorgesehen.

Zu den beiden Ventilatoren für Zuluft und Rückluft ist nicht viel zu sagen. In der Konstruktion dieser Ventilatoren zeigt sich das Können der Herstellerfirmen, da ihr Wirkungsgrad den Kraftbedarf der Anlage entscheidend beeinflusst. Ferner soll im allgemeinen der Zuluftventilator auf etwas mehr Leistung ausgelegt sein als der Rückluftventilator, so daß im zu klimatisierenden Raum ein kleiner Ueberdruck entsteht. Dies hat den Vorteil, daß beim Öffnen von Türen keine Störung der Luftverhältnisse im Raum eintritt. Als letztes Element sei noch der Luftfilter erwähnt, der die Rückluft zu reinigen hat. Wird in Spinnereien der Batteursaal mitklimatisiert, so wird die Rückluft aus dem Staubkeller selbstverständlich zuerst durch die üblichen Filterschläuche gedrückt und dann erst durch den normalen Rückluftfilter.

Doch nun zurück zu der Frage der Luftmengen und der Luftgeschwindigkeiten. Für Spinnereien und Webereien muß durchschnittlich mit einem 10—12fachen Luftwechsel gerechnet werden. Diese Menge genügt meist zur einwandfreien Klimatisierung sowie zur Entstaubung. Diese Luftmenge erzielt in einem Raum von ca. 5 m Höhe und einer Führung von oben nach unten eine Luftgeschwindigkeit von ca. 2 cm/sek, also eine Luftbewegung, die vom Menschen nicht mehr gefühlt werden kann und auch für allerfeinste Maschinen und Material absolut unschädlich ist. Um eine einwandfreie Verteilung im Raum zu erhalten, kann oben die Luft aus weit auseinander liegenden Kanälen eingeblasen werden. Die Absaugung unten soll hingegen gleichmäßig verteilt über den ganzen Raum geschehen.

Die Absaugöffnungen im Boden sollen möglichst gleichmäßig verteilt sein. Die die Öffnungen abdeckenden Roste sind befahrbar anzuordnen, mit einem lichten Stababstand von ca. 15 mm. Dies ermöglicht einerseits das Durchfallen von Staub, Abfallfäden usw. und verhindert andererseits das Einklemmen von normalen Schuhabsätzen oder der Räder der Transportmittel. Die Luftgeschwindigkeit bei diesen Öffnungen kann bis zu 3 m/sek betragen. Diese Geschwindigkeit ist für einen darüberstehenden Menschen kaum merkbar. In Spinnereien sollen die Öffnungen in gleichmäßigen Abständen zwischen den Maschinen verteilt sein. Bei Maschinen mit saugenden Vorrichtungen wie Bateur, Karden, Ringspinner mit Pneumafil sind die Bodenabsaugungen entsprechend zu verringern oder ganz wegzulassen. In Webereien sind wenn immer möglich in jedem Kettgang die Öffnungen anzubringen, und zwar so, daß bei breiten Stühlen auf jedes Stuhlpaar eine Öffnung fällt, bei schmälere Stühlen auf jedes zweite Stuhlpaar.

In den oberen Zuluftkanälen muß bis zu einer Geschwindigkeit von mindestens 10—12 m/sek gefahren werden, damit die Ausströmöffnungen genügend Druck erhalten und damit die eben klimatisierte Luft nicht schon unterwegs zum Raum durch Einflüsse der Kanalwände wieder einen Teil ihrer Eigenschaften verliert. Wenn ungefähr diese Geschwindigkeiten eingehalten werden, so kann für mittelgroße bis große Anlagen bei Vollbetrieb mit einem Kraftbedarf von 16—24 kW pro 100 000 m³ Luft gerechnet werden, was einem erträglichen Energieaufwand gleichkommt. In diesen Zahlen sind sämtliche Leistungen der Klimaanlage eingeschlossen, also Ventilatoren, Pumpen für Wäscher sowie die Kompressoren für die Steuerung.

Nicht zu trennen von der Klimatisierung ist die Isolierung solcher Bauten. Früher mußte die Isolierung kaum beachtet werden, da die damaligen Baustoffe schon rein statisch derartige Mauerstärken und Dachkonstruktionen verlangten, daß diese automatisch genügend Isolation er-

gaben. Die heutige Bauweise erlaubt viel dünnere Konstruktionen; andererseits benötigen Räume, die mit hohen relativen Feuchtigkeiten klimatisiert werden, bessere Isolationen, um Kondensationserscheinungen an Decke und

Wänden zu vermeiden. Dafür stehen uns heute neben alt-hergebrachten auch neuartige Baustoffe zur Verfügung, die auch bei leichten Konstruktionen absolut einwandfreie Isolierung erlauben. Ueber den Aufbau einer guten Isolie-

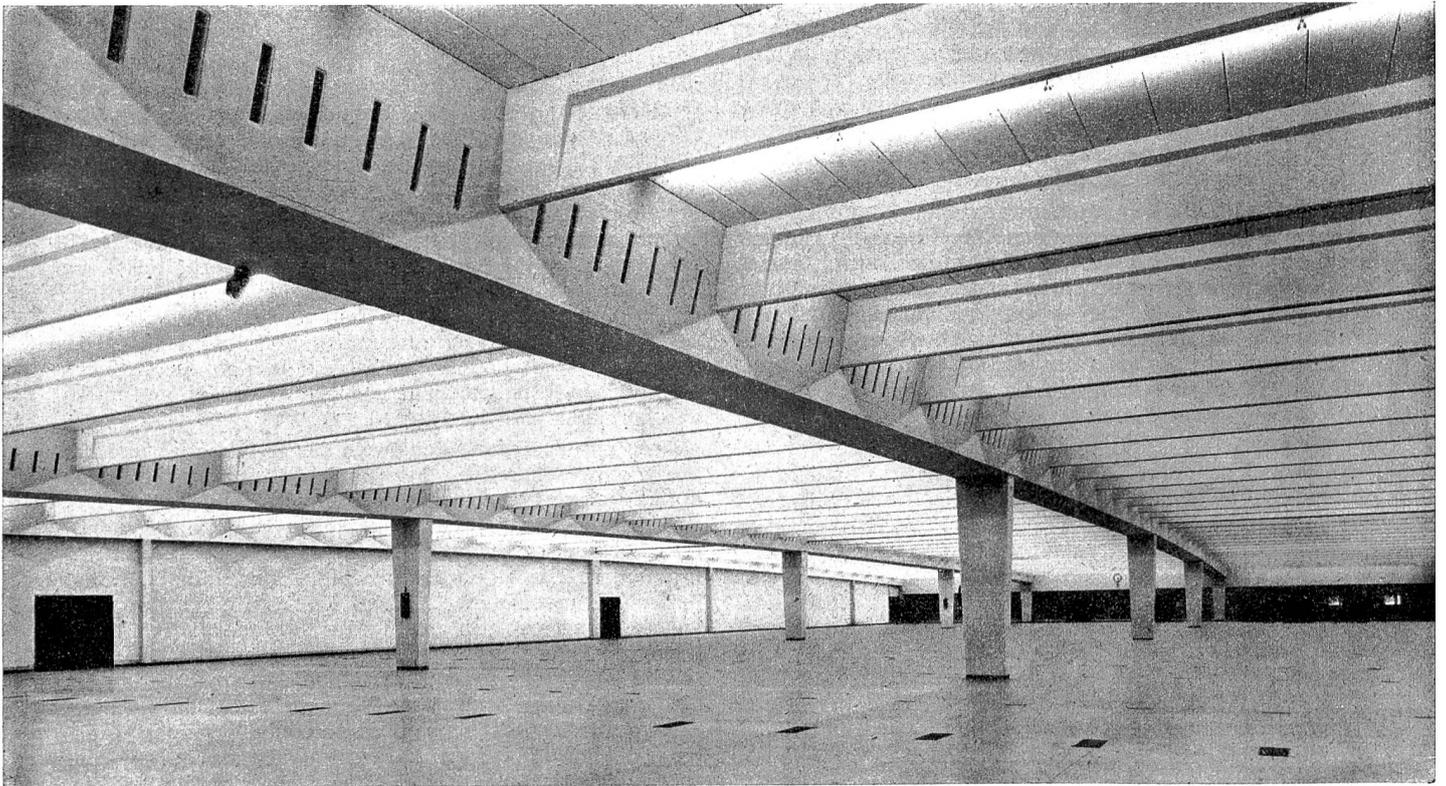


Abb. 4: Innenaufnahme eines fensterlosen Spinnereisales mit Klimakanalträger (System Gherzi). Durch Gitter abgedeckte Rückluftöffnungen im Boden. Die künstliche Beleuchtung ist blendungsfrei zwischen den Sekundärträgern angeordnet

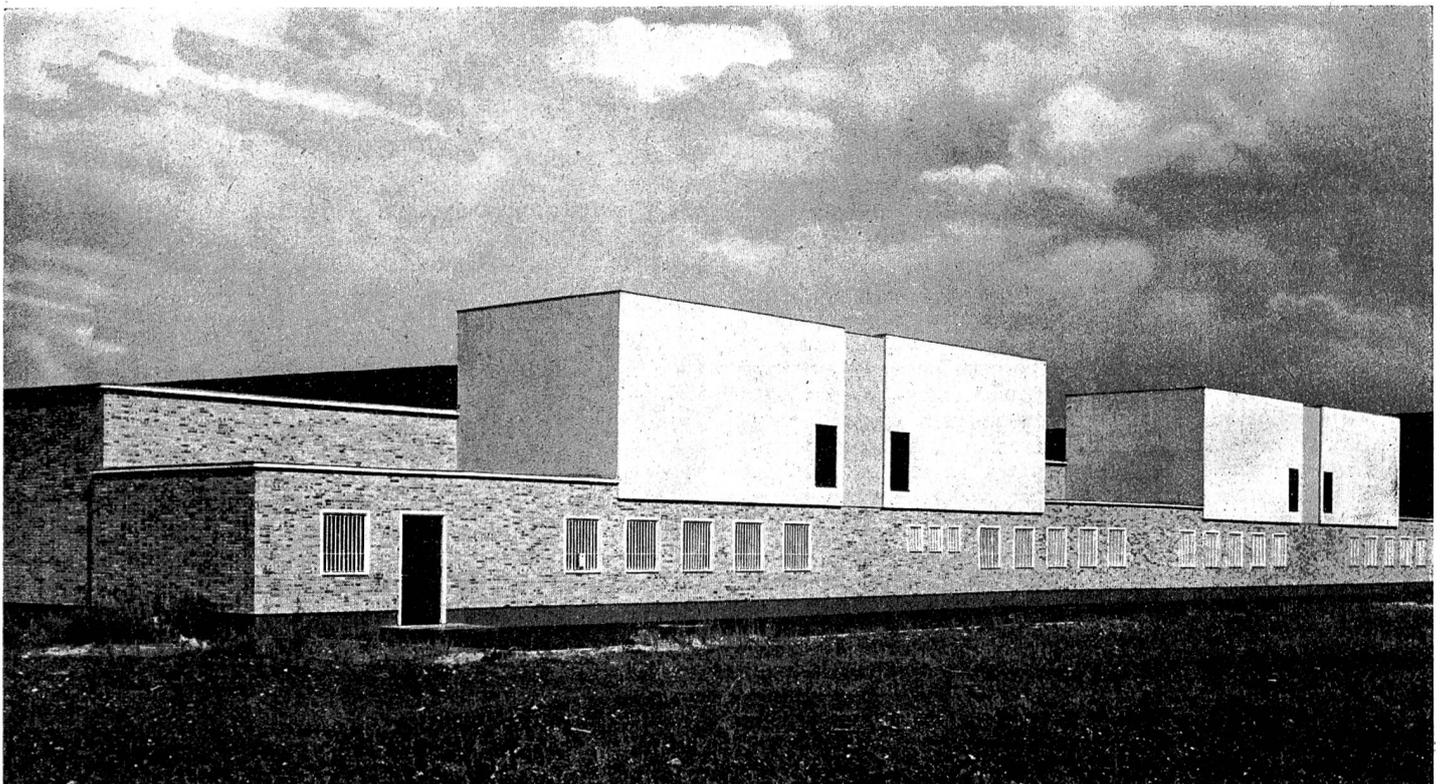


Abb. 5: Außenaufnahme einer fensterlosen Spinnerei. Nur die Nebenräume, welche unter den Klimazentralen liegen, haben Fenster

rung — der eigentlichen Wärmedämmung muß besonders bei Dächern auch noch eine sogenannte Dampfsperre beigefügt werden — will ich mich hier nicht auslassen.

Damit bin ich bei dem Punkt angelangt, wo ich erklären kann, welche Ersparnisse ein fensterloser, klimatisierter und gut isolierter Bau gegenüber einem konventionellen Bau einbringt. Einmal liegen die Erstellungskosten beim Bau selbst niedriger, da die Mauern und Dächer im fensterlosen Bau billiger sind als Shedbauten mit den vielen Oberlichtfenstern, oder Stockwerkbauten mit den üblichen Fensterflächen.

Was aber viel wichtiger ist, sind die Ersparnisse an Heizkosten während des Betriebes. Die im Raum von den Maschinen aufgebrachte Energie wird ja durch Reibung zu 100 Prozent in Wärme umgewandelt, und diese Wärme, durch die Klimaanlage richtig ausgenützt, also mit Umluft gefahren, genügt in einer richtig geplanten und gut isolierten Anlage normalerweise bis zu ziemlich tiefen Außentemperaturen, um den Raum auf der gewünschten, meist zwischen 20—24° Celsius liegenden Temperatur zu halten. Natürlich liegen die Verhältnisse in einer Spinnerei günstiger als in einer Weberei, da im Durchschnitt die anfallenden Kalorien in einer Spinnerei höher liegen als in der Weberei.

Dies ist bei einem Fensterbau nicht der Fall, da auch zwei-, sogar dreifache Verglasung bei weitem nicht den

gleichen Isolierwert ergibt wie isolierte Konstruktionsteile, und deshalb gehen viele wertvolle Kalorien verloren. Zudem zeigen sich noch unliebsame Kondensationserscheinungen. Beim Shedbau kommt noch dazu, daß unnötige Lufträume ebenfalls miterwärmt werden müssen. Ersparnisse an Heizkosten sind gerade in unserem Lande sehr wichtig, da ja sämtliche Brennmaterialien bei uns eingeführt werden müssen, während elektrischer Strom für die Beleuchtung als Inlandprodukt zur Verfügung steht.

Aber auch im Sommer bietet der fensterlose Bau große Vorteile, da vor allem der schlimmste Feind der Klimatisierung, die direkte Sonnenbestrahlung, wegfällt. Ferner bleiben die Temperatur und die Feuchtigkeit im Raum auch bei raschen Außentemperaturwechseln (z. B. bei einem Gewitter nach großer Hitze) konstant, da die äußeren Einflüsse dank der guten Isolierung sich nur sehr langsam auswirken.

Richtig in einen Betrieb geplante Klimaanlage sind noch in einem anderen Sinne sehr vorteilhaft: sie sind nämlich platzsparend, sie nehmen in der Produktionsebene praktisch keinen Platz weg. Alle Elemente wie Filter, Ventilatoren, Wäscher usw. liegen entweder unter oder über der Produktionsebene. Einzig der Rückluftschacht als Verbindung von unten nach oben durchbricht die Produktionsebene an einer Stelle, sein Platzbedarf ist aber minimal.

Spinnerei, Weberei

Kritische Betrachtungen zu direktverbundenen Jacquardflachstahlilitzen

Wie jedem Jacquard-Webereifachmann bekannt sein dürfte, stellen die modernen, schnelllaufenden Jacquardmaschinen wesentlich höhere Ansprüche an die Litzen. Bei der konventionellen Art der Verbindung zwischen Litze und Gewicht mittels eines Verbindungsringes können die Litzen — bedingt durch die hohen Tourenzahlen — nicht mehr schnell genug vom Hoch- ins Tieffach wechseln. Daraus resultiert ein «Hüpfen» der Litzen, was ein unruhiges Litzenfeld und einen wesentlich höheren Verschleiß der Litzen und Chorschüre und damit einen mehr oder weniger starken Produktionsausfall zur Folge hat. Hierzu kommt noch, daß die Verbindungsringe den Durchmesser der Jacquardlitzen und Gewichte beträchtlich übersteigen und die Verbindung außerdem viel Spiel aufweist. Bei dichten Ketteinstellungen können sich die Verbindungsringe leicht aneinander verhängen, was Gewebefehler verursacht.

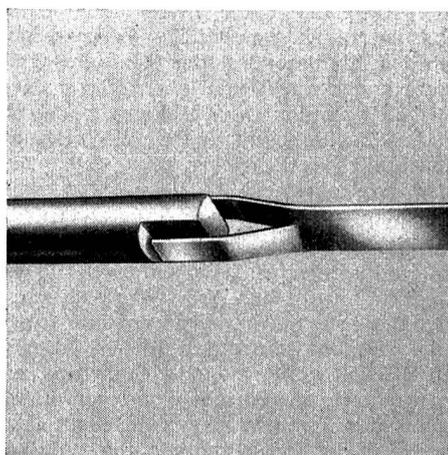
Die Firma E. Fröhlich AG., Mühlehorn, hat nach einer langen Versuchsreihe eine neue, direktverbundene Jacquardflachstahlilitze entwickelt, die nun schon seit längerer Zeit im praktischen Einsatz ist und überall sehr gute Erfolge gezeigt hat. Dabei wurde nicht nur deshalb die Flachstahlilitze eingesetzt, weil diese in Amerika schon seit Jahren nicht mehr aus der Jacquardweberei wegzudenken ist, sondern vielmehr weil die Dauerversuche eindeutig gezeigt haben, daß sich die gelöteten Rundlitzen bei einer Direktverbindung gerne bis zum Fadenaug aufspalten. Man sah ein, daß die ständig wechselnde Biegebeanspruchung zu den erwähnten Ermüdungserscheinungen führte.

Der größte Vorteil dieser Litze liegt darin, daß sie bei schnelllaufenden Jacquardmaschinen einen überaus ruhigen Lauf des Litzenfeldes und des gesamten Harnischchores ergibt, was sich sehr günstig auf den Verschleiß der Litzen und Chorschüre auswirkt. Die Flachstahlilitze ist zweifach, unter Beibehaltung des vollen Stahlquerschnittes, auf den geprägten Kopf des Jacquardgewichtes punktgeschweißt. Besonders zu erwähnen ist dabei, daß weder Gewicht noch Prägung den Querschnitt der Litze überschreitet, wodurch ein Verhängen der Litzen und somit Gewebefehler vermieden werden können.

Durch die absolut knicksichere Verbindung zwischen Litze und Gewicht werden die seitlichen Schwankungen des Gewichtspaketes wesentlich gedämpft. In einzelnen Fällen kann sogar von der Verwendung von Führungskästen Abstand genommen werden. Wo trotzdem auf die Führungskästen nicht verzichtet werden kann, läßt sich aber die Anzahl Trennungswände auf ein Minimum beschränken.

Bedingt durch den elastischen Litzenflachstahl behält die Litze trotz der starren Verbindung ihre unbedingt notwendige Flexibilität bei.

Auch diese Litze ist, wie übrigens alle Fröhlich-Flachstahlilitzen, mit dem rechteckigen Fadenaug ausgebildet, und es ist nicht zuletzt diese besondere Form des Faden-



auges, die der Flachstahlilitze in der Jacquardweberei zum Durchbruch verholfen hat. Wie in der Schaftweberei, wird auch hier der durchlaufende Kettfaden zu keiner Richtungsänderung gezwungen. Außerdem liegt der Faden im Fadenaug strichförmig auf; der spezifische Auflagedruck wird somit wesentlich reduziert. Diese beiden Punkte er-

geben eine optimale Schonung des durchlaufenden Kettmaterials.

Der erfahrene Praktiker wird unter Umständen dieser neuen, direktverbundenen Jacquardflachstahlitze — so viele Vorteile sie auch in sich haben mag — mit einer gewissen Skepsis entgegentreten, indem er sich sagt, daß diese Litze leicht zu einer gewissen Verdrehung neigt. Dies stimmt zum Teil, doch haben die Großversuche klar gezeigt, daß diese Verdrehung erstens nicht so groß ist, wie man zuerst zu vermuten geneigt ist, und zweitens ab-

solot keinen ungünstigen Einfluß, weder auf die Laufeigenschaften des Chores, noch auf die Gewebequalität hat. Die Praxis hat jedoch gezeigt, daß für diese Litze nur gut gefirnißte Chorschnüre verwendet werden sollen, die vor dem Egalisieren ca. 2 bis 3 Tage reagiert haben. Es hat sich auch gezeigt, daß die Verwendung von geflochtenen Chorschnüren (Kordeln) keinen nennenswerten Vorteil gebracht hat. Der etwas schwächere Lichteinfall macht sich bei einer gut ausgeleuchteten Arbeitsstelle in keinem Falle hemmend bemerkbar. vö

Färberei, Ausrüstung

Die Trockenausrüstung gewisser Woll- bzw. wollhaltiger Waren

Von Josef Wieser

(erschienen in der «Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie», Heft 6/1960)

Der folgende Artikel befaßt sich mit den Verfahren der Trockenausrüstung und berücksichtigt dabei die Entwicklung der Textilhilfsmittel- und -maschinenindustrie bis zur neuesten Zeit. Der Verfasser geht dabei auf die Wichtigkeit verschiedener Arbeitsvorgänge ein, die einen wesentlichen Einfluß auf die Oberflächen- und Griffgestaltung von Woll- und wollhaltigen Geweben haben. Er beschreibt den Einsatz der einzelnen Trockenausrüstungsmaschinen, welche dem heutigen Stand der Technik entsprechen.

Jedem Ausrüstungsfachmann ist bekannt, daß in der Wollwarenausrüstung sich bis heute grundsätzlich an den alten bewährten Verfahren wenig geändert hat. An diesen traditionellen Verfahren wird auch wohl die kommende Zeit nur langsam und nur in gewissem Umfang etwas ändern können. Dieses soll nun nicht bedeuten, daß man sich mit dem Althergebrachten oder dem Bestehenden zufriedengeben soll. Die Textilhilfsmittelindustrie hat sich wohl besonders in der Nachkriegszeit bemüht, eine Aenderung oder eine Verbesserung der bestehenden Verfahren zu ermöglichen, was ihr auch in sehr vielen Fällen gelungen ist. So sind neben den altbekannten und bewährten Walk- und Waschmitteln, wie der Natron- und Kaliseife, eine Vielzahl von neuen Walk- und Waschmitteln geschaffen worden, welche die Griff- und Qualitätsgestaltung der unterschiedlichsten Warenarten vielseitig beeinflussen können.

Neben diesen Einflüssen sind aber in der Wollwarenausrüstung die maschinellen Belange von gleich großer Bedeutung. In derselben Zeitspanne sind so auch bei sämtlichen Ausrüstungsmaschinen wesentliche Verbesserungen entwickelt worden, die besonders der Qualitätsgestaltung der Ware zugute kommen sollen. Neben diesem Hauptzweck werden die maschinellen Verbesserungen den heute geforderten Arbeitsbeschleunigungen, die bekanntlich mit der Produktivität des Betriebes im engsten Zusammenhang stehen, besser gerecht.

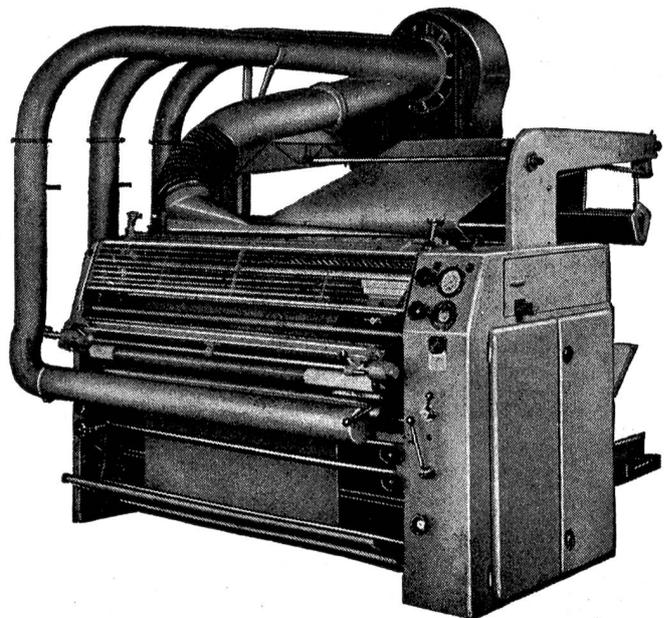
Wie wohl in der Fachwelt bekannt sein dürfte, erfolgt die grundlegende Griff- und Qualitätsgestaltung der Woll- bzw. wollhaltigen Warenarten durch die der Warenart und Qualität angepaßten Arbeitsmethoden in der Naßausrüstung. Die Arbeiten der Trockenausrüstungen haben dagegen die Aufgabe, die durch die Naßausrüstung geschaffenen Effekte weiter zu entwickeln und zu vervollkommen, wodurch das Ansehen und vor allem erst die Tragfähigkeit der Fertigware gewährleistet ist. Die Arbeitsmethoden in der Trockenausrüstung sind nach Warenqualitäten und Warencharakter sehr verschieden. In dieser Abhandlung soll zunächst nur die Trockenausrüstung der woll- bzw. garnfarbigen, der stückfarbigen, einfarbigen, melierten und gemusterten Kammgarn- und Streichgarnstoffe als Anzug-, Kostüm- und Mantelstoffe einer Betrachtung unterzogen werden. Diese Warenarten werden bekanntlich kahlausgerüstet, halbmeltoniert, meltoniert und in gewissem Umfang auch foulert hergestellt.

Kammgarn- und Streichgarnstoffe in der Trockenausrüstung

Nach den zweckentsprechenden Arbeiten der Naßausrüstung soll der Spann- und Trockenprozeß so durchgeführt werden, daß die Stückware kettenspannt, möglichst verkühlt und möglichst mit der Normalfeuchtigkeit behaftet in die Trockenausrüstung gelangt.

Im Anschluß daran wird dann eine totale Verkühlung und eventuell auch eine Befeuchtung der Stückware durch die Saugluftfeuchtmachine vorgenommen. Durch diese Maßnahme werden die gesamten Trockenausrüstungsarbeiten, wie z. B. das Dämpfen vor dem Scheren, das Scheren selbst sowie der Preß- und Dekatierprozeß, weitgehend beeinflußt. Neben diesen Vorteilen ist auch dann die Griff- und Qualitätsgestaltung der Fertigware ziel-sicherer und besser zu erreichen. Diese Behandlungsweise ergibt beim linksseitigen Dämpfen vor dem Scheren und beim Scheren selbst günstigere Ergebnisse, die nachstehend besprochen werden sollen.

1. Der Dampf kondensiert mehr an den total verkühlten Warenflächen, ein erhöhter Feuchtigkeitsgrad der Ware



Schermaschine «Schermeister» für Kahlschurwaren, auch mit synthetischen Faserbeimischungen wie Trevira, Terylen, Dralon u. ä. Einwandfreie Kahlschur mit nur 1—2 Scherpässagen

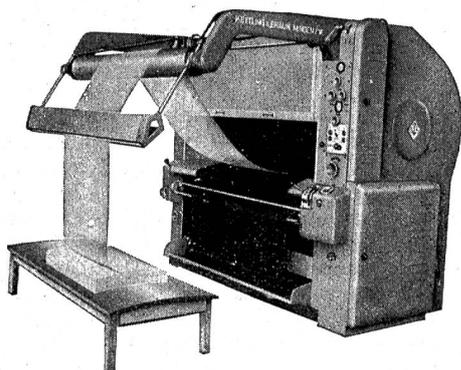
bei unbedingt gleichmäßiger Verteilung ist die Folge. Andererseits werden dadurch die gesamten Spannungen im Gewebe gründlich beseitigt und das Gewebe selbst fülli-

ger und weicher. Dieses sind Vorteile, die nicht nur allein der Griffgestaltung der Ware zugute kommen, sondern auch den nachfolgenden Scherprozeß begünstigen.

2. Bei total verkühlter Ware werden beim Dämpfen durch den durchströmenden Dampf die einzelnen abzuscherenden Wollfaserenden mit Feuchtigkeit gesättigt und heben sich dadurch besser von den Warmflächen ab. Die Aufsetzbürste der Schermaschine ist dann erst in der Lage, die einzelnen Wollfaserenden einwandfrei und gründlich aufzurichten, wodurch dieselben gleichmäßig vom Schneidezeuge erfaßt und abgeschoren werden können. Man erhält dadurch bei gefilzten Waren bei weniger Scherpassagen glattere und bei kahlausgerüsteten Arten kahlere Warenflächen. Bei Schermaschinen neuester Bauart ist in diesem Falle ein Scheren mit erhöhter Stoffgeschwindigkeit möglich. Es entstehen so Vorteile, die einerseits nicht so leicht eine Veränderung der Warenflächen später im Kleidungsstück in Erscheinung treten lassen, andererseits kann der Scherprozeß selbst, insbesondere bei den erwähnten Warenarten, rationeller durchgeführt werden.

Jedem Fachmann dürfte ja auch bekannt sein, daß indirekt der Scherprozeß eine Vorarbeit zum nachfolgenden Pressen ist und daß Scheren und Pressen zusammen Vorarbeiten zum Dekatieren sind. Mit anderen Worten, je glatter und gleichmäßiger die Warenflächen geschoren sind, desto besser ist die Glanzverteilung durch Pressen und nachfolgend die Wirkung der Dekatur.

Nach dem Scheren folgt nun vorteilhaft ein rechtsseitiges Dämpfen und Bürsten der Stückware und anschließend ein Befeuchten durch die Saugluftfeuchtmaschine.



Saugluftfeuchte

Dieses ist vor allem wichtig, wenn ein Muldenpressen zur Anwendung kommt. Bekanntlich wird ja durch Muldenpressen der Feuchtigkeitsgrad der Ware reduziert. Außerdem ist zur Erreichung eines einwandfreien Preßeffektes, neben den beiden Hauptfaktoren «Druck und Wärme», der Feuchtigkeitsgrad der Ware selbst von entscheidender Bedeutung. So hat auch der erhöhte Feuchtigkeitsgrad der Ware sich beim Spanpressen überaus günstig ausgewirkt.

Nach dem Muldenpressen ist es ratsam, nochmals wieder ein Verkühlen und ein Befeuchten der Stückware vorzunehmen, da hierdurch den Warenflächen die verdampfte Feuchtigkeit wieder zugeführt wird — ein Gesichtspunkt, der zum nachfolgenden Dekatieren wie auch für die Griffgestaltung der Ware selbst entscheidend ist. Ein Befeuchten der Ware nach dem Spanpressen ist nicht notwendig, da durch diese Preßmethode deren Feuchtigkeit nur unwesentlich oder nicht verändert wird.

Ob die Anwendung der Mulden- oder Spanpresse günstiger liegt, ist selbst in Fachkreisen auch heute noch stark umstritten. Es ist wohl klar, daß beide Methoden Vor- und Nachteile aufweisen. Trotzdem möchte ich anschließend doch einmal die Vorteile der Spanpreßanwendung, die sich nach meiner Ansicht speziell bei Kammgarnen vorteilhaft auswirkt, kurz umreißen.

1. Vor dem Eintafeln der Stückware in die Preßspäne muß diese total entspannt sein, damit überhaupt ein einwandfreies Eintafeln derselben möglich ist. Indirekt wird dadurch eine bessere Krumpfechtheit der Fertigware erreicht, die eine größere Fülle aufweist.

2. Der angewendete Flächendruck ist beim Spanpressen erheblich höher als beim Muldenpressen und außerdem wesentlich elastischer, da doch gleichzeitig 25 bis 30 Stücke zusammen gepreßt werden.

3. Dagegen ist die Wärmeeinwirkung beim Spanpressen auf die Ware geringer gegenüber dem Muldenpressen, wirkt aber dafür zeitlich länger ein.

4. Durch den hohen Flächendruck kann bei Spanpressen die feuchte Wärme nicht entweichen, sondern diese wird von den Papierspänen aufgenommen und nach dem eigentlichen Pressen durch Verkühlen unter Druck der Ware wieder übermittelt.

5. Eine Veränderung der Warenflächen ist beim Spanpressen unmöglich, wogegen bei Muldenpressen älterer Bauart sehr leicht eine Ausdehnung in Kettrichtung auf Kosten der Breite eintreten kann.

6. Ein Umschlagen der Farbnuancen ist beim Spanpressen nicht so leicht gegeben, was bekanntlich beim Muldenpressen des öfteren vorkommt.

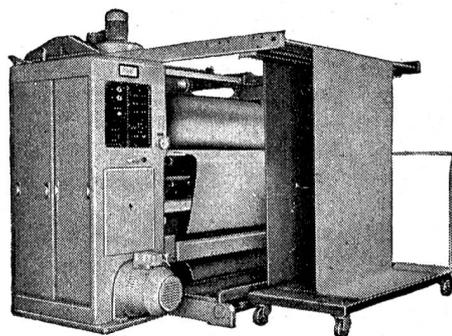
7. Der erzeugte Glanz auf den Warenflächen ist durch Spanpressen edler und schöner, mehr ein Faserglanz. Erhabene Bindungseffekte wirken in der Fertigware plastischer.

8. Nach dem Spanpressen ist die Stückware, bei normalem Feuchtigkeitsgehalt, mehr verkühlt, dadurch werden beim nachfolgenden Dekatieren bessere Effekte erzielt.

9. Die Spanpresse kann man vor dem Dekatieren anwenden, und dieses ist wohl der hauptsächlichste Einsatz, man kann sie aber auch zum Pressen der Fertigware benutzen. Ein Pressen der Fertigware durch Muldenpressen nach dem Dekatieren ist nicht zu empfehlen.

Die Anwendung der Spanpresse ist besonders für die Griff- und Qualitätsgestaltung der woll- bzw. der garnfarbigen, kahlausgerüsteten und halbmeltonierten Kammgarnartikel wirksam.

Im Anschluß sollen nun auch die Vorteile der heute sehr verbesserten Muldenpressen dargelegt werden. Aus wirtschaftlichen wie auch aus manchen fachlichen Gründen wird nach meinen Erfahrungen von vielen Fachleuten die Anwendung der Muldenpresse bevorzugt. Diese Auffassung ist des öfteren auch nicht zu widerlegen. So ist z. B. die Muldenpresse grundsätzlich zum Pressen sämtlicher Strichwarenarten von Vorteil. Durch Muldenpres-



Vollautomat. Muldenpresse «Atlas»

sen kommt bei diesen Warenarten der Strichcharakter markanter und auch schöner zur Geltung. Auch ist die Muldenpresse variabler in der Anwendung und in der Effektgestaltung der vielseitigen Woll- und wollhaltigen Gewebe, bezüglich der sehr unterschiedlichen Farbnuancen bei gemusterten und einfarbigen Arten. Ein wesentlicher Nachteil der Spanpresse liegt doch wohl darin begründet, daß man möglichst nur Stücke gleicher Qua-

lität und Farbe, also Stücke, die denselben Preßeffekt aufweisen sollen, zu einem Preßsatz vereinigen kann.

So sind auch in den zurückliegenden Jahren wesentliche Verbesserungen an Muldenpressen geschaffen worden, die anschließend einzeln behandelt werden sollen.

Die Stoffgeschwindigkeit der heutigen Muldenpressen ist stufenlos regelbar; sie bewegt sich etwa zwischen 4 bis 16 m/min. Eine genauere Anpassungsmöglichkeit zu jeder Warenart ist dadurch gegeben.

Außerdem ist eine elastische Druckeinstellung der Mulde zum Zylinder von 0 bis 20 Tonnen vorhanden, wodurch im Zusammenhang mit der angewendeten Stoffgeschwindigkeit feinste Bügeleffekte und höchste Glanz-erzeugung auf Geweben möglich geworden ist. Die Druckeinstellung kann hydraulisch, pneumatisch, durch Mehrspindelsysteme oder über eine einzige Druckfeder erfolgen.

Neben diesen allgemeinen Verbesserungen hat z. B. die Maschinenfabrik Drabert-Kettling & Braun noch weitere Neuerungen an Muldenpressen entwickelt.

1. Eine stufenlos regelbar angetriebene Wareneinführungswalze dient der spannungsfreien Einführung der Ware zwischen die Preßflächen, wodurch jede Ausdehnung der Ware in Kettrichtung auf Kosten eines ungewollten Breitereinganges vermieden wird. Eine leichter zu erreichende Krumpfechtheit der Fertigware ist die Folge.

2. Diese Maschine besitzt einen hohen Wareneinlauf. Der Dämpftisch befindet sich im hohen Einlaufgestell. Dadurch ist ein besseres Dämpfen der Ware vor dem Pressen möglich, ohne daß der Dampf die Preßflächen berührt.

3. Die Warenabnehmerwalze am Warenausgang ist perforiert und mit einem Absaugeaggregat versehen, das mit hoher Luftleistung arbeitet. Nach meiner Ansicht ist dies eine ideale Einrichtung, die je nach der angewendeten Stoffgeschwindigkeit eine mehr oder minder starke Verköhlung der Ware gewährleistet. Eine Verköhlung, die vor dem Faltenlegen erfolgt, ermöglicht so im Zusammenhang mit dem hochgelagerten Warenabzug ein kontinuierliches Arbeiten von Wagen auf Wagen.

4. Diese Muldenpresse kann weiter mit einem Gewebegleichrichter eingerichtet werden. Diese Apparatur besteht aus einer beiderseits motorisch angetriebenen Gleichrichterwalze, die konkav bzw. konvex, oder auch nach beiden Seiten einzeln konisch verstellt werden kann. Die Steuerung erfolgt über Druckknopfschalter. Der Gewebegleichrichter ist unter der regelbar angetriebenen Wareneinführungswalze angeordnet. Der schußfadengerade Verlauf der Ware kann durch ein vorgebautes Prüffeld mit Neonbeleuchtung nachkontrolliert werden.

5. Ein elektronisches Nadelsuchgerät schützt Zylinder und Mulde bzw. den Preßspan vor Beschädigungen durch metallische Fremdkörper, wie z. B. durch Nadeln usw. Beim Einlaufen eines magnetisierbaren Fremdkörpers schaltet das elektronische Suchgerät die Maschine ab. Gleichzeitig wird die Mulde gesenkt. Durch ein Handsuchgerät mit eingebauter Meldelampe ist dann der Fremdkörper schnell gefunden.

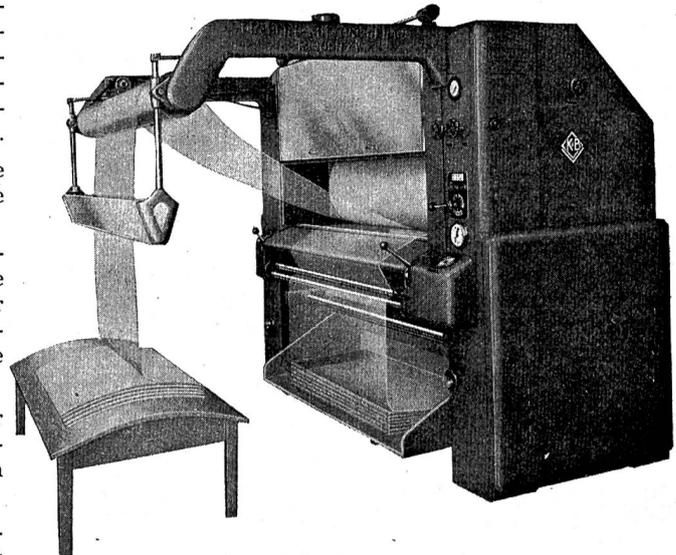
Zum Abschluß möchte ich noch erwähnen, daß durch die verbesserten Muldenpressen eine weit schonendere Behandlung der Ware gegenüber den älteren Systemen gegeben ist. Fein differenzierte Preßeffekte sind durch die erwähnten Neuerungen möglich geworden.

Nach dem Pressen folgt ein Fixieren der Stückware durch ein Dekatieren. Diese Fixierung bezweckt, die bis jetzt erreichten Effekte und Eigenschaften der Ware festzulegen, diese zumindest in einem gewissen Grade gegen Witterungseinflüsse widerstandsfähiger zu machen. Eine Anzahl von Dekatiermaschinen stehen dem Ausrüster zur Verfügung, ein Beweis, wie notwendig und wichtig ein Fixieren der Wollware ist.

In neuerer Zeit ist zum Dekatieren der eingangs er-

wähnten Warenarten die Preßglanzdekatiermaschine immer mehr in den Vordergrund gerückt.

Aus der schon seit vielen Jahren bekannten «Weltdekatür» hat die Textilmaschinenfabrik Drabert-Kettling & Braun, Minden, eine Neukonstruktion entwickelt. Diese neue Ausführung ist nur mit einem Dekatierzylinder und kleinerem Dekatierzylinderdurchmesser eingerichtet. Trotzdem ist gegenüber der Zweizylindermaschine die Leistung dieser Neukonstruktion erheblich höher und deren Fixierungsmöglichkeiten vielseitiger. Diese neue



Universal-Preßglanz-Dekatiermaschine «Welt-Dekatur»
(Dekatier-Automat)

Maschine ist mit einem stufenlosen Getriebe ausgestattet. Durch dieses ist es möglich, allmählich oder auch direkt Stoffgeschwindigkeiten von 1 bis 60 m/min während des Laufes der Maschine beim Ein- und Auslauf der Ware anzuwenden, ohne nachteilige Stöße auf die Ware oder auf den Mitläufer befürchten zu müssen. Ein rationelleres Arbeiten ist dadurch gegeben, man ist in der Lage, mehr Zeit auf den eigentlichen Dekatiervorgang zu verwenden. Grundsätzlich wird bei dieser Maschine ein glatter, ungerauhter Satin-Baumwollmitläuferstoff verwendet. Jedoch ist auch die Anwendung eines gerauhten Baumwollmitläuferstoffes möglich, z. B. für dunkelfarbige Kammgarn- und Streichgarnwaren, sowie Wolle/Trevira usw. Durch diesen ist die Maschine noch vielseitiger geworden.

Die Festigkeit der Warenwicklung im Mitläufer ist durch die Mitläuferspannung selbst und durch eine Druckwalze mit einstellbarem Druckverhältnis zu regulieren. Diese Druckwalze ist senkrecht unter dem Dekatierzylinder in elastischem Druck gelagert. Dadurch weisen die inneren und äußeren Warenlagen in der Wicklung die gleiche Spannung auf. Während des Dekatierens wird zweckmäßig diese Druckwalze von der zu dekatierenden Ware abgestellt, ein unregelmäßiges Zusammendrücken des Wickels und somit ein Verschieben der Ware in der Wicklung ist dadurch nicht mehr vorhanden.

Der Dämpfvorgang kann von außen nach innen und von innen nach außen erfolgen. Auch ist eine kombinierte Dämpfmethode anwendbar. Selbstverständlich ist bei allen Dämpfmethode die zeitliche Einwirkung des Dampfes von Bedeutung. Diese vielseitigen Möglichkeiten bedingen, daß man jeder Warenart und Qualität den maßgebenden Fixierungsgrad verleihen kann.

Eine Anzahl von Versuchen war notwendig, um festzustellen, daß durch ein Dämpfen von außen nach innen mit anschließender Dampfabsaugung die erforderlichen vielseitigen Dekatierereffekte nicht zu erreichen sind. Durch die hohe Saugwirkung der Pumpe wird beim Arbeiten von außen nach innen der Durchgang des Dampfes zu sehr

beschleunigt, wodurch die Dampfaufnahme in der Ware geringer ist als beim Dämpfen von innen nach außen. Aus diesem Grunde ist beim Dämpfen von außen nach innen eine längere Zeitdauer erforderlich. Beim Dämpfen von innen nach außen ist zum Dekatieren ein wesentlich größeres Dampfvolumen vorhanden. So ist für eine Reihe von Warengattungen zuerst ein Dekatieren von außen nach innen und anschließend von innen nach außen zu empfehlen. Andere dagegen werden besser nur von innen nach außen, oder auch nur von außen nach innen dekatiert. Um der Stückware die für die gewünschte Fixierung notwendige Dampfeuchtigkeit in kürzester Zeit zuzuführen, sind die Dampfeingänge für Dekatierzylinder und Umhüllungsmantel mit Feuchtdampf-Einströmdüsen ausgestattet worden. Durch diese Einströmdüsen ist es möglich, den normalen Druck des Betriebsdampfes von etwa 6 Atmosphären direkt an die Dekatiermaschine anzuschließen, ohne denselben vorher zu reduzieren. Damit steht zum Dekatieren das größte Dampfvolumen zur Verfügung. Die Umwandlung in Feuchtdampf erfolgt durch die Einströmdüse aus Dampftemperaturen von 97 bis 100° C.

Für die Dampfabsaugung aus dem Umhüllungsmantel beim Dämpfen von innen nach außen wie auch für die Abzugswalze beim Auslaufen der Ware im Dampf ist ein zweites Absaugeaggregat angebracht, welches mit hoher Luftenergie arbeitet. Wenn notwendig, können beide Absaugeaggregate gleichzeitig zur Anwendung gelangen. Bei dieser Neukonstruktion ist eine weitgehende Schonung des Mitläufers gewährleistet. Die eingebaute Einströmdüse im Heizzylinder und eine Magnetventilschaltung sorgen für fortwährende Trocknung und somit für die Pflege des Mitläufers.

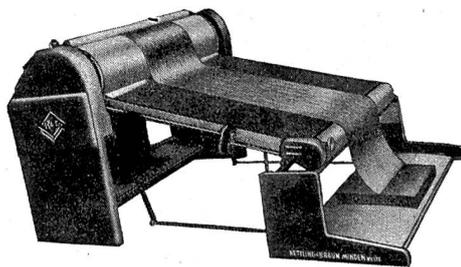
In den letzten Jahren kamen auch vollautomatische Schaltungen für den selbsttätigen Dekatierablauf auf den Markt. Eine solche Automatik gewährleistet einen gleichmäßigeren Stückausfall innerhalb der gleichen Warenqualität. Außerdem ist dadurch eine größere Wirtschaftlichkeit garantiert.

Ein weiterer Vorteil der neuen Preßglanzdekatiemaschine besteht darin, daß bestimmte Warengattungen ohne Vorpresse dekatiert werden können. Diese sind z. B. halbmeltonierte und meltonierte Streichgarnartikel, die mattglänzend mit einem weichfülligen Griff ausfallen sollen. So können auch dunkelfarbige Kammgarnwaren sowie Strukturgewebe, weiter Mischwaren Wolle/Trevira oder Wolle/Dralon ohne Vorpresse auf dieser Maschine dekatiert werden.

Nach dem Dekatiervorgang kann man die Stückware in der Wicklung mehr oder minder stark verkühlen, oder man kann diese ohne Dampfabsaugung ausführen. Bei letzterer Methode wird der Dampf aus den Warenflächen auf der Abzugswalze der Maschine abgesaugt und so die Ware mehr oder weniger verkühlt.

Ist die Krumpfechtheit der Ware schwieriger zu erreichen, dann ist es ratsam, nach dem Preßglanzdekatierten ein

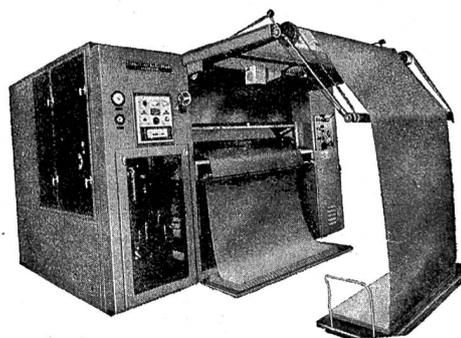
Krumpfen auf einer Krumpfmaschine vorzunehmen. Neben dem eigentlichen Zweck wird durch die Dampfeinwirkung beim Krumpfen meist das Gewebe fülliger



Gewebe-Krumpfmaschine «London-Shrunk»

und weicher im Griff, weiterhin wird wenigstens teilweise der nicht fixierte Glanz von den Warenflächen entfernt.

Nach diesem Krumpfen oder auch unmittelbar nach dem Preßglanzdekatierten ist oft ein Finishdekatierten notwendig.



Finish-Dekatiemaschine «Planet-Automat»

Durch die entsprechende Finishdekatiermethode ist es möglich, auf den Warenflächen einen Faserglanz zu erzeugen, der dann auch bügelechter ist. Außerdem werden dadurch der Warengriff und auch die Krumpfechtheit günstig beeinflusst. Die Finishdekatiemaschine beruht auf den gleichen Prinzipien wie die Preßglanzdekatiemaschine mit folgenden Unterschieden: Der Dekatierzylinder hat einen Durchmesser von 900 mm. Anstelle des Satinmitläufers wird immer ein gerauhter Mitläufer (Kalmuk) angewendet. Die Wickelspannung ist wesentlich geringer gegenüber der der Preßglanzdekatiemaschine.

So sind doch im letzten Jahrzehnt in der Wollwarenausrüstung wertvolle Verbesserungen geschaffen worden, die nach meiner Ansicht die Ausrüstungsmethoden vielseitiger bei rationellerem Arbeitsablauf gestaltet haben. Es bleibt zu hoffen, daß die Fachwelt auf dem Bestehenden nicht verharret, sondern um eine Weiterentwicklung besorgt ist.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

J. R. Geigy AG., Basel

© **Reacton-Farbstoffe im Auszieh-Färbeverfahren** (Musterkarte Nr. 1328). — Mit dieser neuen Musterkarte in Ringbuchform zeigt die J. R. Geigy AG. die Reacton-Farbstoffe, welche sich auch für die Auszieh-Färbeverfahren gut eignen. Die den Reacton-Farbstoffen eigene geringe Substantivität kann durch Salzzusätze bei Temperaturen zwischen 70 und 90° C bei einzelnen Farbstoffen so gesteigert werden, daß sie auch in den Auszieh-Färbever-

fahren auf Apparaten, Haspelkufen oder Jiggern sehr gute Farbausbeuten ergeben. Die relativ hohe Beständigkeit der Reacton-Farbstoffe in alkalischen Farbbädern sowie die gute Löslichkeit erlaubt eine sehr einfache, arbeits- und zeitsparende Färbeweise, indem die gesamten Salz- und Alkalimengen von Anfang an dem Färbebad zugegeben werden können und die Steuerung der Färbung allein mittels Temperaturregulierung erfolgt. Färbungen, welche auf diese Weise hergestellt und gründlich geseift wurden,

zeichnen sich durch Brillanz sowie gute bis sehr gute Licht- und Naßechtheiten aus.

Im Textteil sind die Färbverfahren für Apparate, Haspelkufe und Jigger eingehend und übersichtlich dargestellt und durch einige allgemeine Bemerkungen ergänzt.

Der Musterteil zeigt Färbungen in 3 Schattierungen auf mercerisiertem Baumwollgarn (Strangfärbung), gebleichtem Baumwollgarn (Kreuzspulfärbung), Viskosezwirn (Strangfärbung), Baumwolltrikot (Haspelkufenfärbung) und Baumwollsatin (Jiggerfärbung). Ergänzt wird der Musterteil durch die wichtigsten Eigenschaften und Echtheiten auf Baumwolle und Viskosezellwolle.

Bis jetzt sind in der Musterkarte die folgenden 6 Reac-tion-Farbstoffe illustriert:

Reac-tonbrillantgelb 5GL	Reac-tonviolett BL
Reac-tonorange G	Reac-tonmarineblau GRL
Reac-tonrot 2B	Reac-tontürkisblau FGL

Die Musterkarte soll laufend durch weitere für das Aus-ziehverfahren geeignete Farbstoffe ergänzt werden.

® **Reac-ton-Farbstoffe im Klotz-Kaltlagerverfahren** (Mu-sterkarte Nr. 1085). — Nachdem die Textilindustrie bereits durch die Mitteilung «Interessantes für die Textilindu-strie» Nr. 13 auf das interessante Klotz-Kaltlagerverfahren aufmerksam gemacht wurde, zeigt nun die J. R. Geigy AG. die Anwendung ihrer Reac-ton-Farbstoffe nach diesem Verfahren in einer Spezialmusterkarte.

Das Klotz-Kaltlagerverfahren gestattet das Färben von Geweben aus nativen und regenerierten Zellulosefasern auf einfachste und kostensparende Weise. Die brillanten Farbtöne, die ausgezeichneten Eigenschaften, die hohe Alkalistabilität sowie die sehr guten Gesamtechtheiten der Reac-ton-Farbstoffe kommen bei diesem Verfahren voll zur Geltung. Klotz-Kaltlagerfärbungen weisen eine aus-gezeichnete Durchfärbung und Egalität sowie ein außer-ordentlich ruhiges Warenbild auf.

Der Textteil der Karte bringt ausführliche Erläuterun-gen zu dem Verfahren. Im reichhaltigen Musterteil werden die Reac-ton-Farbstoffe in 3 bis 4 Schattierungen auf mercer-isierten und nichtmercerisierten Baumwollgeweben sowie auf Viskosezellwollgewebe gezeigt. Daneben wird anhand von Färbungen auf Viskose-Azetat-Mischgewebe die vor-zügliche Reservierung der Azetatfaser bei diesem Ver-fahren illustriert. Eine wertvolle Ergänzung im Musterteil stellen Kombinationsfärbungen sowie einige Praxismuster dar, welche den erfolgreichen Einsatz des Klotz-Kaltlager-verfahrens mit Reac-ton-Farbstoffen auf verschiedenarti-gen Geweben dokumentieren.

SANDOZ AG., Basel

® **Drimarenmarineblau Z-2RL*** — Mit Drimarenmarine-blau Z-2RL* ergänzt die SANDOZ AG, Basel, ihr Reaktiv-farbstoff-Sortiment um ein weiteres, diesmal roststichiges Marineblau, das in niedriger Konzentration auch als Blau wertvolle Dienste leisten kann. Der speziell für den Druck ausgearbeitete Farbstoff von tadelloser Pastenbeständig-keit eignet sich auch sehr gut für kontinuierliche Färbe-verfahren, wo die ausgezeichnete Löslichkeit die Herstel-lung konzentrierter und haltbarer Klotzlösungen erlaubt. Dank geringer Substantivität ist der nichtfixierte Anteil sehr leicht und vollständig auswaschbar, weshalb die Drucke und Färbungen praktisch perfekte Waschechtheit

aufweisen (auch alkalische Mehrfachkochwäsche). Dri-marenmarineblau Z-2RL* ist auch hervorragend lichtecht, selbst unter Knitterfesttausrüstung. — Musterkarten Nr. 1396, 1400.

® **Lanasynreinscharlach GRL*** — Mit Lanasinreinscharlach GRL* ergänzt die Sandoz AG., Basel, den Rot-sektor ihres Lanasinreins-Sortiments um ein lebhaftes, gelbstichiges Scharlach. Der neue Farbstoff eignet sich zum Färben und Bedrucken von Wolle, Seide und synthe-tischen Polyamidfasern in allen Verarbeitungsstadien; seine hohe Löslichkeit erweist sich als besonderer Vorteil in mit kurzer Flotte arbeitenden Apparaten. Echtheits-mäßig vereinigt Lanasinreinscharlach GRL* die bekann-ten Vorzüge der Lanasinreihe in sich; in den Naßecheit-ten steht es an der Spitze der Walkscharlachmarken. Her-vorzuheben ist auch die gute Aetzbarkeit auf Wolle, Nylon und Seide.

® Der Sandoz AG. in zahlreichen Ländern geschützte Marke

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt

Imperial Chemical Industries

Cirrasol Z, ein permanentes Antistatikum für syntheti-sche Fasern. — Cirrasol Z, ein neues permanentes Anti-statikum und eine Spezialität der Farbstoffabteilung der ICI, wurde entwickelt für das Ausrüsten von hydrophoben, synthetischen Fasermaterialien.

Cirrasol Z besteht aus einer viskosen, wässrigen Lösung eines kationaktiven Polymerisates und kann zur Nach-behandlung von Geweben aus endlosen Garnen und Stapelfasern verwendet werden, wobei eine befriedigend dauerhafte Ausrüstung der synthetischen Fasern erzielt wird. Beste Permanenz der Ausrüstung wird jedoch erst nach einer anschließenden Wäsche bei 35 °C mit Seife oder einem synthetischen Waschmittel erreicht. Die Appli-kation des neuen Produktes erfolgt durch Auffoulardieren einer Cirrasol-Z-Lösung geeigneter Konzentration und an-schließendes Trocknen der behandelten Gewebe.

Mit Cirrasol Z behandelte Gewebe aus synthetischen Fasern zeigen sehr gute Resistenz gegen elektrostatische Aufladungen und gute Beständigkeiten gegenüber norma-ler Haushaltwäsche und Reinigungsoperationen mit orga-nischen Lösungsmitteln. Der Griff der behandelten Gewebe wird durch die Ausrüstung nicht beeinflusst, doch bewirkt die Behandlung im allgemeinen ein leichtes Nachdunkeln der Farbnuancen, doch konnte bis jetzt noch keine un-günstige Beeinflussung der Lichtechtheit solcher Gewebe festgestellt werden.

Hilfsmittelpublikation Nr. 117 enthält sämtliche wis-senswerten Angaben über das neue Produkt Cirrasol Z und wird auf Verlangen gerne zugestellt.

Imperial Chemical Industries

Kontinuerverfahren zum Färben von Polyester/Zellulose-Mischgeweben. — Im kürzlich neuveröffentlichten Tech-nischen Informationsblatt Dyehouse Nr. 576 werden die Methoden für das kontinuierliche Färben von Polyester/Zellulose-Mischmaterialien zusammenfassend beschrieben und diskutiert. Die Veröffentlichung enthält zudem genaue Verfahrenshinweise und Rezepturen und ist durch Ech-theitstabellen der empfohlenen Farbstoffe vervollständigt.

Ausstellungs- und Messeberichte

Die Dornbirner Messe

In wenigen Jahren hat die Dornbirner Messe, insbeson-dere als Exportschau für den Textilsektor, internationales Ansehen erlangt, das seit der Gründung der EFTA noch gestiegen ist, weil im EFTA-Raum keine zweite Messe gleicher Art stattfindet. Der Beginn der Dornbirner Messe

wurde dieses Jahr um drei Wochen vorverschoben und beschloß den internationalen Fachmessereigen in Europa, der Mitte Juni mit der MITAM in Mailand begonnen hat.

Die Dornbirner Messe diente als Schaufenster für die neuen Kollektionen, vor allem der österreichischen Textil-

industrie. So hat die Vereinigung österreichischer Seidenweber eine ansprechende Ausstellung der von ihren Mitgliedern hergestellten Seiden- und Kunstfaserstoffe durchgeführt. Eine besondere Attraktion bot die erlesene Auswahl von Reinseidenstoffen, die auch in Oesterreich immer mehr Bedeutung erlangen. Daß die Vorarlberger Stickereiindustrie mit einem imposanten Stand aufwartete, war eine Selbstverständlichkeit. Zum erstenmal trat an der Dornbirner Messe der Verein der Wollweber und Wollspinner Oesterreichs mit einem Gemeinschaftsstand an die Öffentlichkeit. Den äußeren Anstoß für diese in enger Zusammenarbeit mit dem Internationalen Wollsekretariat organisierte Gemeinschaftsausstellung hat die ab 1. März 1961 allgemein wirksam gewordene Kennzeichnungspflicht für Wollgewebe gegeben, die bekanntlich den Wollgeweben aus reiner Schurwolle einen gesetzlichen Schutz verleiht. Es war eine der Hauptaufgaben des Wollstandes, dem Verbraucher darzulegen, daß das, was er in Oesterreich als reine Wolle kauft, in Wahrheit auch reine Wolle ist. Ueber die gesetzte Verpflichtung hinaus hat der Verein der Wollweber und Wollspinner, wie in der Schweiz, ein Gütezeichen für seine Wollgewebe geschaffen, für das in Dornbirn in zweckmäßiger Weise geworben wurde.

Den größten Platz beanspruchte die Farben- und Faserchemie mit ihren Angeboten aus Oesterreich, Deutschland, der Schweiz, der DDR, England, Holland, Dänemark, den USA und Japan. Wie uns versichert wurde, handelte es sich nach der Bedeutung der 20 ausstellenden Unternehmen um die größte textilchemische Schau, die jemals in Dornbirn gezeigt wurde. Neben den führenden Farbenfabriken, Färbereien und Druckereien waren es vor allem die Spinnereien von vollsynthetischen Garnen, die ihre neuesten Entwicklungen an der Dornbirner Messe zeigten. Die Erzeuger der vollsynthetischen Fasern «Diolen», «Dralon» und «Trevira» brachten in Dornbirn, aufgelockert durch verschiedene Modeschauen, zahlreiche Beispiele der Verwendung in Weberei, Wirkerei, Strickerei und Stickerei.

Aus den Vereinigten Staaten stellte sich nach längerer Unterbrechung wieder die Faser «Orlon» in einer Reihe von interessanten Neuheiten vor. Von London wurden die englische «Terylene» und «Crimplene» sowie die Fasern «Tricel», «Courtelle», «Courtolon» und «Taslan» ausgestellt. Holland richtete seine Werbung auf Kunstseidengarne und die vollsynthetischen Fasern «Terlenka» und «Enkalon» aus. Endlich stellte auch Japan erstmals sein «Tetoron» vor, das vor allem in der Vorarlberger Stickereiindustrie verarbeitet wird.

Zu den traditionellen Ausstellern der Dornbirner Messe gehörte das österreichische Zellwollwerk Lenzing, das eine große Uebersicht über sein Erzeugungsprogramm bot. Hinter den Kulissen wurde bekannt, daß dieses Werk sich mit dem Gedanken trage, auch synthetische Garne herzustellen, was zur Folge gehabt haben soll, daß die ICI den Preis für Terylene gesenkt hat. — Was doch die Konkurrenz alles fertigbringt!

Anlässlich der Eröffnung der Dornbirner Export- und Mustermesse fanden verschiedene Textiltagungen statt, die sich mit der Lage der österreichischen Textilindustrie befaßten. Zur Sprache gelangten insbesondere die Bemühungen um eine gesamteuropäische wirtschaftliche Integration sowie die Initiative des Präsidenten der USA, den Entwicklungsländern auch in der freien Welt bessere Absatzmöglichkeiten zu verschaffen. Die Dornbirner Messe bot Gelegenheit, das Gespräch auch über die Grenzen auszudehnen. Es ist ja naheliegend, daß Dornbirn, das in einem Schnittpunkt der Verkehrslinien mehrerer Länder und großer Volkswirtschaften liegt, der richtige Platz ist, um sich über Fragen einer gesamteuropäischen wirtschaftlichen Integration aus der Sicht der europäischen Textilindustrie zu unterhalten. — Im ganzen betrachtet darf die Dornbirner Messe mit ihren verschiedenen, zum Teil recht gut geratenen Gemeinschaftsausstellungen als ein Erfolg gewertet werden.

Tagungen

Bericht über die Tagung der Arbeitsgruppe 7 der Schweizerischen Studiengesellschaft für rationalen Güterumschlag

(Fortsetzung)

Als erster Referent sprach Herr K. Cassani, IBM Zürich, über «Automation in der Administration». Er führte, in gekürzter Form wiedergegeben, folgendes aus: Die oftmals zu wenig beachtete Tatsache, daß heute bei verkürzter Arbeitszeit, im Vergleich zu früheren Jahren, effektiv höhere Löhne bezahlt werden, ist durch die Nutzbarmachung verschiedener Energiequellen und mechanischer Hilfsmittel möglich geworden. Wenn im Jahre 1850 für die verschiedenen Arbeiten 70 Prozent Muskelkraft von Mensch und Tier und 30 Prozent Maschinenarbeit notwendig waren, so veränderte sich im Laufe von 100 Jahren das Verhältnis ganz gewaltig. Für das Jahr 1950 besagen die Zahlen, daß das Arbeitsvolumen durch bloß vierprozentige physische Arbeit von Mensch und Tier und durch 96 Prozent Maschinenarbeit erfüllt wurde. Der sinnvolle Einsatz mechanischer Hilfsmittel ist von besonderer Wichtigkeit. Daß dieser Einsatz zuerst bei den produktiven Arbeitsvorgängen verwirklicht wurde, indem man diese zuerst mechanisierte und später automatisierte, ist insofern verständlich, weil viele manuelle Arbeiten leichter mechanisiert werden konnten. Allgemein kann gesagt werden, daß komplizierte Arbeitsvorgänge schwerer zu mechanisieren sind. Heute erstrebt man eine intensive Mechanisierung der Verwal-

tungsarbeiten. Die ersten Erfolge in dieser Richtung liegen schon lange Zeit zurück, denkt man beispielsweise an die seit vielen Jahren in Verwendung stehenden Schreib- und Rechenmaschinen. Die Automatisierung der Administrationsarbeiten ist ein technisches und psychologisches Problem. Oftmals wird in diesem Zusammenhang der Ausdruck «mechanisches Gehirn» gebraucht. Dieser Begriff ist falsch, weil nur das menschliche Gehirn freie Gedanken entwickeln und Entscheidungen treffen kann und solch schöpferisches Handeln bei allen Konstruktionen des mechanischen Gehirns eine Unmöglichkeit ist. Bei der Mechanisierung beziehungsweise Automatisierung der Verwaltungsarbeiten handelt es sich in erster Linie darum, intellektuelle Routinearbeiten automatisch durchzuführen. Dabei spielt die Lochkarte, als Informationsträger bezeichnet, eine wichtige Rolle. Die auf der Lochkarte markierten Informationen werden durch die Lage des Loches bestimmt. Wenn es zukünftig möglich sein sollte, durch verschiedene Lochformen die Informationsangaben zu variieren und auch lesbar zu machen, so wird das Lochkartensystem an Bedeutung gewinnen. Die elektronische Datenverarbeitung wird sicherlich in nächster Zeit noch stärker zur Fabrikationssteuerung und damit zur Planung

herangezogen werden. Kurz zusammengefaßt wickelt sich die Verarbeitung der verschiedensten Daten so ab, indem auf Lochkarten, Lochstreifen oder Magnetbändern (Eingabehilfsmittel genannt) in mechanisch lesbarer Schrift die notwendigen Erkenntnisse festgehalten werden. Interessant ist, daß auf einem Magnetband gleichviele Daten gesammelt werden können wie auf rund 10000 Lochkarten. Durch eines der genannten Eingabehilfsmittel werden die notwendigen Informationen einem Speicher übergeben, der die Instruktionen in sich behält. Zur Auswertung der übergebenen Daten fällt eine zentrale Verarbeitungseinheit die folgerichtigen Entscheide. Zuletzt kommt durch eine weitere Verarbeitungseinheit das gewünschte Informationsergebnis zur Ausgabe, wobei dies wieder auf Lochkarten, Lochstreifen, Magnetbändern oder als geschriebene Mitteilung erfolgen kann. Hervorzuheben ist die äußerst große Schnelligkeit, mit der die elektronische Datenverarbeitung erfolgt, wobei durch die vorhandene Automatik alle Manipulationen reproduzierbar sind. Durch sinnreiche Sicherungsvorrichtungen wird die Tätigkeit des Maschinenaggregates ständig überwacht, so daß fehlerhafte Ergebnisse ausgeschlossen sind. Um sich einigermaßen ein Bild über die Größe und Form einer solchen Anlage zu machen, zeigte Herr Cassani am Schluß des Vortrages drei kleine Modelle einer elektronischen Datenverarbeitungsanlage. Mit Applaus dankten die Zuhörer dem Referenten für seinen interessanten Vortrag, und sicher hatten viele den Wunsch, den Arbeitsablauf einer elektronischen Datenverarbeitung einmal tatsächlich beobachten zu können.

Nach den vom Präsidenten an Herrn Cassani gerichteten Dankesworten begann Herr W. E. Zeller, Betriebswirtschaftliche Beratungen, Zürich, sein Referat «Kostenrechnung und Kalkulation als Hilfsmittel der Unternehmungsführung». Einleitend erklärte Herr Zeller den Begriff «Kostenrechnung» und sagte, daß diese ein Teil des gesamten Rechnungswesens ist und sich zum Unterschied gegenüber der Finanzbuchhaltung einer strengen Objektivität befleißigt. Die Kostenrechnung wird in der Textilindustrie normalerweise auf Grund des Betriebsabrechnungsbogens (BAB) geführt. Es gibt richtigerweise nur eine Selbstkostenrechnung und keine Preiskalkulation. Ueber Gewinn oder Verlust, also über den definitiven Verkaufspreis, entscheidet die Geschäftsleitung oder die kompetente Verkaufsleitung. Demnach darf der Kalkulator nicht irgendwelche Margen einrechnen, welche die tatsächlichen Selbstkosten verschleiern. Es gibt also keine sogenannte scharfe oder unscharfe Kalkulation, sondern nur eine richtige und den wahren Tatsachen entsprechende Selbstkostenrechnung. Ferner ist auch die Kostenrechnung eine wertvolle Grundlage für die Kostenüberwachung. Die Kostenüberwachung benötigt man als Basis für die Kostenbeeinflussung oder deutlicher gesagt für die Kostensenkung. Voraussetzung für die Kostenbeeinflussung ist die Kenntnis der Kostenentwicklung. Die Kenntnis der Kostenentwicklung ergibt sich aus der Kostenüberwachung. Die Kostenüberwachung wird möglich durch die Kostenrechnung. Produktivitätssteigerung und Kostensenkung sind nicht dasselbe. Nicht jede Steigerung der Arbeitsproduktivität führt automatisch zu einer Kostensenkung. Die Kostenrechnung kann nicht in kurzfristigen Abständen durchgeführt werden, weil sie sonst ungenau ist. Demnach ist es auch sinnlos, alle Kostenarten kurzfristig überwachen zu wollen, weil sich nicht alle kurzfristig beeinflussen lassen. Kurzfristig zu beeinflussen und wesentlich ist der Personaleinsatz. Daher sollte man anstelle der Lohnlasten die Produktivität überwachen. Produktivitätskontrolle und Kostenüberwachung als Hilfsmittel der Unternehmungsführung gehen dabei auf das Prinzip des Vergleiches zurück. Man kann auch Eigenes mit Fremdem vergleichen und nennt das dann Betriebsvergleich. Auch die Wirtschaftlichkeitsrechnung ist nichts anderes als ein Vergleich und sollte vor jeder beabsichtigten Investition gemacht werden, um die in der Textilindustrie nicht seltenen Fehlinvestitionen zu vermeiden. Die Kostenrechnung ist eine

Fundgrube von Erkenntnissen, welche der Unternehmungsleitung ihre Führungsaufgabe erleichtert und ermöglicht. Nun einige Erwägungen zur Frage der Nachkalkulation. In kaum einem Industriezweig ist die Nachkalkulation so problematisch wie in der Textilindustrie. Im Gegensatz zur Vorkalkulation sollte sie mit effektiv verbrauchten Mengen von Material und Zeit rechnen können. Die genaue Ermittlung von Arbeits- und Maschinenzeiten für einen bestimmten Fabrikationsauftrag ist aber unmöglich. Daher werden viele Fehler der Vorkalkulation in die sogenannte Nachkalkulation übernommen. Die für die Textilindustrie charakteristische Mehrmaschinenbedienung verlangt kategorisch nach einer Analyse der Arbeitsbelastung mittels Zeitstudien, als unumgängliche Grundlage für einen optimalen Personaleinsatz, für eine belastungsgerechte Entlohnung und damit auch für eine einwandfreie und kostengerechte Kalkulation. Zum Schluß ein Hinweis auf ein noch wenig erforschtes Gebiet der Kostenrechnung: es handelt sich um die Erforschung der Mehrkosten von Kleinaufträgen. Bezüglich der Fabrikationskosten ist das relativ einfach, im Bereich der Verwaltungskosten schon schwieriger. Hier bestehen sehr umfangreiche auftragsfixe Kosten, die sich auf Grund von Erhebungen in mehreren Fabriken auf durchschnittlich 20 Franken pro Auftrag belaufen, also zirka 1 Franken pro Meter bei Bestellungen von halben Stücken. Für eine erfolgreiche Unternehmungsführung ist es wichtig, das Wesentliche vom Unwesentlichen zu unterscheiden. Für den Bereich der Kostenrechnung besteht das Wesentliche darin, daß sie wirtschaftlich ist, daß sie also mehr nützt als sie kostet. Wenn es gelingt, die Kostenrechnung maßvoll durchzuführen, dann ist sie, so trocken und farblos sie auch scheinen mag, ein unentbehrliches Hilfsmittel für eine erfolgreiche Unternehmungsführung. — Mit diesen Worten schloß Herr Zeller seinen lehrreichen Vortrag, der mit viel Beifall seitens der Zuhörer und auch vom Präsidenten bestens verdankt wurde.

Nun gab es eine angenehme Erfrischung in Form eines freundlicherweise offerierten Aperitifs, der bestens dankend entgegengenommen wurde. Anschließend wurde das Mittagessen serviert und während der Mittagspause die organisatorische Abwicklung der im Nachmittagsprogramm vorgesehenen Firmenbesuche festgelegt.

In der Fortsetzung des Tagungsprogrammes referierte am Nachmittag zuerst Herr M. Braun von der Firma Stoffel & Co., St. Gallen, über das Thema «Angewandte Transportrationalisierung in einem Textilbetrieb». Seine interessanten Ausführungen seien folgend zusammengefaßt: Nachdem die Transportkosten etwa einen Drittel der Fertigungslöhne betragen können, ist es notwendig, eine minimale Durchlaufzeit der Materialien und gleichzeitig eine optimale Betriebsauslastung zu erstreben. Um einen möglichst ununterbrochenen Materialfluß zu erreichen, muß zuerst eine entsprechende Planung vorgenommen werden, die in der Folge zu realisieren ist. Die Planung sowie die Realisation sind laufend zu kontrollieren. Anhand einiger Beispiele zeigte Herr Braun, wie der Materialfluß in den verschiedenen Fabrikationsabteilungen der Firma Stoffel organisiert wurde. Das wichtigste Hilfsmittel für den Materialtransport ist die Palette, auf der das zu bewegendes Gut gestapelt wird. Für den Garntransport werden keine Kisten verwendet. In der Spinnerei verpackt man die Garne in Faltpapier und schüttet etwa 170 bis 200 Kopse in eine solche Schachtel; die notwendigen Versanddokumente werden dazugelegt. Nachdem die Tara der leeren Kartons bekannt und konstant ist, genügt die Ermittlung des Bruttogewichtes für die üblichen Gewichtsangaben. Die Kartons werden auf Paletten gestapelt und so im Garnlager versorgt. Von dort geht das Material palettisiert in die Spinnerei, wird dort gespult, und die leeren Faltpapierkartons sendet man zusammengelegt in die Spinnerei zurück. Dadurch ergeben sich keine halbvollen Kisten im Garnlager, und die erzielte Raumeinsparung durch die Vermeidung leerer Kisten ist ganz enorm. Ferner unter-

bleibt das oftmalige Öffnen und Schließen der Kisten, und eine bessere Materialkontrolle ist ein weiterer Vorteil dieses modernen Transportsystems. Auch das umgespulte Schußmaterial wird in Kunststoffbehältern auf Standardpaletten transportiert, wobei 36 Spulenbehälter auf eine Palette gestapelt werden. Für den Kettbaumtransport werden Paletten mit Spezialaufsätzen verwendet. Der Rohwaretransport in die Ausrüsterei erfolgt gleichfalls auf Paletten. Dadurch wird die Ware geschont, Transportschäden vermieden und eine vorzügliche Uebersichtlichkeit im Rohwarenlager erreicht. Die Fertigware wird ebenso auf Paletten transportiert. Das Palettieren erfolgt in der Legerei, und von dort gelangt die Ware auf den Lastwagen. Am Bestimmungsort — meist handelt es sich um das Fertigwarenlager in St. Gallen — wird die Ware in Gestellen gelagert, also von den Paletten abgenommen. Herr Braun hob ferner hervor, daß nicht die Palettierung allein den Erfolg einer Transportrationalisierung ausmacht. Es muß durch weitere Organisationsmaßnahmen, zum Beispiel durch Einsparung unnützer Schreibarbeiten, beigetragen werden, das Ziel der Vereinfachung und höherer Leistung zu erreichen. Interessant waren auch die Hinweise zum rationellen Versand der Fertigware an die Kunden, wobei wieder viele Anregungen für derartige Organisationsaufgaben den Tagungsteilnehmern mitgegeben wurden. Zum Schluß brachte Herr Braun noch den

Gedanken zum Ausdruck, daß es für eine rationelle Transportgestaltung wichtig ist, die einzelnen Probleme nacheinander zu studieren und in die Praxis umzusetzen, wobei eine planvolle Gesamtleitung, auf das Endziel gerichtet, am besten in der Lage ist, die entsprechenden Entscheide zu treffen. — Mit Beifall wurde auch dieser Vortrag verdankt. Auch Herr Präsident Steiger dankte bestens für das ausgezeichnete Referat und richtete gleichzeitig herzliche Dankesworte an die Firma Stoffel & Co., welche die Bestrebungen der SSRG immer sehr unterstützt.

Zum Schluß ergriff Herr P. Leuenberger, Generalsekretär der SSRG, das Wort, dankte Herrn Präsident Steiger für die ausgezeichnete Organisation dieser Tagung und vermittelte noch einen kurzen Gesamtüberblick über den heutigen Stand des rationellen Güterumschlages in der Schweiz und in Europa.

Anschließend folgten die in drei Gruppen vorgesehenen Betriebsbesichtigungen bei den Firmen Bischoff Textil AG., Automatenstickerei, W. Forster & Co., Automatenstickerei, und Suter, Moser & Co. AG., Seifenfabrik, die gleichfalls sehr interessante Eindrücke vermittelten. Damit fand die diesjährige Vollversammlung der SSRG, Gruppe 7 (Textil), ihren Abschluß, und man darf annehmen, daß die zahlreichen Teilnehmer mit Befriedigung und vielen neuen Ideen ihren Heimweg antraten. G. B. Rückl

Marktberichte

Rohbaumwolle

Von P. H. Müller, Zürich

Im internationalen Baumwollhandel ist die *Verstaatlichung des ägyptischen Baumwollexportgeschäftes* wohl das Hauptereignis seit unserem letzten Bericht. Jede Verschifferfirma mußte sich in eine Aktiengesellschaft umwandeln; eine staatliche Ueberwachungsgesellschaft kaufte einen Teil der Aktien auf, und zwar beträgt deren Beteiligung je nach Größe des Unternehmens 35 % bis 75 % des Kapitals. Für den Export sind in Zukunft nur noch die größeren Organisationen zugelassen; kleinere Unternehmungen mußten sich zusammenschließen, so daß nunmehr insgesamt 18 Ablader-Organisationen zum Export zugelassen sind.

Der *Alexandriener Terminmarkt* wurde geschlossen. Sämtliche Baumwolle wird von der «Egyptian Cotton Commission» aufgekauft und auf Grund der offiziellen Klassierung an die inländischen Spinnereien oder an die Exporteure weiterverkauft. Die *Exportverkaufspreise* mit dem jeweiligen Diskont werden jede Woche offiziell bekanntgegeben. Zahlungen in ägyptischen Pfund, österreichischem Collector account, über schweizerisches, belgisches oder niederländisches B-Konto sind nicht mehr gestattet; jegliche Spekulation seitens des Abladers ist verboten.

Auf diese Weise beabsichtigt die ägyptische Regierung, nur noch die offiziellen Transaktionen zuzulassen und jeglichen anderen Handel auszuschalten, was allerdings nicht leicht sein dürfte, da in letzter Zeit erneut Offerten von «hinter dem Eisernen Vorhang» in Europa zirkulierten, deren Preise einem Diskont von bis zu 20 % entsprachen und die von den Verbrauchern natürlich sofort aufgenommen wurden. Man muß sich aber bei solchen Transaktionen klar sein, daß es sich nur um sporadische Offerten handelt, und daß der Verbraucher diejenige Qualität kaufen muß, die ihm angeboten wird und keine größere Auswahl hat. Die ägyptische Regierung vertritt bei dieser Neuorganisation den Standpunkt, daß der Baumwoll-exporthandel während der beiden Weltkriege unter eng-

lischer Führung bereits schon zweimal verstaatlicht war und zufriedenstellend funktionierte. Bei der Beurteilung dieser Lage darf man allerdings nicht übersehen, daß während der Kriege die Verbraucherschaft froh war, wenn sie überhaupt Rohstoffe erhielt, während sich diese jetzt auf dem Weltmarkt die gewünschte Ware verschaffen kann, falls sie von Aegypten nicht genau das Passende erhält. Die Zukunft wird zeigen, wie sich der Exporthandel nach dieser Umorganisation entwickelt.

Auf alle Fälle blieben und sind die Verbraucher nach wie vor im Kauf sehr zurückhaltend; diese warten nicht nur die weitere Entwicklung auf dem europäischen Markt ab, sondern auch das neue offizielle ägyptische Exportprogramm, das in allernächster Zeit bekanntgegeben werden soll. Die offiziellen Exportpreise, die veröffentlicht werden, können daher nicht als Kaufbasis auf dem Weltmarkt angesehen werden; diese weisen eine steigende *Preis-Tendenz* auf, während die *Tendenz* der ägyptischen Flocke am Weltmarkt entgegengesetzt war.

Die anderen Provenienzen *langstapliger* Baumwolle — *Perus* und des *Sudans* — wiesen während der Berichtszeit eine schwache Tendenz auf, vor allem waren die Preise der *Peru-Baumwolle* attraktiv. — Auch *Nordbrasilien* hat eine extralangstaplige Baumwolle MF1 zu pflanzen begonnen, die als Ersatz für Peru-Pima und ägyptische Karnak in Frage kommen sollte, allerdings ist der Kurzfaserteil im Vergleich zu Pima und Karnak größer, so daß es diese neue Flocke sehr schwer haben wird, als Ersatz für die anderen langstapligen Provenienzen zu konkurrieren. Im allgemeinen war die Tendenz in *Nordbrasilien* sehr fest. In Südbrasilien (*Sao-Paulo-Baumwolle*) sind die Baumwollpreise deshalb billig, weil das große Quantum der Ernte aus niedrigen Qualitäten besteht und in guten Qualitäten ein ausgesprochen Mangel herrscht. Auch in Brasilien dürften unter der neuen Regierung auf dem Gebiet des Baumwollausbaues und -handels diktatorische Aenderungen bevorstehen. Das Geschäft in *US-Baumwolle* war in der Berichtswoche flau. Trotzdem stiegen aber die

Inland-Lokopreise ständig, wogegen die Preisbasis der Auslandsofferten unverändert blieb. Die Preise Mexikos standen stets über denen der USA und blieben deshalb uninteressant. Die Angebote aus der Sowjetunion in Pervy ^{31/32} wiesen zu hohe Preise auf und konnten daher gegen andere Provenienzen sehr schwierig konkurrieren. Die Preisbasis der türkischen Baumwolle lag in der zweiten Hälfte Juli interessant. In Syrien wurden kleinere Quantitäten nach Indien und Rumänien, und in neuer Ernte bis jetzt rund 4000 Tonnen Oktober/November-Verschiffung nach Frankreich, Italien, Hongkong und Japan verkauft.

In der kurzstapligen Baumwolle Pakistans, Indiens und Burmas glichen sich die Preise zwischen der laufenden und der neuen Ernte aus, d. h. die Preisbasis ist zurückgegangen und hat sich wieder mehr der Weltmarktbasis angepaßt.

Die weitere Preisentwicklung wird größtenteils vom zukünftigen Absatz abhängen. In Westeuropa darf man

sich über den Beschäftigungsgrad der Textilindustrie nicht beklagen; in allen Gebieten sind allerdings die Gewinnmargen zurückgegangen. England macht momentan große Schwierigkeiten durch; in den USA zieht das Textilgeschäft wieder an; die Genfer Konferenz über den Handel in Baumwolltextilien hat wohl einige Resultate ergeben, man darf aber hievon nicht zuviel erwarten. Dies sind einzelne Faktoren, die für den zukünftigen Absatz eine Rolle spielen.

Sofern sich die Lage nicht grundsätzlich ändert, ist in nächster Zeit kaum mit Preiserhöhungen in Rohbaumwolle zu rechnen. Eine Aenderung in dieser Entwicklung kann nur ein regeres Einkaufsgeschäft mit sich bringen, was durch ein unvorhergesehenes Ansteigen der Preise, durch schlechte Ernten oder durch kriegerische Ereignisse hervorgerufen werden kann. Sobald die Verbraucher ihre Rohstofflager aus irgendwelchem Grunde wieder zu vergrößern beginnen, ist sofort sukzessive mit einem Anziehen der Preise zu rechnen.

Übersicht über die internationalen Woll-, Seide- und Kunstfasermärkte

(New York, UCP) Am 3. Juli begannen in London die Versteigerungen von Commonwealth-Wolle, an denen rund 40 500 Ballen zum Angebot kamen. Australien verlängerte auch in diesem Jahr seine Wollverkaufssaison bis in den Juli hinein. Da die neue Saison bereits Ende August beginnt, gibt es praktisch keine auktionfreien Monate mehr. Da sich verschiedene Schafzüchter auf die verlängerte Saison eingestellt haben, standen in diesem Juli ca. 120 000 Ballen — 30 000 mehr als im vergangenen Jahr — zur Verfügung. Meist handelte es sich dabei um frisch geschorene Wollen.

Auf den Dominionmärkten stand im Juni ein Gesamtangebot von rund 349 000 Ballen zum Verkauf, wovon etwa 323 000 Ballen an den australischen Plätzen, der Rest in Neuseeland versteigert wurden. Unter Führung Japans und Westeuropas entwickelte sich ein sehr lebhafter Wettbewerb, so daß das Angebot gut untergebracht werden konnte und die Preise im wesentlichen fest tendierten. Die Japaner hatten zu Beginn der Saison zunächst eine Reduzierung ihrer Wollkäufe angekündigt, was auch anfangs andere Interessenten zu einer gewissen Zurückhaltung veranlaßt hat, später aber zu einem forcierten Wettbewerb beitrug. In der nächsten Saison will Japan etwa 400 000 Ballen mehr kaufen als 1960/61.

Nach Angaben von Fachkreisen erreichte die Wollausfuhr aus Uruguay (einschließlich der vorjährigen Bestände) in der Zeit vom 1. Oktober 1960 bis 30. Juni 1961 mit insgesamt 179 000 Ballen — gegenüber 93 000 Ballen in der gleichen Zeit des Vorjahres — eine Rekordhöhe. Zurzeit sind die Bestände praktisch fast ganz erschöpft, so daß bis zum Beginn der neuen Schur kaum noch mit größeren Abschlüssen zu rechnen ist. Die hohe diesjährige Ausfuhr ist die Folge der Ende des vergangenen Jahres verfügbaren starken Ermäßigung der Exportabgabe für Wolle, die praktisch einer Teilabwertung des Pesos gleichkam. Diese Maßnahme war seinerzeit heftig kritisiert worden, hat sich in der Praxis aber sehr bewährt.

Um 2 Prozent hat sich der diesjährige japanische Ertrag an Frühjahrsseidenkokons gegenüber dem entsprechenden Vorjahresergebnis von 50 540 t erhöht, so stellt das japanische Landwirtschaftsministerium in seiner am 22. Juni veröffentlichten Schätzung fest. Am 18. April hatte das Ministerium hingegen noch mit einem um 3,2 Prozent auf 52 180 t erhöhten Aufkommen gerechnet. Gefördert wurde die Entwicklung durch die während der Seidenraupen-

zuchtsaison herrschende günstige Witterung, die übrigens auch ein sehr befriedigendes Wachstum der Maulbeerbaukulturen bewirkte. Der Schätzung sind 1 613 600 Eiablagekästen mit je 20 000 Seidenraupeneiern zugrunde gelegt, gegenüber 1 635 800 am 18. April und 1 596 900 im Frühjahr 1960. Eine effektive Mengenabgabe wurde bei der neuesten Schätzung der Frühjahrskokonerträge 1961 nicht veröffentlicht.

*

Die Hartford Fibres Co., eine Tochtergesellschaft der Bigelow-Sanford Inc., gab bekannt, daß sie mit Wirkung ab 16. Juni den Preis für gewöhnliche weiße Viskosezellwolle auf 29 Cents je lb und für mit der Lösung «Kolorbon» gefärbte Zellwolle auf 38 Cents je lb erhöht hat. Die Preise ihrer anderen Chemiefasern bleiben unverändert. Das Ausmaß der Preiserhöhung wurde nicht mitgeteilt, doch wies ein Sprecher der Gesellschaft darauf hin, daß im vergangenen Jahr Zellwolle der Gesellschaft zu Preisen verkauft worden sei, die als völlig unrentabel angesehen werden müßten, da sie nicht einmal die Produktionskosten gedeckt hätten.

Der britische Chemiekonzern Chemical Industries (ICI) hat beschlossen, rückwirkend auf 1. Juli die Preise aller Terylene-Fasern um 10 Pence herabzusetzen. Die wichtigsten Terylene-Arten verbilligen sich damit von 10 Shilling je lb auf 9 Shilling 2 Pence, das sind fast 10 Prozent. Wie noch verschiedene andere Preissenkungen im Kunststoffbereich der ICI, ist dies eine Folge der schärferen Konkurrenz auf dem Weltmarkt.

	Kurse	
Wolle:	21. 6. 61	19. 7. 61
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	112.—	111.—
Crossbreds 58' Ø	93.—	92.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug	80.—	80.—
48/50 tip		
London, in Pence je lb		
64er Bradford	99½—99½	102½—103½
B. Kammzug		
Seide:		
New York, in Dollar je lb	5.15—5.20	5.20—5.26
Mailand, in Lire je kg	8550	8550
Yokohama, in Yen je kg	3910	3920

Fachschulen

Textilfachschule Zürich

Examen-Ausstellung. — Der am 14. und 15. Juli 1961 in den Räumen der Textilfachschule Zürich durchgeführten Examen-Ausstellung des 80. Schuljahres war ein großer Erfolg beschieden. Noch nie dürften so viele textilneugierige Besucher das Schulgebäude durchwandert haben. Auf alle Fälle waren es noch nie so viele Schüler von Sekundarschulklassen bzw. des 8. und 9. Schuljahres und von gewerblichen Lehrlingsklassen. Die Werbung hinsichtlich des Nachwuchsproblems zeigte hier deutlich ihren Erfolg. Es war erfreulich, feststellen zu können, wie diese Jungmannschaft interessiert sich an den Führungen durch die Lehr- und Zeichnungssäle, Druckerei- und Maschinenabteilung beteiligte. Speziell sei der Besuch der obersten Sekundarschulklassen von Wädenswil erwähnt, der dank der Vermittlung von Herr Dir. Wegmann von der Seidenweberei Gessner & Co. zustande kam.

Aber auch die vielen Ehemaligen und Freunde der alten Seidenwebschule und heutigen Textilfachschule aus Spinnereien, Webereien, Färbereien, Ausrüstbetrieben, Farbchemie, Maschinenfabriken usw. bezeugten mit ihrem Besuch die Verbundenheit mit «ihrem» Institut. Die allseits geführten Gespräche konzentrierten sich auf die textilwirtschaftliche Lage, d. h. auf offene Stellen und immer wieder um den Nachwuchs. Die Gespräche bewiesen die dauernde Evolution der Textilsparte. Die maßgebenden Instanzen der Schule sind sich dieser Tatsache

bewußt und führten zeitgemäße Erneuerungen ein, wie z. B. eine Schausammlung von Textilfasern in sechs großen Vitrinen, sowie auch das zweckmäßig ausgebaute Laboratorium für physikalische Textilprüfungen. Die in Kollegbüchern aufgelegten Jahresarbeiten der Webermeister, Disponenten, Kaufleuten und Webereitechniker bewiesen die mit Fleiß und Ernst besuchten Kurse. Die Dekompositions-, Dispositions- und Kalkulationsarbeiten, die Bindungs- und Materiallehre, die Auswertung der physikalischen Materialuntersuchungen usw. und die praktischen Arbeiten in der hervorragend eingerichteten Weberei, verbunden mit Gewebeentwicklungen als Pflichtaufgaben, zeigten das weitgespannte und aktuelle Unterrichtsgebiet.

Die Arbeiten der Entwerferklassen bildeten wiederum einen attraktiven Rahmen. Exakt gezeichnete Naturstudien, Entwürfe für die verschiedensten Gewebearten und Verwendungszwecke, Kolorierungen und Rapportübungen waren in den Ateliers, im Korridor und Treppenhaus sowie in der Druckerei zu einer thematischen Schau aufgebaut. Der Ideenreichtum und das zeichnerische Können dieser jungen Entwerfergilde ist bemerkenswert.

Nach erfolgreicher Tätigkeit sind mit dem 15. Juli die Hauptlehrkräfte der Entwerferabteilung, Frau Annelise Itten und Frau Rosmarie Müller, von ihren Lehraufträgen zurückgetreten. Sie werden durch ein neues, bereits bestimmtes Lehrerkollegium abgelöst.

Personelles

Zweifacher Jubilar bei Schweiter AG., Horgen

Herr Oscar Schwarzenbach konnte vor einiger Zeit in bester Gesundheit sein 50jähriges Arbeitsjubiläum und den 70. Geburtstag feiern. Gleichzeitig übergab er die Vertretung für die Schweiz einem jüngeren Mitarbeiter und trat in den Ruhestand.

Viel Freude und Leid, Arbeit, Reisen und Bemühungen um Aufträge liegen in dieser Zeitspanne. Er war für drei Generationen seiner Arbeitgeber tätig und erlebte noch die gute alte Zeit, zwei Weltkriege als Aktivsoldat, die Krisenjahre und auch die heutige Hochkonjunktur.

Am 15. Mai 1911 trat Herr O. Schwarzenbach als junger, gelernter Mechaniker in die Maschinenfabrik Schweiter AG. ein. Kurz darauf wurde er zum Monteur ausgebildet und dank seiner Tüchtigkeit und Zuverlässigkeit bald zum Chefmonteur ernannt. In dieser Eigenschaft bereiste er die meisten Länder Europas und nahm an vielen nationalen und internationalen Ausstellungen teil, wo er nicht nur die Stände seiner Firma betreute, sondern auch den Kon-

takt mit der Kundschaft pflegte und neue Verbindungen aufnahm.

Im Jahre 1928 wurde Herrn O. Schwarzenbach die Vertretung für die gesamte Schweiz übertragen, und bei Gelegenheit war er auch noch im Ausland anzutreffen. Die Schweizer Kundschaft wird sich seiner gewiß noch gerne erinnern, hat er sich doch während Jahrzehnten bemüht, sie auf Grund seiner umfassenden Fachkenntnisse zu beraten.

Wir gratulieren Herrn O. Schwarzenbach zu diesem seltenen Jubiläum herzlich und wünschen, es mögen noch viele frohe Jahre folgen, die er bei bester Gesundheit mit seiner Gemahlin verbringen kann.

Wir alle, seine alten Arbeitskollegen, die ehemaligen Webschüler von Zürich und Wattwil und auch seine Kundschaft werden sich gewiß freuen, ihn bei Gelegenheit wieder einmal zu begrüßen, um alte Erinnerungen aufzufrischen. In diesem Sinne wünschen wir ihm alles Gute für die Zukunft.

Ein Oberhasler Ehrendoktor in den USA

An der Jahresfeier des Philadelphia College of Textiles and Science wurde Werner von Bergen, Leiter des Forschungsinstituts der Wollindustrie in Garfield (N. J.), zum Dr. honoris causa der Textilwissenschaft promoviert. Dr. von Bergen ist Bürger von Schattenhalb, in Bern als Sohn des Lehrers und bekannten Alpinisten Walter von Bergen geboren und hatte seine Studien am Technikum Burgdorf als Diplom-Chemiker abgeschlossen. Nach mehrjähriger Arbeit in der schweizerischen Wollindustrie reiste er 1926 nach Amerika, wo er auf seinem Fachgebiet eine reiche wissenschaftliche Forschungstätigkeit entfaltete; er publizierte zahlreiche Arbeiten, darunter als wichtigste den

«Atlas der Textilfasern» und das «Amerikanische Woll-Handbuch»; er befaßte sich mit der chemischen Veränderung der Wollfasern während ihres Wachstums und deren Einfluß auf die Färbung, sowie mit Schutzverfahren gegen Mottenfraß. Dr. von Bergen ist Mitglied wissenschaftlicher Gesellschaften und amtlicher Kommissionen. In seiner Ansprache anlässlich der Verleihung des Ehrendoktors sagte der Dekan der Fakultät u. a.: «Sie sind einer unserer vielen hervorragenden Amerikaner, die von der Schweiz in unser Land gekommen sind, und unser College ist stolz, Sie einen seiner Freunde zu nennen».

Sam. E. Vollenweider †

Als wir Mitte Juni von unserem Freunde in Horgen sein Erinnerungsbuch «Bleiküppel, Goldkörner und Diamantsplitter im Leben eines Klein-Industriellen» erhielten und ihm für das Buch mit seiner Widmung herzlich dankten, hatten wir gehofft, dem Jubilar durch eine Besprechung seiner Erlebnisse in den «Mitteilungen» noch eine Freude zu seinen 80 Jahren machen zu können. Unsere Hoffnung hat sich leider nicht erfüllt, denn unser Gruß und unsere Wünsche für einen sonnigen und langen Lebensherbst kamen in der Juli-Ausgabe unserer Fachschrift um ein paar Tage zu spät. Am Abend des 7. Juli ist Sam. E. Vollenweider in Thalwil, wo er seit etwas mehr als einem Jahrzehnt bei seiner verheirateten Tochter wohnte, von einer Stunde auf die andere abgerufen worden. Und am 11. Juli hat Horgen und die gesamte schweizerische Textilmaschinenindustrie und ebenso die Textilindustrie in einer großen Trauerkundgebung im Krematorium in Zürich ehrenden Abschied von ihm genommen.

Nachdem wir in der letzten Nummer unserer Fachschrift in großen Zügen den Lebensweg des Verstorbenen geschildert haben, möchten wir heute noch einiges nachholen. Wie er den einst vom Vater übernommenen kleinen Werkstattbetrieb der Blattzahnmacherei dank seiner schöpferischen Tätigkeit auf dem Maschinenbau zu einer im In- und Ausland, auf dem Kontinent und in Uebersee hoch angesehenen Textilmaschinenfabrik entwickelte, haben wir in Nr. 7/1961 noch erwähnt. Von all der Zeit aber, die er neben dem eigenen Unternehmen und der Familie noch

anderen Aufgaben widmete, haben wir nichts gesagt. Es sei daher festgehalten, daß der junge Mann, schon bald nachdem er aus Amerika zurückgekehrt war und 1909 den väterlichen Betrieb übernommen hatte, vom Handwerker- und Gewerbeverein Horgen zum Beitritt eingeladen worden und in der Folge während vieler Jahre dessen Präsident war. Seine tief im göttlichen Glauben verwurzelte Lebensauffassung veranlaßte ihn sodann, seine Geistesgaben dem allgemeinen Wohl zur Verfügung zu stellen. So war er vor Jahrzehnten Initiant und Mitgründer der Gewerbeschule Horgen und lange Zeit Mitglied der Aufsichtskommission derselben. Wertvolle Arbeit leistete er ferner als Mitglied der Bezirksberufsberatungskommission und als Vorstandsmitglied des Kaufmännischen Vereins Horgen. Dazu kamen noch die Dienste, die er der Gemeinde Horgen als Sekundarschulpfleger und als Mitglied der Kommission der Gemeindewerke und der Gesundheitskommission sowie als Bauvorstand der Kirchenpflege leistete. So hat Sam. E. Vollenweider während Jahrzehnten der Gemeinde Horgen als Bürger treu und uneigennützig gedient und sich überall mit ganzer Kraft eingesetzt.

Schließlich sei auch noch erwähnt, daß der Verstorbene in der ersten Hälfte der 40er Jahre als Initiant und Mitgründer der Arbeitsgruppe «Die 4 von Horgen» ein begeisterter Förderer für den Gedanken der Zusammenarbeit war und damals schon ein Freund eines wirtschaftlich einigen Europa.

R. H.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

G. Brunnschweiler AG. (G. Brunnschweiler S.A.) (G. Brunnschweiler Ltd.), bisher in Brugg, Handel mit Textilien aller Art. An der außerordentlichen Generalversammlung vom 7. Juni 1961 wurde der Sitz nach St. Gallen verlegt. Das voll liberierte Grundkapital beträgt Fr. 500 000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Ihm gehören an: Walter Altherr, von Urnäsch, in Zürich, Präsident mit Kollektivunterschrift zu zweien (bisher), und Gebhard Brunnschweiler, von Hauptwil (Thurgau), in St. Gallen, Vizepräsident und Delegierter mit Einzelunterschrift (bisher). Einzelprokura führen wie bisher Pauline Fey, von Herrenhof (Thurgau), in Brugg, und Jack Brunnschweiler, von Hauptwil (Thurgau), in Brugg. Geschäftsdomizil: Burgstraße 19.

Schweizerische Seidengazefabrik AG. (Société Suisse de Tissage de Soies à bluter S.A.) (Fabbrica Svizzera di Veli-Seta per buratti S.A.) (Swiss Silk Bolting Cloth Mfg. Co. Ltd.), in Zürich 2. Hermann Tobler ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Emil A. Tobler ist nicht mehr Präsident des Verwaltungsrates; er bleibt jedoch Mitglied und führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien für das Gesamtunternehmen. Hans Wydler, bisher Vizepräsident des Verwaltungsrates, ist jetzt Präsident und August Tobler, Mitglied des Verwaltungsrates, Vizepräsident; beide bleiben Direktoren und führen weiter Kollektivunterschrift zu zweien für das Gesamtunternehmen. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden: Jacques Tischhauser, von Grabs, in Panissières (Frankreich).

Elitex GmbH. (Elitex S. à r.l.), in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 24. Mai 1961 eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Sie bezweckt die Fabrikation von und den Handel mit Textilien und verwandten Produkten aller Art. Das Stammkapital beträgt Fr. 20 000. Gesellschafter sind: André Lippmann, von

Zürich, in Zürich 7, und Dr. Giuseppe Bonzanigo, von Belinzona, in Zürich. Publikationsorgan ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ist der Gesellschafter André Lippmann. Geschäftsdomizil: Stauffacherstraße 35, in Zürich 4.

Spinnerei Elba AG., in Wald. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 15. und 26. Mai 1961 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt den Betrieb einer Spinnerei sowie die Herstellung und den Vertrieb von Textilien aller Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 350 000. Publikationsorgan ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Die Mitteilungen an die Aktionäre erfolgen durch Veröffentlichung im Publikationsorgan oder durch eingeschriebenen Brief. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Ihm gehören an: Harald Hey-Eisenlohr, deutscher Staatsangehöriger, in Dettingen (Deutschland), als Präsident mit Einzelunterschrift; Lya Augustoni, von und in Winterthur, als Delegierte mit Einzelunterschrift, und Dr. Paul V. Doebeli, von Basel und Seon, in Luzern, als weiteres Mitglied ohne Zeichnungsbefugnis. Geschäftsdomizil: zur Elba.

Julius Honegger & Co., in Wald, Kollektivgesellschaft, Baumwollspinnerei. Diese Gesellschaft hat sich aufgelöst. Die Liquidation wird unter der Firma **Julius Honegger & Co. in Liq.** durchgeführt. Liquidator mit Einzelunterschrift ist der Gesellschafter Julius Honegger. Die Gesellschafterin Elsa Honegger ist nicht mehr zur Vertretung der Gesellschaft befugt.

Hermann Bühler & Co. Aktiengesellschaft, in Winterthur 1, Baumwollspinnereien usw. Carl Huggenberg ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist mit Kollektivunterschrift zu zweien in den Verwaltungsrat gewählt worden: Alfred Hauser, von und in Winterthur.



Studienreise

unserer Vereinigung

nach Süddeutschland

Liebe Freunde,

Wir freuen uns, Ihnen mitteilen zu können, daß die Vorarbeiten zu unserer geplanten Auslandsreise nächstens zum Abschluß kommen. In der Zeit vom 9. bis 14. Oktober 1961 werden wir Gelegenheit haben, in Süddeutschland, im Raume Stuttgart und Augsburg, eine Anzahl namhafter Textilbetriebe zu besichtigen. Die Ausarbeitung des definitiven Reiseprogrammes ist soweit beendet, daß wir in Kürze mit dem Versand der Einladungen beginnen können. Wir bitten Sie, den Anmeldetermin genau einzuhalten, damit die weiteren Organisationsarbeiten für diese sehr instruktive Exkursion vom Vorstand zeitgemäß abgewickelt werden können. Wir empfehlen Ihnen die Teilnahme an dieser 3. Auslandsreise und freuen uns auf ein Zusammensein in der zweiten Oktoberwoche.

Der Vorstand

Adressänderungen

Um eine klaglose Zustellung des Vereinsorganes «Mitteilungen über Textilindustrie» an alle Mitglieder 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 bestens für Ihre Bemühung!



VEREIN EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER SEIDENINDUSTRIE

Unterrichtskurse 1961/1962

1. Kurs über Automatisierungsprobleme in der Weberei

Kursleiter: Herr *Walter E. Zeller*, Betriebswirtschaftliche Beratungen, Zürich

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

Kurstag: Samstag, den 7. Oktober 1961, 14.15 bis 17.15 Uhr

Kursprogramm: Gegenwärtiger Stand der Automatisierung in den verschiedenen Webereisparten der Schweiz. Voraussetzungen für die Rentabilität der Automatisierung (Fabrikationsprogramm, zwei- oder dreischichtiger Betrieb, Planung des Personaleinsatzes, Steuerung des Produktionsablaufes), Automatisierung und Automation

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 5.—, Nichtmitglieder Fr. 10.—

Anmeldeschluß: 22. September 1961

2. Kurs über die Förderung der Zusammenarbeit

Kursleiter: Herr *Dr. H. Bertschinger*, Fehraltorf/ZH

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

Kursdauer: 2 Samstagnachmittage, je von 14.15 bis 17.15 Uhr

Kurstage: Samstag, den 28. Oktober und 4. November 1961

Kursprogramm: 1. *Informationsprobleme im Betriebe*
Warum wir heute überhaupt von Information sprechen! Die zwei Grundbedürfnisse jedes Menschen. Reden, nichts für sich behalten: Wo ist die Verschwiegenheit? Sachinformationen und persönliche Mitteilungen sind nicht dasselbe! Gegenseitige Information, ein Weg vom passiven zum aktiven Mittun!

2. *Zusammenarbeit und Mitverantwortung als echte Aufgaben*
Organisationsgliederung als Grundlage alles sauberen Zusammenwirkens. Wenn die Stellvertreterorganisation versagt. Warum sind Stab und Linie so wichtig? Warum fühlen sich viele nicht mitverantwortlich? Interessen hat jeder — wohin wenden sie sich? Selbständige Mitarbeit = höchste Mitverantwortung. Wie finden wir sie?

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 20.—

Anmeldeschluß: 13. Oktober 1961

3. Kurs über Material- und Gewebekunde (Ostschweiz)

Kursleiter: Herr *Rob. Deuber*, Winterthur (ZH)

Kursort: Gewerbeschulhaus Weinfelden, Falkenstrasse, Weinfelden (TG)

Kursdauer: 3 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 13.15 bis 16.15 Uhr

Kurstage: Samstag, den 4., 11. und 18. November 1961

Kursprogramm: Besprechung von Material und Geweben aus Seide, Kunstseide, synth. Material, Wolle, Baumwolle, Zellwolle, Mischgeweben usw. Es werden ca. 50 verschiedene Gewebemuster behandelt und dem Kursteilnehmer abgegeben

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 20.—, Nichtmitglieder Fr. 35.—

Anmeldeschluß: 20. Oktober 1961

4. Instruktionkurs über Rüti-Seiden- und Rayon-Automat

Kursleiter: Herr *Werner Frick*, Maschinenfabrik Rüti, Rüti (ZH)

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

Kurstag: Samstag, den 18. November 1961, von 08.15 bis 16.00 Uhr

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 5.—, Nichtmitglieder Fr. 10.—

Anmeldeschluß: 21. Oktober 1961

5. Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaffgewebe (Zürich)

Kursleiter: Herr *Rob. Deuber*, Winterthur (ZH)

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

Kursdauer: 9 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 13.15 bis 16.15 Uhr

Kurstage: Samstag, den 2., 9., 16. Dezember 1961, 6., 13., 20. Januar und 3., 10., 17. Februar 1962

Kursgeld: Fr. 60.—, Materialgeld Fr. 50.— (Materialgeld, welches nicht benötigt wird, wird am letzten Kurstag zurückbezahlt)

Anmeldeschluß: 17. November 1961

6. Kurs über texturierte Garne

Kursleiter: Herr *Hugo Specker*, Chef des NYL-SUISSE-Kontrolldienstes, Emmenbrücke (LU)

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

Kurstag: Samstag, den 9. Dezember 1961, 14.15 bis 17.15 Uhr

Kursprogramm: Herstellung, Eigenschaften und Einsatz von Strukturarnen unter spezieller Bezugnahme auf BAN-LON, TASLON, HELANCA usw.

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 5.—, Nichtmitglieder Fr. 10.—

Anmeldeschluß: 24. November 1961

7. Instruktionkurs über Schweiter-Spulmaschinen

Kursleiter: Herren H. Bosshard und J. Diener, Horgen

Kursort: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen (ZH)

Kursdauer: 2 ganze Tage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 13.30 bis 16.30 Uhr

Kurstage: Freitag, den 12. Januar, und Samstag, den 13. Januar 1962

Kursprogramm: 1. *Kurstag*: Betriebsbesichtigung, anschließend Besprechung der Schußspulautomaten und Präzisions-Kreuzspulmaschinen für Seide, Kunstseide und vollsynthetische Garne

2. *Kurstag*: Besprechung der Schußspulautomaten für Baumwolle, Wolle usw., Schlauchkops- und Superkopsautomaten und Kreuzspulmaschinen für grobe Materialien

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 8.—, Nichtmitglieder Fr. 16.—

Anmeldeschluß: 29. Dezember 1961

8. Einführung in die Textilfaserprüfung (mit praktischen Übungen, Wiederholung)

Kursleiter: Herr Dr. Max Wegmann, Vereinigte Färberei und Appretur AG., Zürich

Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

Kursdauer: 3 Samstagvormittage, je von 08.15 bis 11.15 Uhr

Kurstage: Samstag, den 3., 10. und 17. Februar 1962

Kursprogramm: Qualitativer Nachweis der wichtigsten Textilfasern mit Hilfe spezifischer Reaktionen sowie mikroskopischer Charakterisierung

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 15.—, Nichtmitglieder Fr. 30.—

Teilnehmerzahl: beschränkt

Anmeldeschluß: 19. Januar 1962

9. Kurs über moderne Webkettenvorbereitungsmaschinen und Textilprüfgeräte «Uster»

Kursleitung: Herr H. Triulzi, Ing.

Kursort: Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken, Uster

Kurstag: Samstag, den 3. März 1962, 09.00 bis 11.45 Uhr und von 14.00 bis 16.30 Uhr

Kursprogramm: a) Webkettenvorbereitungsmaschinen
b) Textilprüfapparate
c) Theorie und praktischer Einsatz, Produktion und Rentabilität, Diskussion und Fragenbeantwortung

Kursgeld: * Vereinsmitglieder Fr. 5.—, Nichtmitglieder Fr. 10.—

Anmeldeschluß: 16. Februar 1962

Schema für die Kursanmeldung

Kurs No. über

Name: Vorname: Geburtsjahr:

Wohnort: Straße:

Beruf:

Geschäftsadresse:

Mitglied des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich

(ja oder nein)

Mitglied der Vereinigung ehemaliger Webschüler von

Wattwil (ja oder nein)

1. Die Anmeldungen sind schriftlich, gemäß dem Anmelde-Schema (Anmeldeformulare sind nicht erhältlich) mit vollständigen Angaben an den Präsidenten der Unterrechtskommission, Herrn Alfred Bollmann, Sperletweg Nr. 23, Zürich 11/52 zu richten.

2. Die Anmeldungen sind spätestens zu dem für jeden Kurs angegebenen Anmeldeschluß einzusenden.

3. Für jeden Kurs ist eine separate Anmeldung nötig. Unvollständige Anmeldungen werden retourniert.

4. Kursgeld-Einzahlungen sind erst dann vorzunehmen, wenn dem Kursteilnehmer das Kursaufgebot und der Einzahlungsschein für den betreffenden Kurs zugestellt ist. 10 Tage vor Kursbeginn werden die Kursteilnehmer über die Durchführung des Kurses persönlich orientiert. Dieser Mitteilung wird ein vorgedruckter Einzahlungsschein für den betr. Kurs beigelegt, mit welchem das Kursgeld einbezahlt werden soll.

5. Bei Kursbeginn ist auf Verlangen die Postcheckquittung vorzuweisen.

6. Personen, die sich nicht rechtzeitig angemeldet oder das Kursgeld nicht einbezahlt haben, können nicht berücksichtigt werden.

7. * Als Vereinsmitglieder gelten die dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil angehörende Mitglieder.

8. Die Mitgliedschaft des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler und Angehöriger der Seidenindustrie steht allen in der Textilbranche tätigen Personen offen, auch solchen, die keine Webschule besucht haben. Anmelde-, bzw. Eintrittskarten sind beim Präsidenten der Unterrechtskommission erhältlich.

Chronik der «Ehemaligen». — Diesmal beginnt der Chronist mit einigen Begegnungen am Schlußtag des abgelaufenen Jahreskurses 1960/61 unserer Textilfachschule. Beim Rundgang freute man sich über die prächtigen Schülerarbeiten, die allgemein hohe Anerkennung gefunden haben. Man freute sich aber auch darüber, da oder dort einem Ehemaligen zu begegnen, dessen Studienzeit weit, weit zurückliegt, der aber der alten Schule immer noch seine Anhänglichkeit und Treue bewahrt hat. Das sei ebenfalls gebührend anerkannt.

Der älteste ehemalige Lettenstudent, dem der Chronist begegnete, war unser sehr geschätzter Veteran *Albert Bachmann* in Hombrechtikon. Er machte seine Studien an der Seidenwebschule während der letzten beiden Jahre des vergangenen Jahrhunderts, 1898/1900, als «Papa Eder» noch über die Handweberei unterrichtete. Seither sind mehr als 6 Jahrzehnte vergangen, aber unser nun schon hoch in den Siebzigerjahren stehende Veteran arbeitet immer noch als Disponent. Im Herbst gedenkt er nun das «métier» aufzugeben und sich ins heimatliche Fehraltorf zurückzuziehen. Der Chronist wünscht ihm alles Gute.

Eine recht nette Ueberraschung war sodann die Begegnung mit den beiden geschätzten USA-Freunden *Ernst Geier* und *Albert Hasler* auf der Treppe zum Websaal. Sie studierten Anno 04/06 an der Seidenwebschule und haben «drüben» während fast 5 Jahrzehnten miteinander in derselben Firma gearbeitet. Der Chronist hat veranlaßt, daß sie ihre Namen im Besuchsbuch der Schule eingetragen haben. Mit einem «auf frohes Wiedersehen im Frühling nächstes Jahr» verabschiedeten sich dann die beiden Freunde.

Bald nachher sah man ein Trio aus dem Schuljahr 1910/11. Es waren die beiden Studienkameraden *Ernst Müller* und *Walter Stünzi* aus dem I. Kurs und *Alfred Iserning* aus dem II. Jahreskurs von damals. Etwas später begegnete man ihnen mit dem noch einzigen Webschullehrer von jener Zeit — er hatte gerade sein erstes Schuljahr hinter sich — in der «Krone» in Untersträß, wo sie in bescheidener Weise der 50 Jahre gedachten, die seither vergangen sind. Man vernahm dabei u. a., daß schon zwei dieser ehemaligen Schüler in das achte Lebensjahrzehnt hineingerutscht sind und der dritte auch nicht mehr weit davon entfernt ist.

Von der anwesenden älteren Garde sei auch unser Ehrenmitglied *Anton Haag* mit dem Studienjahr 1914/15 und ferner Veteran *Ernst Züst* vom Kurse 18/19 noch genannt. Auf mehr als 30 Jahre können auch schon die Herren *Ernst Schaufelberger*, Fabrikant in Horgen, und *Ernst Lindenmann*, vom Kurse 1929/30, zurückblicken.

Wenn man mit allen diesen einstigen Lettenstudenten und den jüngeren aus den 40er Jahren, die wir nicht alle einzeln nennen können, neben einem freundlichen Gruß auch nur wenige Worte sprechen konnte, so freute man sich doch, von allen zu hören, daß sie der Schule etliches zu verdanken haben und es ihnen gut geht.

In der Chronik sei auch erwähnt, daß unser Ehrenmitglied *Ernst Meier-Hotz* in Horgen (ZSW 18/19) nach fast 50jähriger Tätigkeit als Disponent bei der Firma Stünzi Söhne AG. vor einigen Monaten in den Ruhestand getreten ist. In jüngster Zeit ist es ihm gesundheitlich nicht gerade am besten ergangen. Er mußte sich neuerdings einer Augenoperation unterziehen. Wir besuchten ihn im vergangenen Monat und freuen uns, nun melden zu können, daß es ihm wieder besser geht.

Am 18. Juli hatte der Chronist Besuch von Mr. *Erwin Friedmann* (29/30) aus Göteborg. Beim «z'Vieri» im Hotel Kreuz in Erlenbach erzählte er ihm von seiner nun bald 30jährigen Tätigkeit in Schweden, wo er für die Fabrikate verschiedener schweizerischer Firmen wirbt.

Am 24. Juli saß der Chronist in der Stadt mit unserem lieben Veteranen Mr. *Paul Lüscher* vom Kurse 24/25 aus Shelby (North Carolina) zusammen, den er seit seinem Besuche in Hazleton im Jahre 1949 nicht mehr gesehen

hatte. Mr. Lüscher wußte viel zu berichten, ganz insbesondere von seiner neuen Tätigkeit als Technical Assistent der Fiber Glass Division der Pittsburgh Plate Glass Company, die in ihren zahlreichen Fabriken mehr als 30 000 Menschen beschäftigt. Er ist in der Carolina Plant in Shelby der technische Textilmann bei der Entwicklung und Veredlung der Glasfasern und Berater der Webereien bei deren Verarbeitung. Welch große Bedeutung die Glasfasergewebe für technische Verwendungszwecke in den USA in der jüngsten Zeit erlangt haben, erkennt man daraus, daß jede der beiden großen New Yorker Firmen Burlington Mills und J.P. Stevens & Co. Inc. rund 2000 Webstühle mit Glasfasern laufen haben und — was hier wohl noch niemand weiß —, beide Firmen im Begriffe sind, in Europa Webereien für einige hundert Webstühle für die Herstellung von Glasgeweben zu errichten, die eine Firma in der Bundesrepublik Deutschland, die andere in Frankreich.

Zum Schluß sei auch noch festgehalten, daß am frühen Morgen des 28. Juli Mr. *S. C. Veney* (ZSW 18/19) mit Frau Gemahlin mit der Swissair in Kloten angekommen und dort von seinem einstigen Studienkameraden Teddy Kündig abgeholt worden ist. Schon am gleichen Abend erzählte Mr. Veney dem Chronisten dies und jenes von seiner Tätigkeit in den Staaten. Er ist seit Jahren «Manager» einer großen Weberei in North Carolina mit nunmehr 1600 Automaten-Stühlen. R. H.

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, Telefon 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-Regle:

Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
Limmatquai 4, Telefon (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

Wir suchen für unsere Seidenweberei einen tüchtigen

Webermeister

für Rüti Schützen- und Spulenwechselautomaten. — Wir bieten interessante Tätigkeit, zeitgemäße Besoldung, Pensionskasse.

**Aktiengesellschaft STÜNZI SÖHNE,
Lachen SZ**

Junger

Hilfswebermeister

(Schweizer) mit Kenntnissen von Rüti- und Saurer-Stühlen sucht neuen, ausbaufähigen Arbeitsplatz in einer **Baumwollweberei** in der welschen oder deutschen Schweiz.

Offerten sind zu richten unter Chiffre TJ 4984 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**