

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 69 (1962)

Heft: 5

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: 12.01.2026

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:
Bleicherweg 5, Zürcher Handelskammer
Postfach 1144, Zürich 22

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

Nr. 5 / Mai 1962
69. 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 Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

Von Monat zu Monat

Wo bleibt die Preisstabilisierung in der Textilindustrie?

— Zahlreiche Firmen- und Branchenverbände haben in den letzten Monaten Erklärungen abgegeben, wonach sie ihre Preise für einen bestimmten Zeitraum, meistens bis Ende des Jahres, nicht erhöhen werden. Solche Preisstabilisierungen sind sehr erfreulich und erwünscht. Die Frage ist darum berechtigt, warum aus der Textilindustrie nur wenige Beiträge zur Teuerungsbekämpfung zu vermerken sind. Die Antwort ist sehr einfach. Preise können nur dort gestoppt werden, wo die kostenmässigen Voraussetzungen erfüllt sind. Die Marge muss also so ausreichend bemessen sein, dass keine Notwendigkeit einer Preiskorrektur besteht oder allfällige Kostenerhöhungen ohne weiteres durch die Verdienstmargen aufgefangen werden können. Leider gibt es aber Wirtschaftszweige, zu denen vor allem auch die Textilindustrie gehört, die nicht in der Lage sind, Kostenerhöhungen selbst zu «verkraften». Es ist also nicht schlechter Wille oder besondere Profitgier, sondern allein die knappe Marge, welche es der Textilindustrie verunmöglicht, Preisstabilisierungs-Erklärungen auf längere Frist abzugeben. Diese Tatsache widerspiegelt wieder einmal mehr die besondere Lage der Textilindustrie, die es auch im Gespräch über die Mäßigung unserer überhitzten Konjunktur zu berücksichtigen gilt. Dennoch ist die Textilindustrie wie selten eine Industrie daran interessiert, dass die Kostenfaktoren so unter Kontrolle gebracht werden, dass die Konsumentenpreise nicht mehr im gleichen Tempo weitersteigen wie bisher.

An die Adresse der Gewerkschaften. — Die Ansicht ist weit verbreitet, dass man den Arbeitnehmern mindestens den Teuerungsausgleich nicht verwehren könne, da dieser ja nur dazu diene, die vertraglich einmal vereinbarten oder durch die Teuerung beeinträchtigten Reallöhne wieder herzustellen. Solange der Anstieg der Preise und Löhne sich in bescheidenem Rahmen bewegte, mochte diese Ansicht ihre Berechtigung haben. Sie führte jedenfalls volkswirtschaftlich zu keinen wesentlichen Nachteilen, weil in der Regel die Preisverschiebungen innert der Laufzeit eines Gesamtarbeitsvertrages so klein waren, daß der allfällig nötig werdende Teuerungsausgleich im Rahmen der Produktivitätssteigerung lag, also ohne Rückwirkungen auf die Preise blieb. Dieses Stadium des volkswirtschaftlich tragbaren Teuerungsausgleichs ist nun leider in der Textilindustrie überschritten und die Mehrkosten können aus der gestiegenen Produktivität nur selten gedeckt werden. Lohnerhöhungen müssen deshalb zu Preiserhöhungen führen und damit den Absatz und die Beschäftigung gefährden. Der von den Gewerkschaften immer wieder vorgebrachte Einwand, wenn die Produktivitätsteigerung das Auffangen der Lohnerhöhungen nicht mehr gestatte, dann müssten eben die Gewinne erhalten, ist nicht ernst zu nehmen.

Es muss wieder einmal mit aller Deutlichkeit darauf hingewiesen werden, dass dem Gewinn eines Unternehmens eine soziale Aufgabe zukommt. Es ist einfach nicht wahr, dass die Gewinne in vollem Umfange den Aktionären oder dem Unternehmereinkommen zufließen. Richtig ist viel mehr, dass ein Grossteil des Gewinnes der Erneuerung und Erweiterung der Anlagen, also der Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit des Unternehmens dient. Lohnerhöhungen, die den Gewinn schmälern, vernichten also Substanz und gefährden den Arbeitsplatz von morgen. Auch ist festzuhalten, daß sich die Marktlage in der Tex-

A U S D E M I N H A L T

Von Monat zu Monat

Wo bleibt die Preisstabilisierung in der Textilindustrie?
An die Adresse der Gewerkschaften
Gespräch mit der ostdeutschen «Textilindustrie»

Industrielle Nachrichten

Die Lage der schweizerischen Seidenzwirnerei
Die Bezeichnung der Textilien
Textilaspekte in den Vereinigten Staaten
Deutsche Stoffdruckereien haben sich zu einer ungewöhnlichen Maßnahme entschlossen

Betriebswirtschaftliche Spalte

Betriebsvergleich der Tuchfabriken und Kammgarnwebereien
Zukunftsplanung

Rohstoffe

Anstrengungen zur Hebung der Qualität der amerikanischen Baumwolle

Spinnerei, Weberei

Constant Card — Apparatur

Wirkerei, Strickerei

Die Kettenstuhlwirkerei, deren Bedeutung und Möglichkeiten

Färberei, Ausrüstung

Ein klassischer Wasserrohrkessel als Schnelldampferzeuger

Tagungen

Textiltechnische Frühjahrstagung des VDI

Vereinsnachrichten

Frühjahrsexkursion nach Emmenbrücke und Hauptversammlung der VST 1962 in Luzern
Einladung zur Besichtigung der Grilon-Werke in Ems

tilindustrie insgesamt insofern in der letzten Zeit verändert hat, als die künftige Produktivität mehr für den Leistungskampf, besonders im Export, als für höhere Einkommen und Dividenden eingesetzt werden muss. Preisbeweglichkeit am Weltmarkt sichert den Arbeitsplatz besser als mehr Scheinwohlstand im Augenblick, der nur die Substanz verringert. All das führt zur grundsätzlichen Ueberlegung, ob sich nicht auch die Gewerkschaften endlich ein höheres Ziel setzen müssen, nämlich die Förderung der langfristigen Interessen der Textilindustrie und ihres Funktionierens. Sollten die Gewerkschaften über das fruchtlose Drehen an der Lohn/Preis- und Preis/Lohn-Spirale nicht längst hinausgewachsen sein?

Gespräch mit der ostdeutschen «Textiltechnik». — Unter dem Titel «Informieren die Mitteilungen über Textilindustrie aus der Schweiz richtig?» haben sich 2 Vertreter der Hochschule für Oekonomie in Berlin-Karlshorst in der ostdeutschen Zeitschrift «Deutsche Textiltechnik», die in Leipzig herausgegeben wird, mit verschiedenen Artikeln der «Mitteilungen» befasst und insbesondere mit dem Aufsatz «Probleme der ostdeutschen Textilindustrie», in dem sich unser Mitarbeiter G. Meyenburg kritisch mit den Ergebnissen der ostdeutschen Planwirtschaft im Textilsektor auseinandersetzt. Wir freuen uns, dass unsere «Mitteilungen» den Weg nach Ostdeutschland finden und sogar gelesen werden. Es ist aber nicht erstaunlich, dass die Meinungen über die angeschnittenen Fragen diametral auseinander-

gehen. Die «Deutsche Textiltechnik» glaubt, dass alle Schwierigkeiten, denen sich die schweizerische Textilindustrie gegenübergestellt sieht und die in unserer Zeitschrift — wie es sich in einem freien Land geziemt — offen und kritisch dargelegt und diskutiert werden, auf einen Schlag zu lösen seien. Die Idee ist sehr einfach, indem unsere Textilunternehmen sich verstaatlichen lassen und die Instructionen über Produktion und Verkauf von einem «staatlichen Textilkontor» entgegennehmen sollen. Wir wollen uns nicht mit solchen konfusen kommunistischen Ideen auseinandersetzen und die unbezahlbaren Vorteile einer freien Marktwirtschaft herausstreichen. Wir möchten uns auf eine Bemerkung an die Adresse der «Deutschen Textiltechnik» beschränken: Wie wäre es, wenn sich die «Deutsche Textiltechnik» dafür einsetzen würde, dass die sich unter kommunistischem Joch befindlichen Länder die Möglichkeit erhielten, frei aus dem Ausland Textilien zu kaufen. Wenn jeder Ostdeutsche, Tscheche, Ungare, Rumäne oder Russe ohne mengen- oder devisenmäßige Beschränkungen Textilien aus der Schweiz beziehen könnte, genau so wie jeder schweizerische Konsument alles was sein Herz begehrte, sich aus dem Ausland beschaffen kann, dann wäre ein objektiver Vergleich über Qualität und modischen Reichtum der unter Planwirtschaft und freier Marktwirtschaft hergestellten Textilprodukte möglich. Wir sind gespannt auf die Antwort der «Deutschen Textiltechnik», die wir unsren Lesern nicht vorenthalten werden, sofern sie eintrifft...!

Industrielle Nachrichten

Die Lage der schweizerischen Seidenzwirnerei

Von Dr. Peter Straßer

Produktion und Beschäftigungsgrad der schweizerischen Seidenzwirnereien haben sich in den letzten 10 Jahren wie folgt entwickelt:

Jahr	Produktion Tonnen	Arbeitsstunden Quartalsdurchschnitt	Beschäftigte Zwirnspindeln	
			Quartalsdurchschnitt	Quartalsdurchschnitt
1952	249	273 000	34 300	
1953	246	296 000	39 700	
1954	224	304 000	48 500	
1955	229	306 000	44 019	
1956	229	261 000	32 370	
1957	274	274 000	31 863	
1958	366	258 000	27 043	
1959	648	294 000	31 976	
1960	870	325 000	32 787	
1961	942	341 000	36 650	

Um diese Tabelle richtig interpretieren zu können, muß man wissen, daß seit 1960 eine Firma mehr als vorher berücksichtigt wurde. Ab 1961 stieß nochmals eine Firma zum Verein Schweizerischer Seidenzwirner und ist in diese Statistik einbezogen worden.

Die gute Nachfrage nach gezwirnten synthetischen Garnen hat auch im Jahre 1961 angehalten und brachte der Seidenzwirnerei eine nochmalige Steigerung ihrer Gesamtproduktion von 870 t im Vorjahr auf 942 t. Dagegen ging leider das *Seidengeschäft* stark zurück, sank doch die Produktion von Seidenzwirnen gegenüber dem Vorjahr um 23 %. Der Anteil der Seide an der gesamten Produktion erfuhr dadurch einen Rückgang von 13 % im Jahre 1960 auf 9 % im Berichtsjahr. Die Seidenproduktion ist mit Ausnahme des Jahres 1948, wo sie mangels genügender Rohseidenimporte sehr gering war, die kleinste seit den Kriegsjahren. Die Seide wird immer mehr von den Kunstfasern verdrängt, dank welcher die Betriebe während des ganzen Jahres gut beschäftigt waren. Der Anteil der synthetischen Garne an der Gesamtproduktion stieg von 60 % im Jahre 1960 auf 65 % im Jahre 1961.

Der passive *Zwirnveredlungsverkehr mit Italien* ging von 238 t im Vorjahr auf 162 t im Jahre 1961 zurück. Auch bei der direkten Einfuhr von Seidenzwirnen ist ein Rückgang von 26 auf 19 t zu verzeichnen, so daß der Import an Seidenzwirnen direkt und im Veredlungsverkehr zusammen von 264 t auf 181 t im Berichtsjahr sank. Von den direkt importierten Seidenzwirnen stammen 9 t aus Italien, 8 t aus Japan und der Rest aus verschiedenen anderen Ländern.

Die *Ein- und Ausfuhr von Grège und Seidenzwirnen* ergibt folgendes Bild (in Kilo):

	Zoll- position	Einfuhr		Ausfuhr	
		1960	1961	1960	1961
Grège roh	5002/10	689 298	504 914	73 294	84 123
Grège gefärbt	5002/30	—	48	1 515	303
Trame	5004/10	3 832	1 878	44 681	33 331
Organzin	5004/12	19 769	14 824	22 656	19 273
Hochgedrehte Zwirne roh	5004/14	829	1 422	681	675
Abgekocht oder gebleicht	5004/20	412	36	5 153	2 826
Gefärbt oder bedruckt	5004/30	775	496	12 322	13 655
		714 915	523 618	160 302	154 186

Auf Grund dieser Zahlen stellt sich der inländische *Seidenverbrauch* als Differenz zwischen der Ein- und Ausfuhr von Grège und rohen und gefärbten Seidenzwirnen auf rund 370 t gegenüber 555 t im Vorjahr. Die entsprechenden Zahlen für die letzten Jahre lauten wie folgt:

1956	380 t	1959	533 t
1957	308 t	1960	555 t
1958	264 t	1961	370 t

Die Ausfuhr gezwirnter, roher und gefärbter Seidengarne ist gegenüber dem Vorjahr mengenmäßig um ca. 17% und wertmäßig um ca. 9% zurückgegangen. Hauptabnehmer war wiederum Deutschland, in großem Abstand gefolgt von Österreich und Belgien.

Die Nähseidenindustrie konnte ihre Gesamtproduktion, vor allem dank der wachsenden Nachfrage nach synthetischen Zwirnen, um 8% gegenüber dem Vorjahr steigern. Der Export von Nähseide dagegen (Pos. 5004.50 und 60, 5005.70 und 5007.01) zeigte einen Rückgang von 42 t im Vorjahr auf 37 t im Berichtsjahr, während er sich wertmäßig infolge der höheren Preise lediglich um 0,2 Mio Franken auf 3,5 Mio Franken zurückbildete.

Der Export von Baumwoll- und synthetischen Nähfäden der Pos. 5103.10 und 50, 5505.79 und 5506.01, an denen die

Nähseidenindustrie ebenfalls beteiligt ist, konnte den im Vorjahr erlittenen leichten Rückgang wettmachen und erreichte mit 277 t gegenüber 266 t im Vorjahr im Werte von 6,8 Mio Franken gegenüber 6,1 Mio Franken wieder den Stand von 1959.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Lage der schweizerischen Seidenzwirnerei nicht in allen Teilen erfreulich ist. Nur dank der Verlagerung der Produktion vom angestammten Gebiet der Seide nach dem synthetischen Sektor konnte die Gesamtproduktion erhöht und die Beschäftigung der Betriebe gesichert werden. Auf jeden Fall kann in der Seidenzwirnerei von der Hochkonjunktur, von welcher andere Branchen unserer Volkswirtschaft schon seit Jahren ausgiebig profitieren, nicht viel verspürt werden.

Die Bezeichnung der Textilien

Von E. Nef

Solange es nur die traditionellen Textilfasern gab und von der Textilindustrie fast keine Mischartikel hergestellt wurden, war der Konsument durchaus in der Lage, Seiden-, Baumwoll- oder Wolltextilien voneinander zu unterscheiden, weshalb man diese Textilien auch nicht besonders zu kennzeichnen brauchte. Mit dem Aufkommen zahlreicher künstlicher und synthetischer Textilfasern und den seither in vermehrtem Maße hergestellten Mischartikeln hat sich dies so radikal geändert, dass heute selbst Fachleute die Rohstoffzusammensetzung bei vielen Textilien nur auf Grund einer mikroskopischen oder gar chemischen Prüfung einwandfrei festzustellen vermögen. Der Konsument gibt sich also keine Blöße, wenn er sich im Zweifelsfalle nach den im Textilprodukt enthaltenen Rohstoffen erkundigt.

Der Verein schweizerischer Wollindustrieller hat anlässlich der SAFFA 1958 eine Konsumentenbefragung über die Wünschbarkeit der sogenannten Textildeklaration durchgeführt. Es bedeutete für ihn keine Überraschung, daß 98% der 55 000 Teilnehmer positiv antworteten, denn warum sollte der Konsument nicht wissen wollen oder wissen dürfen, welcher Art die von ihm für Bekleidung und Haushalt benötigten Textilien sind, für die er jedes Jahr rund 10% seines Einkommens ausgibt? Trotz des eindeutigen Resultates wurde in gewissen Textilkreisen weiterhin behauptet, den Konsumenten interessiere die Rohstoffzusammensetzung eines Textilproduktes nicht, weshalb man sich die mit einer Textilbezeichnung verbundenen Umtriebe ersparen könne.

Es trifft zu, dass viele Konsumenten einer Textildeklaration wenig oder nichts nachfragen. Daneben gibt es aber doch sehr zahlreiche Verbraucher, die aus verschiedenen Gründen eine solche Kennzeichnung begründen würden. Wenn nicht alle Textilien nach ihrer Rohstoffzusammensetzung bezeichnet sind, fehlt es dem Konsumenten vor allem an Vergleichsmöglichkeiten, und über die Preiswürdigkeit der angebotenen Textilien kann er sich meist erst nach dem Kauf ein Urteil bilden.

Von Gegnern der Textildeklaration wird angeführt, dem Konsumenten sei es trotz der Angabe der Rohstoffzusammensetzung nicht möglich, die Qualität und damit die Preiswürdigkeit einer Fertigware zu beurteilen, weil es nicht nur auf das verwendete Rohmaterial, sondern ebenso sehr auch auf die Art der erfolgten Verarbeitung ankomme. Daß allein aus der Rohstoffangabe keine zwingenden Schlüsse auf die Qualität des Endproduktes gezogen werden können, ist richtig, stellt aber keinen ausreichenden Grund gegen eine Textildeklaration dar, weil eine solche auf jeden Fall verschiedene nützliche Hinweise gibt.

Bei materialintensiven Textilien für den Haushalt, die man möglichst lange gebrauchen und deshalb entspre-

chend behandeln möchte, dürfte die Angabe der Rohstoffzusammensetzung immerhin auch bezüglich der Preiswürdigkeit des fertigen Artikels etwas aussagen, sicher mehr als bei einem hochmodischen Damenkleiderstoff, den man hauptsächlich wegen des Aussehens kauft und bei welchem man im Hinblick auf die Mode ohnehin nicht immer so sehr auf den Preis achtet. Nehmen wir als Beispiel eine Decke, die 70% Wolle und 30% Fibranne (Zellwolle) enthält und eine solche aus 50% Wolle und 50% Kamelhaar. Wenn mit diesen Angaben auch nichts Absolutes über die Qualität der Decken gesagt ist, wird der Konsument doch sofort begreifen, daß die Decke mit Kamelhaar die teurere ist. Ohne diese Fasernangaben würde er in bezug auf die Preiswürdigkeit der beiden Artikel völlig im dunkeln tappen.

Der Konsument wird im Textilsektor indessen nicht nur durch das Fehlen von Fasernbezeichnungen im unklaren gelassen, sondern oft auch durch unvollständige oder geradezu irreführende Angaben getäuscht. So wurde vor kurzem auf breiter Basis eine Herrenhose aus reinem Kammgarn zu einem Detailverkaufspreis von weniger als 30 Franken propagiert. Der Käufer möchte meinen, das verarbeitete Gewebe sei ein feiner Wollstoff; es bestand aber zu 100% aus Fibranne. Dies ist nur eines von zahllosen Beispielen, die zeigen, wie schlecht der Textilkonsument oft «orientiert» wird.

Mit einer lückenlosen Angabe der Rohstoffzusammensetzung bei allen Textilien wäre dem Konsumenten zweifellos schon viel geholfen. Sie würde es ihm ermöglichen, zwischen Artikeln, die auf Grund der Rohstoffzusammensetzung ähnliche Gebrauchsmerkmale aufweisen, zu vergleichen; er vermöchte in vielen Fällen die Preiswürdigkeit mindestens zu einem gewissen Teil leichter zu beurteilen und schliesslich gäbe sie ihm und den gewerblichen Waschanstalten und Färbereien die erforderlichen Anhaltspunkte für die richtige Behandlung der Textilwaren. Gegen einen solchen Dienst am Kunden gibt es nach unserer Meinung keine stichhaltigen Gründe.

Die Entwicklung hat es mit sich gebracht, daß praktisch alle Textilfabrikationszweige im In- und Ausland, auch die verschiedenen Sparten der Wollindustrie, neben ihren angestammten Erzeugnissen zahlreiche Mischartikel und teilweise auch rein synthetische Textilerzeugnisse herstellen. Es gibt Mischartilien, die sich bewährt haben und die man nicht mehr missen möchte, und es gibt Beimischungen, die allein aus Preisgründen vorgenommen werden. Im Falle einer allgemeinen Textildeklaration würden wahrscheinlich nicht wenige Mischartikel der letzteren Gattung vom Markt verschwinden. Die guten Mischartilien haben andererseits von einer allgemeinen Textilkennzeichnung nichts zu befürchten. Diese Feststellung haben auch die schweizerischen Wollindustriellen gemacht,

die ihre den Konsumenten in unverändertem Zustande erreichenden Fabrikate seit einiger Zeit bezeichnen. Es handelt sich dabei um Decken und Handstrickgarne.

In den Vereinigten Staaten von Nordamerika ist seit 1960 ein allgemeines Textilkennzeichnungsgesetz in Kraft, das insbesondere die Angabe der prozentualen Anteile aller in einem Textilerzeugnis enthaltenen Fasern vorschreibt. In Europa gibt es in keinem Land gesetzliche Bestimmungen für eine allgemeine Textildeklaration. Lediglich im Wollsektor bestehen einige Ansatzpunkte für staatliche Regelungen, so in Österreich, Belgien und Westdeutschland. In der Schweiz haben wir das Lebensmittelgesetz, das vorschreibt, dass alle Lebensmittel im Gross- und Kleinverkehr gemäss ihren Rohstoffen so zu bezeichnen sind, dass eine Täuschung nicht möglich ist. Für die Bezeichnung der Textilien besteht keine gesetzliche Grundlage; im Textilsektor sind die Täschungen denn auch relativ häufig.

Die Konsumenten, insbesondere die Hausfrauen, müssen heute, um bei allen Einkäufen die rechte Wahl zu treffen, Kenntnisse besitzen, die ihnen niemand zumuten kann. Ihre schwere Aufgabe kann ihnen dadurch erleichtert werden, dass man sie mit mehr und vor allem mit besseren Informationen versorgt. Im äusserst vielfältigen Textilsektor würden wir einen ersten Schritt hiezu in der Schaffung der Textildeklaration erblicken. So wie der Textilfabrikant seinen Abnehmern bei jedem Artikel die Rohstoffzusammensetzung bekanntgibt, sollte über die verschiedenen Stufen der Weiterverarbeitung und des

Handels auch der Letztverbraucher hierüber genau und verbindlich orientiert werden.

Ein weiterer Schritt, dem Textilkonsumenten beim Einkauf mehr Sicherheit zu geben, liegt in der Schaffung von Qualitätsgarantien. Der Konsument vermag ja die Qualität vom blossen Ansehen der Textilien so wenig zu beurteilen wie die Rohstoffzusammensetzung. Die Wollwebereien des Vereins schweizerischer Wollindustrieller geben für ihre qualitativ guten Gewebe und Decken aus reiner Schurwolle seit 1959 eine solche Garantie ab. Das gesetzlich geschützte Zeichen, das gleichzeitig auch den verarbeiteten Rohstoff anzeigt, wird nun schon von vielen Konfektionsfabriken in die in Frage kommenden Kleider eingenäht. Auch die Teppichfabriken des Vereins werden ab Herbst 1962 dieses Qualitätszeichen für die in Betracht fallenden Teppiche verwenden. Das Qualitätszeichen der Wollindustrie bewahrt die Konsumenten vor Enttäuschungen und die Verkäufer vor Reklamationen.

Es dürfte richtig sein, in der Schweiz zuerst die allgemeine Textildeklaration zu schaffen, und zwar auf gesetzlicher Basis. Sie hätte sowohl die in- als auch die ausländischen Textilwaren zu erfassen. Die Schaffung von wirklichen Qualitätsgarantien muss von den Textilfabrikanten bzw. ihren Verbänden herkommen. Die Konsumenten können ihrerseits mit einer entsprechenden Verhaltensweise dazu beitragen, dass im Textilsektor, in welchem dem Letztverbraucher wegen der Entwicklung der letzten 20 Jahre die Uebersicht mehr und mehr verlorengegangen ist, bald wieder allseits Klarheit herrschen wird.

Textilaspekte aus den Vereinigten Staaten

Von B. Locher

Fünfjahresabkommen betr. Baumwollgewebe

Die Länder, die zusammen mit den Vereinigten Staaten an der stattgefundenen Genfer Konferenz hinsichtlich der Importe von Baumwollgeweben nach den Vereinigten Staaten teilgenommen haben, veröffentlichten vor kurzem gleichzeitig das Fünfjahresabkommen, das sich aus den Genfer Verhandlungen herauskristallisiert hat. Dieses Abkommen, das durch die Teilnehmerländer vor dem 1. Oktober 1962 unterzeichnet werden muss, soll an die Stelle des provisorischen Zwölftmonatsabkommens treten, das am 30. September 1962 abläuft.

In diesem Zusammenhang gab das Weiße Haus in Washington kürzlich in einem Communiqué bekannt, daß gemäß den neuen Bestimmungen einem Einfuhrland, das sich durch den Import gewisser Sorten oder gewisser Kategorien von Baumwollgeweben bedroht fühlt oder sich schweren Unzukämmlichkeiten ausgesetzt sieht, das Recht zusteht, die Importe auf die Dauer eines Jahres « einzufrieren ». In präziserer Auslegung ist damit gemeint, dass das betreffende Land die Einfuhr von Baumwollgeweben auf das Niveau reduzieren kann, das während der ersten zwölf Monate der vorausgegangenen fünfzehn Monate verzeichnet worden war. Falls die schwere Marktlage in dem betreffenden Lande weiter andauern sollte, hat es den neuen Vereinbarungen gemäß das Recht, die « Einfrierung » auf ein zweites Jahr auszudehnen.

Im Zusammenhang mit diesen Bestimmungen wird nun das amerikanische Baumwollgewebekomitee (dem Handelsuntersekretär Hickmann Price vorsteht) oder eine ähnliche äquivalente Stelle zu entscheiden haben, ob die Baumwollgewebeimporte der Vereinigten Staaten aus Japan, Hongkong oder aus anderen Ländern im Sinne des vorgenannten Abkommens für den amerikanischen Markt eine schwere Benachteiligung darstellen oder nicht.

Das erwähnte Communiqué des Weißen Hauses bemerkt weiter, daß die sechs Jahre der Geltungsdauer der jetzigen Vereinbarungen (einschließlich der fünf Jahre des neuen

Abkommens) es der amerikanischen Baumwollindustrie gestatten werden, sich ein Produktionsprogramm zu entwerfen und gleichzeitig ihre Konkurrenzposition zu verbessern, unter der Voraussetzung allerdings, daß sie sich in ihrer Tätigkeit nicht durch die Lieferungen aus dem Auslande beeinträchtigt fühlt.

Eine besondere Klausel im Genfer Abkommen ermächtigt die Exportländer von Baumwollgeweben, ihren Absatz in den letzten drei Jahren der fünfjährigen Vertragsdauer zu erhöhen. Es besteht außerdem zwischen den führenden Ländern in Europa ein Abkommen, gemäss welchem sie verpflichtet sind, Jahr um Jahr ihre Restriktionen gegen die Einfuhr von Baumwollgeweben aus Japan abzubauen.

Vertreter der japanischen Baumwollindustrie haben ihrer Unzufriedenheit mit dem Genfer Abkommen Ausdruck verliehen; u. a. erklärten sie, dass sie die japanische Regierung veranlassen werden, das Abkommen nicht zu unterzeichnen, falls die Vereinigten Staaten die japanischen Lieferungen von Baumwollgeweben mit dem projektierten Zollzuschlag von $8\frac{1}{2}$ Cents je Pfund (453 g) belegen werden. Andererseits hat das amerikanische Staatsdepartement in diesem Zusammenhang erklärt, von keiner Entwicklung Kenntnis zu haben, welche Japan unmöglich würe, das Genfer Abkommen zu unterfertigen.

Umstrittener Zollzuschlag

Die geplante Einführung des vorgenannten Zollzuschlages hat auch in der amerikanischen Textilindustrie selbst wenig Sympathie wachgerufen. Das Landwirtschaftsministerium befürwortet diesen Zuschlag als Ausgleich für eine Regierungssubvention in derselben Höhe, die die Abgabe von Rohbaumwolle an ausländische Industrielle zu einem billigeren Preise gestattet als von amerikanischen Industriellen bezahlt werden muss. Die Meinungsverschiedenheiten zwischen der Industrie und der Regierung führten im März zu neuen Verhandlungen, doch denkt man,

dass eine endgültige Lösung nicht vor dem kommenden Sommer gefunden werden wird.

Seitens nichtamerikanischer Textilinteressen, namentlich in Portugal (EFTA-Gruppe) und in den Ländern des Gemeinsamen Marktes, ist in dieser Angelegenheit eine gewisse Versteifung zu bemerken. Unter anderem wurde hervorgehoben, dass die Baumwollbezüge dieser Länder aus den Vereinigten Staaten geringer werden könnten,

falls die genannte Importabgabe tatsächlich eingeführt werden sollte. Auch mit der Verweigerung der Unterschrift unter das erwähnte Genfer Abkommen ist bereits verschiedentlich gedroht worden. Lissabon hat schon portugiesische Gegenmaßnahmen in Aussicht gestellt und spricht der geplanten Ausgleichstaxe Washingtons jede Berechtigung ab.

Deutsche Stoffdruckereien haben sich zu einer ungewöhnlichen Maßnahme entschlossen — Marktberieinigung durch Verschrottungsaktion

Die namhaften deutschen Stoffdruckereien haben sich für eine Marktberieinigung und Beseitigung einer gewissen Ueberkapazität soeben zu einer ungewöhnlichen Maßnahme entschlossen: Nachdem nach monatelangen, zähen Verhandlungen der interessierte nordamerikanische Textilkonzern Calvine Mills Inc. (New York) mit seinem Kaufangebot zur Weiterführung der über 100 Jahre alten, in Konkurs geratenen Wuppertaler Stoffdruckerei Schlieper & Baum nicht zum Zuge kam, werden nun Stoffdruckmaschinen für über eine Million DM verschrottet. Nur ein kleiner Teil des Stoffdruckmaschinenparkes von Schlieper & Baum wird von anderen Stoffdruckereien übernommen. Textilveredlungsmaschinen des Wuppertaler Unternehmens, dessen Betrieb nach Entlassung der gesamten Belegschaft bereits vor einigen Monaten stillgelegt worden war, im Gesamtwert von 1,6 Mio DM sollen freihändig verkauft werden.

Die Vereinigung der Stoffdruckereien e. V. übermittelte uns am 26. April 1962 dazu folgende offizielle Erklärung:

«Die der Vereinigung der Stoffdruckereien nahestehende Stoffdruck-Treuhand GmbH. erhielt am 25. April 1962 vom Konkursverwalter der Firma Schlieper & Baum den Zuschlag auf das von ihr abgegebene Kaufangebot über die bei der Firma Schlieper & Baum stehenden Walzendruckmaschinen. Die durch die Stoffdruck-Treuhand GmbH. vertretenen namhaften deutschen Stoffdruckereien übernehmen diese Maschinen zu einem Preis von 1,2 Mio DM, um im Wege der Selbsthilfe eine Bereinigung der Stoff-

druckkapazität in der Bundesrepublik (durch Verschrottung) zu ermöglichen. Die an der Aktion beteiligten Stoffdrucker erfuhren hierbei die tatkräftige Unterstützung der Veredlungsindustrie, der Baumwoll- und Seidenwebereien und einiger bedeutender Werke der Chemiefaserindustrie. Welche finanziellen Opfer die deutschen Stoffdrucker für diese Aktion gebracht haben, geht schon daraus hervor, daß sie den Taxwert der Stoffdruckmaschinen von Schlieper & Baum um ein Mehrfaches überboten haben.»

An die Uebernahme der Druckmaschinen war die Bedingung geknüpft, daß auf dem Gelände der Firma Schlieper & Baum auf absehbare Zeit kein Stoffdruck mehr betrieben und dieses durch entsprechende Eintragung im Grundbuch rechtlich abgesichert wird.

Die deutschen Stoffdrucker und die mit ihnen befreundeten Industriezweige haben sich zu diesem Schritt in der Erkenntnis entschlossen, daß es die vornehmste Aufgabe eines Industriezweiges ist, sich selbst zu helfen und die derzeitigen Schwierigkeiten in der Stoffdruckindustrie zunächst aus eigener Kraft zu meistern. Die Stoffdrucker verknüpfen jedoch mit ihrer Selbsthilfemaßnahme die Hoffnung, daß die zuständigen Behörden in der Bundesrepublik den schweren Einfuhrdruck beseitigen, dem dieser Industriezweig infolge der Niedrigpreiseinfuhren besonders in der letzten Zeit ausgesetzt ist. Sie erwarten, daß sich besonders das Bundeswirtschaftsministerium zu einer namhaften Reduzierung der Einfuhren aus dem Ostblock und aus Ländern wie Portugal entschließt. H. H.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Betriebsvergleich der Tuchfabriken und Kammgarnwebereien

Walter E. Zeller

Der das Kalenderjahr 1961 umfassende Betriebsvergleich ist den teilnehmenden Firmen Anfang Mai zugegangen. Er umfaßt 18 Betriebe und vermittelt einen repräsentativen Querschnitt über die Kosten- und Produktivitätsverhältnisse, über die maschinelle Ausrüstung dieser Industrie und anderes mehr. Das Interesse der beteiligten Firmen am Betriebsvergleich ist unvermindert lebhaft, obwohl derselbe nun schon das zehnte Jahr seines Bestehens angekommen ist. In der Wollindustrie ist, generell gesehen, seit einiger Zeit eine beträchtliche Intensivierung der Investitionstätigkeit festzustellen, wobei es sich fast ausschließlich um Rationalisierungsinvestitionen und nicht um Kapazitätserweiterungen handelt. Neben den in vielen Betrieben der Wollindustrie im Gange befindlichen investitionslosen Rationalisierungsbestrebungen sind Rationalisierungsinvestitionen nach langfristigen, das Gesamtunternehmen umfassenden Investitionsprogrammen dringend notwendig, um den Kostenauftrieb durch Produktivitätssteigerung zu dämpfen oder gar weitzumachen. Wenn im Rahmen des Betriebsvergleichs auf zehn Jahre zurückgeblickt wird, kann erfreulicherweise festgestellt werden, daß es in einer Anzahl von Produktionsprozessen gelungen

ist, die Produktivität zu heben und den Kostenauftrieb auszugleichen. Nicht zu übersehen ist, daß es Produktionsprozesse gibt, bei denen dies nicht oder nur sehr schwer möglich ist. Wenn im Rahmen der Rationalisierungsbemühungen das Produktionsprogramm als gegeben angesehen wird oder werden muß, dann erreicht ein zielstrebig arbeitendes Unternehmen auch einmal den Punkt, wo die großen Brocken von Rationalisierungsreserven ausgeschöpft sind und die Produktivitätssteigerung nicht mehr im gleichen Maße fortgesetzt werden kann. Der Betriebsvergleich zeigt indessen sehr deutlich, daß noch bei weitem nicht alle Betriebe bei diesem Stadium angelangt sind. Das schwierigste, wenn auch zweifellos wirksamste Rationalisierungsgebiet ist dasjenige der Komprimierung der Sortimente. Wenn dies jedoch gelingt, haben die größer werdenden Serien zur Folge, daß sich der Betrieb weitgehend von selbst rationalisiert.

Die Verschiedenartigkeit der Fabrikationsschwerpunkte zwischen den verschiedenen Teilnehmerbetrieben, die von der reinen Deckenfabrik über Streichgarnwebereien und Mischbetriebe bis zur reinen Kammgarnweberei reichen,

haben Anlaß gegeben, die seit 1954 bestehende ERFA-Gruppe der Tuchfabriken in zwei Teile aufzugliedern, entsprechend dem Umfang des Kammgarnanteils am gesamten Produktionsvolumen. Die beteiligten Firmen versprechen sich dadurch auch eine Intensivierung der Erfahrungsaustauschtaftigkeit, nachdem die Gesamtgruppe zu groß geworden war. Auch die gemeinsame Auswertung der Betriebsvergleichsresultate wird zweifellos dadurch gefördert, daß die in jeder Gruppe mitmachenden Firmen ähnliche

Fabrikationsprogramme aufweisen. Der seit Beginn der ERFA-Tätigkeit gepflogene gemeinsame gegenseitige Besuch der beteiligten Firmen wird fortgesetzt. Hierdurch sowie durch die nunmehr schon zum dritten Male erfolgte gegenseitige namentliche Bekanntgabe der Firmenresultate im Betriebsvergleich wird den Teilnehmern die Möglichkeit geboten, Betriebsvergleich und Erfahrungsaustausch zu zielbewußten einzelbetrieblichen Maßnahmen auszuwerten.

Zukunftsplanung

Von Hans Rüegg

Ein Bildhauer sieht im Geiste eine Plastik. Mit einer Skizze und einem Modell hält er das Endziel fest. Er wird den Stein nicht bestellen, ehe er sämtliche Details in Figur und Mass abgeklärt hat. Und während er die Plastik im Original ausführt, dient ihm das Modell als Vorlage, damit am Schluss das Geschaffene als Ganzes wirkt, d. h. in einer richtigen Proportion steht.

In vielen Textilbetrieben wird noch zu oft gemeisselt, bevor man die Form der Plastik kennt. Bauten entstehen, Maschinen werden gekauft, ohne dass genaue Vorstellungen über die zukünftige Kapazität der Anlage vorhanden sind.

Wenn ein Unternehmen erfolgreich arbeiten will, muss es, wie der Bildhauer, sein Endziel genau vor Augen halten, damit sämtliche Massnahmen auf kaufmännischem und technischem Gebiet auf diesen Zukunftsstand ausgerichtet werden können. Dabei liegt die Betonung auf «sämtliche Massnahmen», denn weder Verkauf noch Fabrikation dürfen überbetont werden. Im folgenden werden einige dieser Massnahmen, mit denen sich die Unternehmungsführung immer wieder auseinanderzusetzen hat, etwas näher beleuchtet.

Die wichtigste Frage, die sich jedes Unternehmen vor einer Gesamtplanung stellen muss, heißt: Was und wieviel pro Jahr soll die Produktionsanlage in den nächsten 10 bis 20 Jahren herstellen? Die Beantwortung dieser Frage ist eminent wichtig, weil das «wie produzieren» ausschließlich von diesen beiden Punkten abhängt. Bei der Festlegung des Fabrikationsprogrammes müssen Verkauf und Betrieb intensiv zusammenarbeiten, damit Absatzmöglichkeiten und technische Möglichkeiten auf einen Nenner gebracht werden können. Gerade in der Textilindustrie mit ihren instabilen Verhältnissen ist es außerordentlich schwierig, ein genaues Fabrikationsprogramm auf weite Sicht festzulegen, aber es ist immerhin besser, es wird eine gewisse Richtung bestimmt und versucht, diese einzuhalten, als wenn man ausgerechnet in dieser wichtigsten Frage eine ungenügende oder überhaupt keine Orientierung hat.

Probleme der Marktforschung und Absatzförderung sollen hier nicht besprochen werden, sondern lediglich solche betriebswirtschaftlicher Natur.

Bei der Festlegung des Fabrikationsprogrammes ist zu beachten, dass mit aussagefähigen Bezugsgrößen operiert wird — also z.B. in der Spinnerei Anzahl, Sortimente (Qualitäten), Jahresproduktion in Kilo und Durchschnittsnummer pro Sortiment und gesamtbetrieblich, durchschnittliche Partiegrößen. In der Weberei sind dies Schussleistung oder Webstuhlstunden per Jahr und pro Stuhlgruppe (gleichgeartete Stühle), Kettlänge und Anzahl Ketten, durchschnittliche Kettfadenzahl, durchschnittliche Blattbreite, Schusszahl per Zentimeter und Durchschnittsnummer von Kette und Schuss. Die Webereikapazität darf nicht in Stoffmetern ausgedrückt werden (es sei denn, umgerechnet auf eine bestimmte Schusszahl in sogenannte Einheitsmeter), sondern soll zweckmäßig in Millionen Schuss oder in 1000 Stuhlstunden angegeben werden.

Bekanntlich fällt die Auftragsgröße kostentechnisch stark ins Gewicht. Gemäß einer Erhebung in einer schweizerischen Weberei partei betragen die auftragsfixen Kosten in der Fabrikation ca. Fr. 50.— pro Kette, in der Administration ca. Fr. 20.— pro Auftrag, total ca. Fr. 70.— pro Auftrag à 1 Kette. Dies ergibt bei einer Auftragslänge von 100 m Gewebe Kosten von ca. Fr. —.70 per Meter, bei 1000 m Fr. —.07 und bei 10 000 m Fr. —.03 (2000 m per Kette). Das Festlegen von Mindestauftragsgrößen muss angestrebt werden. Kleinere Aufträge sind mit entsprechenden Zuschlägen zu belasten.

Bei den heutigen kapitalintensiven Produktionsanlagen ist eine möglichst ausgeglichene Beschäftigungslage unerlässlich, zumal auch die Personalkosten praktisch Fixkosten sind, da bei vorübergehender Unterbeschäftigung doch kein Personal entlassen werden kann. Das Fabrikationsprogramm sollte möglichst viele sogenannte Grundlastaufträge aufweisen. Dies ist bei modeabhängiger Produktion besonders wichtig, jedoch schwieriger zu bewerkstelligen. Bei der Entwicklung neuer Artikel ist vermehrt auf Standardisierung zu achten, in der Weberei z. B. Standard-Garnnummern, -Farben, -Blattstiche, evtl. sogar -Ketten. Mit der Gewebeeinstellung kann ja bei Standard-Garnnummern weitgehend ausgleichend gewirkt werden. Wenn neue Modefarben aufgenommen werden, so ist die gleiche Anzahl alter wieder zu liquidieren. Die Desinatur und Gewerbekonstruktion ist in dieser Hinsicht in bestimmte Bahnen zu lenken. Dadurch können Kosten für überdimensionierte Roh- und Buntgarnlager vermieden sowie Verluste durch Garnrestposten reduziert werden.

Mit der Standardisierung der Artikel und Erhöhung der Auftragsgrößen rationalisiert sich ein Betrieb weitgehend von selbst. Bei der Bestimmung des Fabrikationsprogrammes vom Erfolgsstandpunkt aus leistet die Betriebsabrechnung mit den daraus gewonnenen kostenrichtigen Kalkulationsgrundlagen besonders wertvolle Dienste.

Viele Unternehmen lassen sich von Käuferseite immer wieder zwingen, Aufträge entgegenzunehmen, die absolut nicht in ihr Fabrikationsprogramm passen. Der Käufer argumentiert vielfach mit dem Vorwand, entweder liefern sie uns alles oder nichts! Eine solche Geschäftspraxis bringt viele Firmen in eine schwierige Situation, weil die Verwirklichung von Rationalisierungsgedanken stark behindert wird. Der Käufer selbst schadet damit direkt der Industrie und ihrer Wettbewerbsfähigkeit, weil er sie daran hindert, produktiv zu arbeiten. Gerade eine anstrebbende Standardisierung im Fabrikationsprogramm wird vom Abnehmer in Zukunft mehr Rücksicht verlangen.

Nachdem das Fabrikationsprogramm in Art und Menge feststeht, kann an die Projektierung der Zukunftsfabrik herangetreten werden. Zuerst gilt es abzuklären, wie viele Stunden im Jahr produziert werden soll. Die rasche technische Entwicklung auf dem Gebiete der Textilmaschinenindustrie, die hohe Fixkosten (Abschreibungen) verursacht, sowie die immer geringer werdenden Verdienstmargen zwingen die Textilindustrie, während mindestens zwei

Drittel des Tages, also in zwei Schichten, zu produzieren. Um die Nachschicht als langfristige Konzeption ist in letzter Zeit schon viel diskutiert und geschrieben worden. Fest steht, dass zwischen dem ein- und zweischichtigen Betrieb eine erhebliche Kostensenkung erzielt werden kann, dass die Differenz zwischen Zwei- und Dreischichtbetrieb (also Nachschicht) jedoch kostentechnisch durch die höheren Lohnkosten bei Nacht (Männerarbeit) erheblich weniger ins Gewicht fällt. Ausserdem tangiert die Nachschichtarbeit in stärkerem Masse Personal- und sozialethische Probleme. Beim Uebergang von zwei auf drei Schichten einer bestehenden Produktionsanlage kann wohl ein Kostenvorteil resultieren, man wird sich jedoch überlegen müssen (Gesamtindustrie), ob durch die höhere Produktion nicht ein Ueberangebot entsteht, mit Preisen, die nicht mehr kostendeckend sind, also den errechneten Kostenvorteil mehr als aufheben.

Die Projektierung will zeigen, wie ein Betrieb in 10 bis 20 Jahren aussehen soll. Nur so kann sich ein Unternehmen am sichersten vor Fehlinvestitionen hüten. Bei der Ausarbeitung eines Projektes ist wie folgt vorzugehen:

1. Erstellung eines Arbeitsprogrammes (Planung der verschiedenen notwendigen Verarbeitungsstufen)
2. Berechnung der Durchflussgeschwindigkeiten der betreffenden Arbeitsstufen anhand des festgelegten Produktionsprogrammes
3. Auswahl der Produktionsmittel nach folgenden Gesichtspunkten:
 - a) materialgerechte Verarbeitung
 - b) minimaler Bedienungsaufwand (Untersuchung mit Arbeits-, Zeit- und MTM-Studien)
 - c) einwandfreie konstruktive Gestaltung
 - d) Standardisierung der Betriebsmittel
 - e) Wirtschaftlichkeit der Gesamtanlage

Dabei sind bestehende Produktionsmittel, die noch voll gebrauchstüchtig sind oder überholt werden können, mizuberücksichtigen.

4. Berechnung der Verarbeitungsgeschwindigkeit jeder einzelnen bestimmten Verarbeitungsstelle (Spinn-, Spulspindel, Webstuhl usw.)
5. Berechnung der Verarbeitungsstellenzahl (Anzahl Spinn-, X-Spulspindeln, Webstühle), (Punkt 2 dividiert durch Punkt 4)
6. Berechnung der Maschinenzahl

Verarbeitungsstellenzahl

Verarbeitungsstellen pro Maschine

Wenn sich aus dieser Division Bruchteile ergeben, so ist zu überprüfen, ob durch Leistungssteigerung dieser Bruchteil noch wettgemacht werden kann; wenn nicht, ist eine weitere Maschine anzuschaffen. Der Maschinenpark ist damit bestimmt.

7. Projektierung der Maschinenaufstellung unter besonderer Berücksichtigung des Arbeitsflusses
8. Nachdem der ungefähre Platzbedarf der Hauptproduktionsmittel bekannt ist, hat die Berechnung sämtlicher Nebenanlagen, die nicht unmittelbar mit der Produktion zusammenhängen, zu erfolgen (Heizung, Klimaanlage, Sozialeinrichtungen usw., dann Lagergebäude für Rohstoffe und Endprodukte anhand der Soll-Lagerbestände, ausgedrückt in Monatsproduktionen)
9. Fast gleichzeitig soll die bauliche Projektierung (Um- oder Neubauten) einsetzen, unter Beachtung der bestehenden Gebäudeverhältnisse. Hier braucht es besonders viel Geschick, Bestehendes mit Neuem optimal kombinieren zu können. Die für die Produktion notwendigen Licht-, Wärme- und Feuchtigkeitsverhältnisse werden die Bauausführung massgebend bestimmen.

Mit aller Deutlichkeit sei hier darauf hingewiesen, dass die Planung *bis ins letzte Detail* abgeschlossen sein muss, bevor gebaut wird. Das Gebäude hat sich nach dem Platzbedarf zu richten und nicht umgekehrt. Leider kommt es heute noch allzu oft vor, dass auf Vorschlag eines Architekten ein Fabrikbau entsteht, ohne dass dessen Zweckmässigkeit vorher abgeklärt wird. Nachträglich sucht man dann, die Räume des «gefälligen» Gebäudes bestmöglich auszunutzen!

10. Arbeitsbestgestaltung sowie Berechnung und Organisation des Personaleinsatzes. Hier leisten bereits vorhandene Arbeits- und Zeitstudien wertvolle Dienste.
11. Arbeitsplatzgestaltung (Einrichten des Arbeitsplatzes, Farbbegebung, Platzbeleuchtung, Pflanzen usw.)
12. Damit alles bis ins letzte Detail durchdacht werden kann, ist es vorteilhaft, ein dreidimensionales Modell herzustellen, damit vor allem Platz- und Materialflussfragen anschaulich studiert werden können
13. Im Laufe der Projektierungsarbeit treten beim Beurteilen der wirtschaftlich günstigsten Lösung immer wieder Probleme auf. Bei wichtigen Entscheidungen empfiehlt es sich, mehrere Varianten auszuarbeiten. Die Budgetkostenrechnung wird den richtigen Weg weisen.

Ist der Zukunftsbetrieb (evtl. in diversen Varianten) geplant, so muss der Erstellungsaufwand ermittelt werden, um daraus Kapitalbedarf, Abschreibungen und Zinskosten zu erhalten. Darauf erfolgt eine möglichst genau budgetierte Kostenrechnung (Betriebsabrechnungsbogen). Je genauer und aussagefähiger die bestehende Kostenrechnung aufgebaut ist, desto eher wird sich eine verlässliche Budgetkostenrechnung vornehmen lassen. Der Kostenvergleich verschiedener Varianten und die daraus gewonnenen Artikelvergleichskalkulationen werden die wirtschaftlichste Lösung mit Sicherheit erkennen lassen. Dabei ist aus Gründen der Kapitalbeschaffung nicht immer gesagt, dass das wirtschaftlichste Projekt verwirklicht werden kann.

Das weitere Vorgehen verlangt die Aufstellung eines genauen Verwirklichungsplanes, der folgende Punkte vorsieht:

1. Zeitlicher Finanzierungsplan (Bereitstellung der erforderlichen Mittel)
2. Erstellung eines Investitionsprogrammes (etappenweise) anhand der zeitlich festgelegten verfügbaren Mittel
3. Genaue technische, organisatorische und bauliche Planung der zur Verwirklichung vorgesehenen Reorganisationsetappen im Rahmen des Etappenkredites.

Je genauer eine Planung ausgearbeitet wird, desto reibungsloser und damit wirtschaftlicher wird sich eine Reorganisation verwirklichen lassen, dies besonders, wenn während der Umstellung die Produktion nicht gestört werden darf.

Bei ungünstiger Geschäftsentwicklung besteht durchaus die Möglichkeit, weitere Rationalisierungsstufen auf einen günstigeren Zeitpunkt zurückzustellen. Durch diese langfristige Planung erhält ein Betrieb eine zielbewusste Führung, indem sämtliche Handlungen auf ein Endziel ausgerichtet sind. Dadurch können Fehlinvestitionen und Fehlentscheide vermieden werden. Auch die Kostenkalkulation kann anhand eines langfristigen Investitionsprogrammes während der Verwirklichungsetappen besser gelenkt werden.

Aber auch eine Generalplanung unterliegt dem Rad der Zeit. Möglicherweise könnte schon während der Verwirklichungsphasen eine grundlegende technische oder wirtschaftliche Wandlung eintreten. Gerade eine Planung auf

längere Sicht stellt etwas Lebendiges dar und muss stets überwacht werden, was aber nicht zum Schluss verleiten soll, gar keine Planung zu verfolgen, weil schliesslich doch alles mit der Zeit wieder überholt werde. Es ist in jedem Falle einfacher, eine bestimmt gelenkte Planung umzustellen, als planlos vor einer neuen Tatsache zu stehen; abgesehen davon, dass in den meisten Fällen nicht die ganze Planung, sondern lediglich einzelne Gebiete oder Abteilungen von Neuentwicklungen betroffen werden. Wer meint, noch zuwarten zu müssen, bis das Non-plus-ultra auf dem Markt erscheint, wird sich eines Tages vor die Alternative gestellt sehen, entweder auf einen Schlag Unsummen Kapital zu investieren, damit noch mitkonkurriert werden kann, oder den Betrieb stillzulegen.

Allein mit der Ausarbeitung einer Gesamtplanung ist es noch nicht getan, wenn dieser nicht nachgelebt wird. Häufig enden solche Arbeiten in einer Schublade, und es wird von Fall zu Fall investiert und geplant. Resultate solcher Planung haben wir ja gerade in der Textilindustrie leider noch allzu viele.

Zusammenfassend nochmals zur Zukunftsplanung:

1. Was und wieviel soll produziert werden?
2. Technologische, bauliche und wirtschaftliche Projektierung
3. Finanzierungsplan
4. Planung der Verwirklichungsetappen
5. Verwirklichung der einzelnen Etappenziele

Rohstoffe

Anstrengungen zur Hebung der Qualität der amerikanischen Baumwolle

Von Dr. Ullin Streiff, Aathal/Memphis

(Der Autor hat während dreiviertel Jahren die amerikanische Baumwollindustrie studiert)

Die Baumwolleute in den USA, als dem größten Produktions- und Exportland der Erde, sind sich bewußt, wie wichtig neben dem Preis die Qualität der produzierten Rohbaumwolle ist. Die Aufmerksamkeit, welche dem Qualitätsproblem geschenkt wird, hat in den letzten Jahren stetig zugenommen. Immer größere Beträge werden für Forschung auf diesem Gebiet ausgegeben. Davon gaben zwei Forschungskonferenzen, denen beizuwohnen ich kürzlich Gelegenheit hatte, klaren Aufschluß.

Das «Southern Regional Research Laboratory» (SRRL) des Landwirtschaftsministeriums in New Orleans organisierte 1961 zum erstenmal eine öffentliche Forschungskonferenz aus Anlaß seines zwanzigjährigen Bestehens. Dieses Forschungsinstitut mit einem Jahresbudget von über 4 Millionen Dollar und einem Stab von 400 Leuten, wovon 300 mit Universitätsabschluß, widmet sich vornehmlich der Baumwollforschung. Das Kernstück bildet Grundlagenforschung über die Struktur der Baumwollfaser und ihre chemischen und physikalischen Eigenschaften. Durch angewandte Forschung werden neue Verwendungsmöglichkeiten oder Verbesserungen von Baumwollprodukten gesucht. An der Konferenz wurde besonderes Gewicht auf Forschungsarbeit zur Entwicklung zuverlässigerer und schnellerer Mittel gelegt, um den wahren Gebrauchswert jeder Balle Baumwolle zu bestimmen.

Der «National Cotton Council of America» organisierte letztes Jahr seine zwölfe Forschungskonferenz unter dem Titel «Research Clinic» und verband damit seine jährliche «Cotton Marketing Conference». 300 Fachleute aus allen Teilen der USA kamen in Memphis zusammen, um tiefer in die Frage der Baumwollqualität einzudringen. Zwanzig hervorragende Fachleute, Leiter bekannter Forschungsinstitute wie auch Einkäufer großer Spinnereien und Handelshäuser, trugen ihren Standpunkt vor und beantworteten Fragen.

Auf Grund dieser beiden Konferenzen und verschiedener Reisen bin ich zu folgenden Schlüssen über den heutigen Stand des Qualitätsproblems gelangt:

Der technologische Fortschritt der letzten Jahre hat für die Baumwolle unbestreitbar ein Qualitätsproblem geschaffen. Da die Vereinigten Staaten in der technologischen Entwicklung der Baumwollproduktion und -verarbeitung führend sind, wurden etliche Aspekte des Qualitätsproblems hier zuerst voll erkannt. Wurden 1950 nur 8 Prozent der Ernte, 1955 erst 23 Prozent maschinell eingebracht, so waren es letzte Saison bereits 51 Prozent. Damit hängt die Installation verbesserter Ginmaschinen

zum Trocknen und Reinigen der Baumwolle zusammen, weil die mechanisch geerntete Baumwolle in der Regel mehr fremde Materialien und größere Schwankungen im Feuchtigkeitsgehalt aufweist als die von Hand geerntete Baumwolle. 80 Prozent der amerikanischen Gins besitzen heute solche modernen Ausrüstungen. Ebensoviel zum Akutwerden des Qualitätsproblems hat der weltweite Fortschritt im Spinnmaschinenbau beigetragen, insbesondere die Steigerung der Liefergeschwindigkeiten der verschiedenen Spinnereimaschinen, die Vergrößerung der Packungen (Flyerspulen, Copse) und die Reduktion der Passagen zwischen Oeffnerei und Spinnmaschine. Einige der dadurch entstandenen Probleme bedürfen noch der Lösung. Vergessen wir aber nicht, daß der technologische Fortschritt im Ernte- und Ginverfahren wie im Spinnereiprozeß die Kostensenkung zum Ziel hat und so zur Konkurrenzfähigkeit der Baumwolle beiträgt.

Untersuchungen haben gezeigt, daß die Fortschritte in den Spinnereien allein genügt hätten, im Spinnprozeß Schwierigkeiten auftreten zu lassen, weil heute an die Fasen viel größere Anforderungen gestellt werden. Aber starkes Ueberhitzen und Durchlaufen einer übersetzten Anzahl von Reinigungsvorrichtungen bei zu niedrigem Feuchtigkeitsgehalt können ebenfalls Schwierigkeiten in der Verarbeitung verursachen, insbesondere weil das den Gehalt an kurzen Fasern zu heben tendiert. In Fällen, wo Baumwolle mit anomal hohem Prozentsatz an kurzen Fasern (von Natur oder wegen falscher Behandlung beim Ginnen) mit außerordentlich hoher Spinneschwindigkeit oder zu besonders feinem Garn verarbeitet wird, kann sich nämlich die Zahl der Fadenbrüche sehr stark erhöhen.

Versuche haben ergeben, daß der Ginprozeß bei 5 bis 7 Prozent, das maschinelle Ernten bei höchstens 10 Prozent Feuchtigkeitsgehalt regelmäßig keinerlei Schädigungen zeitigt. Seitdem diese Zusammenhänge zwischen dem Ernten, dem Ginprozeß und dem Verhalten in der Spinnerei erkannt worden sind, haben die verantwortlichen Baumwollorganisationen unter der Führung des National Cotton Council ausgedehnte Aufklärungskampagnen für Ginner und Farmer durchgeführt. Die Forschungsergebnisse wurden in Broschüren, Artikeln, Reden und persönlichen Kontakten publik gemacht, und die große Mehrheit der Ginner hat die Konsequenzen gezogen. Handel und Industrie anerkennen die Wirksamkeit dieser Anstrengungen, wie positive Aeußerungen von Kaufleuten und Spinnern innerhalb und außerhalb der USA zeigen. Doch ist der Erfolg noch unvollständig, und zwar aus einem einfachen Grund: Die üblichen Methoden, eine Balle Baumwolle zu bewerten, spiegeln nicht alle Veränderungen

in den Fasereigenschaften wider, wie sie von nicht fachgerechtem Ernten und Ginnen resultieren können.

Traditionell wird Baumwolle nach Stapellänge, Klasse und Farbe bewertet. Uebermäßiges Trocknen und Reinigen in der Gin führt zwar zu einem Verlust an Gewicht und, in Grenzfällen, an Länge, doch dieser Verlust wird oft durch Erzielung einer höheren Klasse wieder wettgemacht. Nimmt ein Farmer für seine Baumwolle die offerierten Regierungsanleihen in Anspruch, so sind das bis heute die einzigen preisbestimmenden Kriterien. Kaufleute ermitteln meist zusätzlich den Micronaire-Wert und die Faserstärke (Pressley). Doch weder diese beide Messungen noch die Messung der Uniformität mit dem Fibrograph geben volle Auskunft über eventuelle Schädigungen durch den Ginprozeß. All diese Instrumente — auch wenn sie dem Spinner wertvolle Informationen vermitteln und enger mit den effektiven Spinnwerten zusammenhängen als die Klasse — offerieren keine endgültige Lösung für das Problem der Bewertung der Baumwolle nach ihrer wirklichen Qualität. Genauere Resultate erhält man mit dem Suterr-Webb-Test. (Das Instrument ist mit dem Johannsen-Zweigle-Apparat vergleichbar.) Der Arbeitsaufwand pro Test von ca. 1 Stunde macht diese Untersuchung für den Baumwollhandel allerdings noch nicht praktikabel.

So haben wir noch immer die Situation, daß der Farmer vornehmlich auf Grund von Klasse und Stapellänge bezahlt wird und noch keine gangbaren Wege gefunden worden sind, um im Preis zuverlässig jene Fasereigenschaften auszudrücken, welche das Verhalten in der Verarbeitung und die Qualität des Endproduktes bestimmen. Dem einzelnen Farmer und Ginner fehlt noch der direkte Anreiz, peinlichst jede Schädigung zu vermeiden, und die Sprache persönlicher finanzieller Verluste ist natürlich wirkungsvoller, als Kampagnen über die Wichtigkeit solcher Anstrengungen für die Zukunft der Baumwolle. Andererseits hat der Spinner noch nicht die Instrumente, welche ihm zum voraus die Spinneigenschaften der Baumwolle, die er kauft, aufzeigen würden. Darum kann er nicht den Preis nach dem Wert festsetzen, den die Baumwolle für ihn wirklich hat; er kann Veränderungen der Baumwolle nicht unter Kontrolle halten, mögen sie an der Pflanze oder während des Ginnens eingetreten sein. Darum wird heute auf breitestem Feld nach einer Lösung gesucht, um die Spinnqualitäten der Baumwolle zu messen und im Preis diese Eigenschaften auszudrücken. Basierend auf einer großen Zahl von Spinntests, die von Forschungsinstitutionen und privaten Firmen durchgeführt wurden, ist man diesem Ziel schon viel näher gekommen. Doch in der Zwischenzeit ist es gut zu wissen, daß die ausgedehnten Aufklärungskampagnen zur Verbesserung der Ernte- und Ginverfahren weitergehen.

Auch wenn in gewissen Fällen negative Fasereigenschaften erst während des Spinnens zum Vorschein kommen, stimmen doch in der großen Mehrzahl der Fälle Preis und Wert überein. Schwierigkeiten mit Baumwolle irgendwelcher Herkunft in der Spinnerei röhren oft nicht von fehlerhaftem Ginnen her, sondern von der Tätigkeit des Einkaufs am untersten Rande der benötigten Spezifikationen. Das ist verständlich angesichts des scharfen Konkurrenzdruckes, dem heute die Spinnereien der entwickelten Länder ausgesetzt sind, ist aber eine Sparmaßnahme, die ihre Grenzen hat. Einkäufe über der Minimalspezifikation können sich oft bezahlt machen, indem heute nicht meßbare Besonderheiten der Fasern, die zu Verarbeitungsschwierigkeiten führen, «aufgefangen» werden können.

Sorgfältiges Ginnen braucht außer dem guten Willen des Giners auch geeignete Instrumente, um Feuchtigkeitsgehalt und Hitze ständig zu kontrollieren. Seit einiger Zeit sind zu durchaus erschwinglichen Preisen Feuchtigkeitsmesser auf dem Markt. Sie ermöglichen dem Ginner, die angemessene Wärme zu wählen, und dem Farmer, maschinell nur an Tagen und Tageszeiten zu ernten, wo

die Baumwollfeuchtigkeit unter 10 Prozent liegt. Ferner werden in einer rasch zunehmenden Anzahl Gins mehrere Thermometer so installiert, daß sie alle von einem zentralen Punkt übersehen werden können und die ständige Kontrolle der Wärme der Baumwolle während des ganzen Ginprozesses ermöglichen. Verschiedene Besuche in Gins haben mich von der Zuverlässigkeit dieser Vorsichtsmaßnahmen überzeugt. In Kürze soll als Resultat mehrjähriger intensiver Forschung ein automatischer Wärmeregler auf den Markt kommen, der Wärme, Geschwindigkeit der Ginoperation und Feuchtigkeitsgehalt der Baumwolle während des ganzen Prozesses in stetem Gleichgewicht hält.

Genetik ist ein anderes Gebiet, auf dem an der Verbesserung der Baumwollqualität gearbeitet wird. Meine Reisen durch den Süden und Westen der USA gaben mir einen Begriff von den weitreichenden Anstrengungen, die von dieser Seite her gemacht werden. Die verschiedenen Aspekte der Baumwollproduktion können durch erfolgreiches Züchten und sorgfältige Samenauslese beeinflußt werden. Frühere Reife ist ein Mittel, um die Insekten zu bekämpfen, erfolgreiche Entlaubung ein Mittel, die Reingungsarbeit in den Gins herabzusetzen und so automatisch die Möglichkeit zu reduzieren, daß die Baumwolle geschädigt werden könnte. Größere Erträge vermindern die relativen Kosten für die Bekämpfung von Unkraut, Krankheiten, Insekten usw. Ueber die hier in den letzten Jahren erzielten Fortschritte im Detail zu berichten, würde den Rahmen dieses Artikels sprengen. Doch möchte ich den gewaltigen Fortschritt mit einem Beispiel illustrieren: Während noch kurz vor dem zweiten Weltkrieg über 500 Baumwollsorten gepflanzt wurden, sind heute nur noch 30 von Bedeutung, wovon beispielsweise im Jahre 1956 auf nur neun Sorten volle 92 Prozent der gesamten Anbaufläche entfielen.

Der Zustand der Baumwolle, wie sie in der Spinnerei ankommt, hängt auch von der Verpackung ab. Eine Gruppe von Fachleuten hat während Jahren die verschiedenen Aspekte des Verpackungsproblems studiert. Versuche mit verschiedenen Verpackungsmaterialien wurden durchgeführt, die Kosten für die Spinnerei auf Grund ungenügender Verpackung und die Bereitschaft der Spinner, für bessere Verpackung höhere Preise zu bezahlen, wurden untersucht, und zwar in den USA wie in den Importländern Europas und Asiens. Obwohl die Aussichten für die kommende Ernte nicht besonders vielversprechend sind, weil der Jutemarkt irregulär und der Anfall von Zuckerrohrverpackungsmaterial stark zurückgegangen ist, können doch auf lange Sicht erhebliche Verbesserungen erwartet werden. So nimmt von Jahr zu Jahr die Verwendung von dichtgewobenem Material zu. Doch scheint keine endgültige Lösung möglich zu sein, solange die mechanische Probenentnahme, die in einigen der wichtigsten Baumwollproduktionsgebieten der USA in häufigen Gebrauch gekommen ist, nicht generell eingeführt wird, und im europäischen Einfuhrhafen zwei Muster von Hand genommen, statt ausgeschnitten, und darum oft zwei der Stahlbänder aufgebrochen werden.

Die Maßnahmen, welche amerikanische Spinnereien ergriffen haben, um Garne von ausgeglichener Qualität zu produzieren und einen möglichst gleichmäßigen Arbeitsgang zu erzielen, sind nicht grundsätzlich verschieden von denjenigen in Europa. Vorgängiges Mischen und besondere Verfahren zur Zusammenstellung der Baumwolle im Oeffnungsraum sind auch in den USA vertraut. Diese Vorfahren helfen auch, die naturbedingten Variationen der Baumwolle auszugleichen, falls die Eigenschaften der Fasern einiger Ballen während des Ginprozesses Veränderungen erfahren haben. Weil nach Schätzungen von Experten nie mehr als 3 Prozent der Baumwollernte während des Ginprozesses nachteilig verändert worden sind, ist die Wahrscheinlichkeit groß, daß die Mischung einer großen Anzahl Ballen die Ungleichmäßigkeiten auszugleichen vermag, ob diese nun von der Pflanze oder vom Ginverfahren stammen.

Mehrere Firmen treten für vorgängiges Mischen ein. Die American Thread Company zum Beispiel mischt (und preßt wieder zu Ballen) vier verschiedene Partien zu je 100 Ballen. In der Oeffnerei werden gleichzeitig Ballen aus vier solchen Mischungen gespiesen. Ein Battuerwickel enthält also Baumwolle aus 400 Ballen, die aus sieben Partien stammen. Das vorgängige Mischen beansprucht 800 m² Grundfläche und eine Investition von 30 000 Dollar. Je Pfund erwachsen Kosten von 0,7 Rappen. Versuche zeigten, daß damit die Zahl der Fadenbrüche um 20 Prozent gesenkt und die Kosten des vorgängigen Mischens wettgemacht werden konnten. Die erwähnte Gesellschaft ist besonders an der Gleichmäßigkeit der Fäden über eine lange Zeit interessiert.

Viel weniger bekannt ist die Speisung des Ballenbrechers mit einer außerordentlich großen Anzahl Ballen verschiedener Provenienz, ohne die gemischte Baumwolle nochmals in Ballen zu pressen. Einer der Wissenschaftler propagierte diese Methode unter Hinweis auf die Publikationen von Carminati in Italien.

Andere Spinnereien suchen ihr Heil weniger in der großen Zahl als in der wissenschaftlichen Auslese der rund 50 Ballen, die den Ballenbrecher speisen. So besuchte ich eine Spinnerei, wo jede Balle bei ihrer Ankunft nach Länge, Micronaire und Pressley getestet wird. Das Ergebnis wird in Etiketten verschiedener Farbe zum Ausdruck gebracht. Für jede Nummer ist ein bestimmtes Verhältnis zwischen den verschiedenen Farben festgesetzt.

Doch gibt es auch noch viele Spinnereien, welche auf das intensive Doublieren als Mittel zur Herstellung von

gleichmäßigem Garn vertrauen. Das ist nur wirksam, wenn Bänder von verschiedenen Ballen, an verschiedenen Tagen hergestellt, doubliert werden, was aus Platzgründen oft schwierig ist. Auch die Reduktion der Anzahl Maschinen zwischen Karden und Spinnmaschine und der Trend zum kontinuierlichen Fluß der Baumwolle durch den Arbeitsprozeß stellen das Doublieren in Frage.

Abschließend möchte ich hervorheben, wie sehr mich im ganzen Bereich der Qualitätsfrage sowohl die erzielten Fortschritte wie die Anstrengungen für künftige Verbesserungen beeindruckt haben. Die heute gepflanzte Baumwolle hat bessere genetische Eigenschaften, die Landwirte wenden bessere Methoden an, der technologische Fortschritt hat die Baumwolle und ihre Produkte verbessert und verbilligt. Die Gefahren, welche vermehrtem maschinalem Ernten und modernen Ginausrüstungen innewohnen, verwirklichen sich nur selten, auch wenn sie noch nicht endgültig gebannt sind. Der Forschungsarbeit, die dazu dient, die Möglichkeiten der Baumwollbeschädigung zu beseitigen, wird Priorität eingeräumt. Die amerikanischen Spinnereien drängen auf eine rasche Lösung, da sie von einer Zunahme der Fadenbrüche härter getroffen werden als die Spinner irgendeines anderen Landes der Erde. Die Arbeitsverträge sehen nämlich vor, die Maschinenzuteilung und die Akkordansätze teilweise von der Fadenbruchzahl abhängig zu machen. Heute werden einem Arbeiter oft 15—20 Spinnmaschinen zugewiesen. Wegen der hohen Löhne in den USA würde jede Erhöhung der Fadenbruchzahl die Konkurrenzfähigkeit der amerikanischen Spinnereien schwer treffen.

Spinnerei, Weberei

Constant Card

Apparatur der Compania Anonima Constant Card Barcelona

Die Spinn- und Zwirnereien, besonders diejenigen für die Verarbeitung von Baumwolle, haben in den letzten Jahren neue interessante Maschinen und Apparate erhalten, die durch neuartige Arbeitsvorgänge sich ausgezeichnet haben. Diese Einrichtungen gestatten eine größere Produktion oder was in vielen Fällen noch wichtiger ist, eine verbesserte Ausnutzung der fraglichen Operationsgänge, eine bessere Qualität des Garnes und beeinflussen die Gestehungskosten günstig. Kann bei einer bestehenden Maschine eine Vorrichtung angebracht werden, welche diese in ihrer Leistung erhöht und zudem noch das Resultat verbessert, macht sich diese ohnehin bald bezahlt.

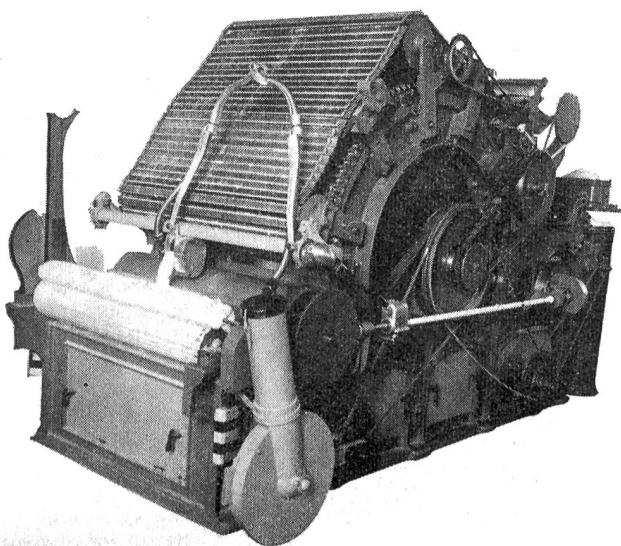
Die Deckel einer Karde erhalten durch die fortlaufende Reinigung eine konstante Erneuerung des Zustandes, d. h. der Deckelabgang wird fortlaufend aus dem Arbeitsprozeß entfernt. Anders liegen die Verhältnisse beim Tambour. Bis heute ist es so, daß der im Tambour sich ansammelnde Abfall drei und mehr Stunden dort belassen wird. Dieser im Tambour befindliche Abfall zirkuliert während dieser Zeit ständig vor dem Abnehmer vorbei und kann dort das austretende Vlies verunreinigen. Außerdem enthält der Tambourabgang noch viele gute Fasern, welche ohne weiters zurückgewonnen werden könnten.

Eine Neuerung in dieser Hinsicht, welche die Verbesserung der Kardendarbeit gewährleistet, stellt die mechanisch-pneumatische Absaugvorrichtung dar, die unter dem Namen «Constant Card» auf dem Markt ist. Diese Vorrichtung, welche die Leistung der Karde wesentlich vergrößert, besteht aus drei Hauptbestandteilen und kann an jedes Kardenmodell montiert werden.

Eine Vakumpumpe, welche in der Abbildung ersichtlich ist, wird seitlich an der Karde befestigt. Der Antrieb erfolgt durch Keilriemen und ist durch die Verwendung

von Kugellagern geräuscharm. Die angesaugte Luft wird in einem Filter gereinigt und dem Saugteil zurückgegeben, wodurch die ganze Vorrichtung staubfrei arbeitet. Die Absaugdüse, auch Faserkollektor genannt, welche auf den Tambour einwirkt, wird mit einer Lehre zu der Tambourgarnitur eingestellt. Die Garniturneigung, wie auch die Produktionsgröße müssen in vielen Fällen bei der Einstellung Tambour-Absaugdüse berücksichtigt werden. Der Ausstoß erfolgt auf einer Tambourbreite von ungefähr 10 mm. Dies ergibt ein Band in der Größe von ca. Ne 0.15 und wird von der Ausstoßvorrichtung wieder an die einlaufende Watte abgegeben. Die Schalenteile werden dann mehrheitlich vom Briseur ausgeschieden, da diese in kompakteren Zustand die Reinigungsstelle erreichen, oder sie kommen gemeinsam in die Deckel zu liegen, wo durch den Deckelabgang die Ausscheidung erfolgt. Der Faserausscheider wird mit einer Spindel über die Tambourbreite verschoben, analog dem transversierenden Schleifapparat. Der Antrieb erfolgt von der Wickelzufuhr und wird durch ein gut durchkonstruiertes Getriebe ausgeführt. Die Verbindung zwischen Vakuumpumpe und Faserkollektor wird durch ein flexibles Rohr vorgenommen, welches an einem beweglichen Träger aufgehängt ist.

Durch das fortlaufende Ausstoßen werden die guten und schlechten Abgangsteile zurückgeführt, woraus ein durchschnittlicher Gewinn von 1,4 Prozent hervorgeht. Es ist bekannt, daß bei frisch ausgestoßenem Tambour das Vlies viel sauberer ausfällt, da jetzt die Garnitur aufnahmefähiger ist. Dies ist der Grundgedanke der «Constant Card», wodurch dieser Apparat ein notwendiger Helfer in der Karderie geworden ist. Da der Abnehmer von dieser Einrichtung nur zum Teil beeinflußt wird, ist es nötig, nach 40—120 Stunden die Karde wieder auszustoßen. Trotzdem



ergibt sich ein merklicher Vorteil der «Constant Card», indem die gesamte Ausstoßzeit um das 10—25fache vergrößert wird. Die in der Putzerei nicht ausgeschiedenen Abfallteile bestehen zur Hauptsache aus den kleinsten Schalenteilchen, welche dem Garn das unschöne Aussehen geben. Diese Teilchen sind sehr schwierig zu entfernen, da das Massengewicht sehr nahe an das Faser-Massengewicht herankommt und deshalb im Luftstrom die zu geringe Gewichtsdifferenz ein Abscheiden der Schalen-

teile erschwert. Es ist deshalb günstig, die Trennung der kleinen Unreinigkeiten von der Baumwolle dort vorzunehmen, wo die Faserbüschel klein sind, und dies erfolgt am besten am Briseur.

Großen Eingang hat die «Constant Card» in Belgien und in den USA gefunden, wo insbesonders auf eine bessere, gleichmäßige und auch größere Produktion tendiert wird. Als wichtige Anhaltspunkte dienen folgende Hinweise:

totaler Abgang ohne C. C.-Vorrichtung	7,439 %
totaler Abgang mit C. C.-Vorrichtung	5,515 %
somit eine Verbesserung von	1,924 %

Die Nissenanzahl hält sich in folgender Größe:

ohne C. C.-Vorrichtung	34,1 Nissen pro dm ²
mit C. C.-Vorrichtung	26,0 Nissen pro dm ²
somit eine Verbesserung von	8,1 Nissen pro dm ²

Die Ungleichmäßigkeit des Bandes schwankt unter folgenden Werten:

ohne C. C.-Vorrichtung	2,37 %
mit C. C.-Vorrichtung	1,89 %
somit eine Verbesserung von	0,48 %

In der Spinnereiabteilung der Webschule Wattwil ist eine Karte, Fabrikat Rieter, Modell 32, mit der C. C.-Vorrichtung ausgerüstet worden. Der Kleinbetrieb erlaubt natürlich keine größeren Versuche durchzuführen, da die Baumwollsorten zu unterschiedlich und die Mengen zu klein sind, welche hier verarbeitet werden. Immerhin gibt es genügend Gelegenheit, mit den Schülern über die Zweckmäßigkeit dieser Vorrichtung zu diskutieren. Selbstverständlich steht die C. C.-Vorrichtung auch weiteren Interessenten zur Verfügung.
J. M.

Wirkerei, Strickerei

Die Kettenstuhlwirkerei, deren Bedeutung und Möglichkeiten

Vortrag von F. Hupfer, Société de la Viscose suisse, Emmenbrücke, gehalten anlässlich der Tagung der Vereinigung schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil am 24. März 1962 in Luzern.

Der Kettenstuhl hat in den letzten Jahrzehnten eine sprunghafte Entwicklung erfahren. Die Entwicklung im Kettenstuhlsektor zeichnet sich vor allem durch eine starke Leistungssteigerung der Kettenwirkmaschinen aus, die am besten aus folgenden Zahlen hervorgeht:

Maschinenreihen pro Minute	
bis 1935	ca. 120—150
bis 1944	ca. 180—450
1945—1957	ca. 450—600
bis 1945 (FNF-Kettenstühle)	1000
ab 1958	ca. 800—1000

Im Jahre 1945 erschienen die ersten FNF-Kettenstühle. Ein besonderes Nadelsystem, die Hohlnadel, erlaubte die Geschwindigkeit um ein Wesentliches zu erhöhen. Verbesserungen in der Nadelfabrikation haben dann dazu geführt, dass auch mit den andern Stühlen Geschwindigkeiten erzielt werden konnten, die früher als nicht für möglich gehalten wurden.

Diese starke Aufwärtsbewegung des Kettenstuhles wurde nebst den Leistungen der Maschinenindustrie und des Nadelbaues in erheblichem Masse von der Garnseite gefördert. Die Maschinenfeinheit und der Titer der eingesetzten Garne müssen aufeinander abgestimmt werden.

Wenn die Kettenstühle anfänglich 12 bis 18 Nadeln pro sächsischen Zoll aufwiesen (1 sächsischer Zoll = 23,6 mm), so ermöglichen die in den zwanziger und dreissiger Jahren eingesetzten Viskose-Rayonne-Garne 120, 100 und 60 den. (13, 11 und 6,8 tex), die Teilung zu verfeinern auf 22, 24 und 26 fein sächsisch. Das Auftreten der feinsten Polyamidgarne erlaubte Teilungen bis zu 32 fein sächsisch bzw. 34 fein englisch. Folgende Tabelle illustriert den Garneinsatz und die Maschinenfeinheit:

Teilung sächsisch	Teilung englisch	Garnstärke den. max.	Garnstärke tex max.
18		150	17
20		120	13
22		100	11
24		90	10
26	28	75	8,4
30	32	40	4,4
32	34	30	3,4

Legungen

So wie in der Weberei die verschiedenartigsten Bindungen das Weben einer Vielfalt von Artikeln mit verschiedenen Effekten erlauben, können auch in der Kettenstuhlwirkerei durch Wahl entsprechender Legungen sehr viele verschiedenartige Artikel hergestellt werden. Es seien die meist angewendeten Legungen kurz skizziert:

Charmeuse-Legung (gegenlegiger Tuchtrikot):

Zweischieneige Kettenwirkware. Beide Legschiene sind

voll eingezogen und arbeiten entgegengesetzt zueinander.
Die hintere Legschiene legt «Trikot», die vordere «Tuch».

Velours:

Die vordere Schiene legt «Tuch», lange Legung, die hintere «Trikot». Beide Legschienen sind voll eingezogen und arbeiten in gleicher Richtung. Der Velours-Effekt wird durch Aufrauhen der Tuchlegung erreicht.

Webtrikot-Legung:

Die hintere Schiene legt «Tuch», die vordere «Trikot» oder «Franse».

Kombinationen und Phantisielegungen:

Vielfältige Kombinationen sind vor allem möglich bei drei- und vierschienigen Kettenstühlen.

Die Webtrikot-Legung stellt grössere Ansprüche an das Garn. Sie konnte deshalb erst richtig eingesetzt werden mit dem Aufkommen der Polyamidgarne, die die nötige Festigkeit und Fadensauberkeit aufweisen. Die Webtrikot-Legung ermöglicht ein besonders formstables Gewirk, das vor allem die Herstellung geeigneter Gewirke für Herrenhemden, Arbeitsschürzen, Arbeitsmäntel, Kleider, Futterstoffe, Sackfutter und Leintücher gestattet. Eine strenge Qualitätskontrolle gibt dem End-Konsumenten die Gewähr, dass nur Qualitäten verwendet werden, die dem entsprechenden Einsatz angepasst sind. Auf unsere Qualitätsnormen werde ich in einem späteren Abschnitt zurückkommen.

Leistung eines modernen Kettenstuhles

Es ist nicht uninteressant, zwei Qualitäten, die eine gewoben, die andere gewirkt, miteinander zu vergleichen:

a) Hemdenstoff gewoben

Kette NYLSUISSE® ultramatt den. 70/23 (7,6 tex) Z 280
Schuss Spun-Nylon Nm 100 × 2 (10 × 2 tex)
27 Schüsse per cm

b) NYLSUISSE®-Webtrikot

Gewichtsklasse 95 g/m²
NYLSUISSE® ultramatt den. 40/13 (4,4 tex) Z 20
27 Maschenreihen per cm

Maschine	Hemdenstoff gewoben	NYLSUISSE® Webtrikot
	Webautomat	Kettenwirkmaschine 28 fein engl. 84 fein engl. breit

Maschinengeschwindigkeit	180 p. Min.	300 Maschenreihen p. Min.
Nutzeffekt	90 %	95 %
Maschinenbedienung m/Std. pro Maschine	40	8
	3,6	34 (2×17)

	Fr.	Fr.
Neuwert der Maschine	9 000.—	26 000.—
Amortisation pro Jahr	900.—	2 600.—
Betriebsstunden pro Jahr	4 000	4 000.—
Maschinenkosten p. Std.	—.225	—.65
Lohnkosten Arbeit p. Std.	4.50	4.50
Lohnkosten p. Masch.-Std.	—.15	—.56
Maschinenkosten p. m	—.063	—.019
Lohnkosten p. m	—.042	—.016
Vorbereitungskosten (Schusspulen usw.)	—.10	unbedeutend
Verarbeitungskosten p. m	—.205	—.035
Meter per Arbeitsstunde	144	272

Wenn auch dieser Kalkulationsvergleich nicht Anspruch auf Vollständigkeit erheben kann, so sind darin doch jene Faktoren berücksichtigt, die stark voneinander abweichen und kostenmäßig ausschlaggebend sind.

Auffallend ist vor allem die Stundenleistung pro Maschine: Kettenstuhl 34 m, Webstuhl 3,6 m.

Nebst der grossen Produktivität des Kettenstuhles sei auch noch die äusserst günstige Materialausnutzung erwähnt. Weit mehr als in der Weberei ist es in der Wirkerei möglich, sämtliche Vorwerke auszuschalten; die Kettenwirkerei benötigt keine Schusspulerei. Das Garn wird von uns fertig gezettelt auf Teilrollen geliefert. Die Notwendigkeit der Aufstellung einer teuren Zettlerei fällt weg. Die Anlieferung der Garne auf Teilrollen bringt folgende Vorteile mit sich:

Anlieferung eines vorzüglichen, sauberen Garnes

Uebernahme sämtlicher Vorwerkarbeiten durch den Garnlieferanten

Keine Lagerhaltung auf Spulen

Geringste Lagerhaltung auf Teilrollen

Kein Garnabfall

Keine Restspulen

Qualitätsvorschriften für NYLSUISSE® -Webtrikot

Mit einer Serie eingehender Versuche haben wir für die verschiedenen Einsatzgebiete die geeigneten Qualitäten ermittelt: Wie in der Weberei Bindung, Kett- und Schussdichte den Gebrauchswert des Stoffes wesentlich beeinflussen, so wird die Qualität des Webtrikots beeinflusst durch die gewählte Legung und die Maschenzahl, die wiederum bestimmt ist für das Gewicht der Wirkware.

Das Minimal-Quadratmetergewicht für die verschiedenen Einsatzgebiete ist wie folgt festgelegt:

Artikel	Titer		zwei-schienig g/m ²	drei-schienig g/m ²
	den.	tex		
Herrenhemden	40/40	4,4	95	105
Damenblusen	40/40	4,4	105	105
Damenschürzen	40/40	4,4	—	120
Damenschürzen	70/40	7,6/4,4	130	—
Damenschürzen	70/70	7,6	140	—
Herrenberufsmäntel	70/70	7,6	150	—

Die Maschenzahl variiert je nach Legung und nach Einsatz bzw. nach dem gewünschten Quadratmetergewicht. Obige Gewichte sind als Mindestgewichte aufzufassen, die nicht unterschritten werden dürfen. Das Durchschnittsmaschengewicht ist entsprechend zu erhöhen, damit die erforderliche Sicherheit gewahrt bleibt.

Zulässige Schrumpfung: Die zulässige Höchstschrumpfung der Ware darf sowohl in der Länge wie in der Breite 2 Prozent bei Kochtemperatur nicht überschreiten.

Färbung und Ausrüstung: Die Fixierung hat dermassen zu erfolgen, dass die Schrumpfbedingungen erfüllt werden. Desgleichen muss die Ware eine gute Knittererholung aufweisen. Die Licht- und Waschechtheit sowohl optisch aufgehellt wie gefärbter Ware wird ebenfalls geprüft.

Konfektion: Unsere Kontrolle beschränkt sich bei den Artikeln, die unsere Etiketten «NYLSUISSE Qualité contrôlée» tragen, nicht nur auf das Gewirk, sondern auch auf die Konfektion. Wir prüfen die Zutaten und vor allem auch die Nähfäden und die Nähte.

Es ist nun falsch, wenn man sich unter dem NYLSUISSE-Webtrikot für Hemden nur einen weissen Webtrikot vorstellt! Die vielen Musterungsmöglichkeiten ge-

statten es, eine Vielfalt von Streifenmustern hervorzubringen, wie auch kleine Karos, dann Strukturstreifen, Effekte durch Kombination von glänzenden und matten NYLSUISSE-Garnen.

Der Erfolg des NYLSUISSE-Webtrikot-Hemdes beruht vor allem auch auf dem Tragkomfort. Die atmende Masche schliesst den Körper nicht ab. Die Wascheigenschaften des «NYLSUISSE» gestatten ein müheloses Waschen. Das Bügeln ist tatsächlich überflüssig.

Dank der hohen Tragwerte lässt sich NYLSUISSE-Webtrikot auch für weitere interessante Artikel einsetzen: Berufsschürzen, Sackfutter, Futterstoff, Leintücher, Bade shorts, Mäntel, Damenkleider, Blusen usw.

NYLSUISSE® -Velours

Einer grossen Zukunft kann auch der Kettenstuhl-Velours entgegenblicken. Es seien hier vor allem neu zu erschliessende Gebiete erwähnt, wie z. B. NYLSUISSE-Velours laminiert für Autopolster, für Polstermöbelbezug, für Aprés-Ski-Jacken, Leder-Imitations-Jacken und dergleichen. Auch in diesem Sektor sind verschiedene Musterungsmöglichkeiten vorhanden, z. B. ein melierter Artikel: ein Faden weiss, ein Faden schwarz, spinngefärbt, am Stück überfärbt; ein Streifendessin: z. B. acht Fäden weiss, sechs Fäden schwarz, spinngefärbt, am Stück überfärbt.

Ich nenne folgende Einsatzgebiete: Damen-Pullies, Pull-Shirts, Sporthemden, Aprés-Ski-Jacken, Air-Dresses, Autopolster, Polstermöbelbezug usw. Der Velours lässt sich bedrucken, prägen, schleifen und auch mit PVC laminieren.

Garn, die heute in der Kettenwirkerei zum Einsatz gelangen

Für Charmeuse-Nachthemden-Qualitäten, Etuifutter und dergleichen wird in nicht unbedeutendem Umfang eine Viskose-Rayonne, z. B. unser ULTREMA, in den 45, 50 und 60 (5,0, 5,6 und 6,8 tex) eingesetzt. An NYLSUISSE-Garnen kommen zum Einsatz:

NYLSUISSE® halbmatt, Monofil, den. 15/1 (1,7 tex)
für Plissés, Dusters und Stickböden

NYLSUISSE HELIODOR den. 15/1 (1,7 tex)
für Plissés, elegante Damenwäsche, Dusters

NYLSUISSE® halbmatt den. 30/10 (3,4 tex)
für Wäsche-Charmeuse und Velours

NYLSUISSE® halbmatt den. 40/13 (4,4 tex)
für Wäsche-Charmeuse und Velours

NYLSUISSE® ultramatt den. 40/13 (4,4 tex)
für Charmeuse und Webtrikot, Hemden, Blusen und Kleider

NYLSUISSE® ultramatt den. 70/23 (7,6 tex)
für Webtrikot, Berufsschürzen und Leintücher

Um ein abgerundetes Bild über die Kettenwirkerei zu erhalten, ist es doch noch erforderlich, die dem Kettenstuhl verwandten Stühle zu erwähnen:

Doppel-Kettenstuhl (SIMPLEX)

Auf dem Doppel-Kettenstuhl wird vor allem unser NYLSUISSE® ultramatt den. 40/13 eingesetzt.
Es werden Handschuhstoffe hergestellt, Schweißlederimitation, geprägt und geschliffen;
ebenfalls modische Lederimitationen für Sportjacken.

Spitzenraschelmaschine

Die Spitzenraschel erlaubt die Herstellung einer preisgünstigen Spitze für Wäschegarnituren.

Es kommen zum Einsatz:

unsere NYLSUISSE-Typen 40, 70, 100 und 150 den. (4,4, 7,6, 11 und 17 tex);
desgleichen Rayonne 100, 150 und 300 den. (11, 17 und 34 tex).

Mit BAN-LON-NYLSUISSE 70 × 2 und gröber werden äusserst schöne Musterungseffekte erreicht.

Gummiraschelmaschine

Rascheltüll für Schlüpfer und Korsett

Es kommen zum Einsatz:

NYLSUISSE halbmatt in den Titern 60, 70 und 100 den. (6,8, 7,6 und 11 tex).

Fischnetzraschel

Verschiedene NYLSUISSE-Fischnetzzirne für die Herstellung von Fischnetzen mit Lochweite bis ca. 1 cm.

Färberei, Ausrüstung

Ein klassischer Wasserrohrkessel als Schnelldampferzeuger

Weit spannt sich der Bogen vom Jahre 1804, als J. Stevens den Wasserrohrkessel erfand, bis zur heutigen Zeit modernster Kesselkonstruktionen. Mit der sturmischen Entwicklung der Technik wuchsen dazu parallel auch die Anforderungen an die Dampfkessel. So findet man heute neben Giganten von Hochleistungskesseln kleine und kleinste Dampfaggregate, die geeignet sind, ein neues Kapitel in der langen Geschichte der Dampfkessel zu eröffnen.

Auch die wirtschaftliche Seite der Dampfkessel ist in den letzten Jahren kritisch unter die Lupe genommen worden. Neben rationeller Arbeitsweise und grösster Wirtschaftlichkeit wurden raumsparende Konstruktionen verlangt. Der Engpass menschlicher Arbeitskraft forderte erleichterte Bedienungsvorschriften und vereinfachte Arbeitsweise.

Der Niederschlag dieser Forderungen findet sich heute in den Schnelldampferzeugern verwirklicht. Vielfältig waren die Lösungen für diesen neuen Kesseltyp über Zwangsumlauf oder Zwangsdurchlauf mit geringem Wassergehalt. Daher ist es interessant, dass die Henschel-Werke, Kassel, beim Wasserraumkessel geblieben sind. Er

wurde als Schnelldampferzeuger ausgebildet und hat heute bereits in Deutschland und im Ausland in einer relativ sehr kurzen Zeit eine Auflage von mehreren hundert Stück erleben können und sich in der Praxis bestens bewährt. Dass Henschel gerade diesen Konstruktionstyp wählte, war naheliegend, denn das Werk konnte auf Grund seiner hundertjährigen Erfahrungen im Lokomotivkesselbau alle Erkenntnisse auswerten, die in diesem modernen Schnelldampferzeuger als besondere Charakteristika ihren Niederschlag gefunden haben.

Die Beschreibung des Wasserraumkessels

Bei dem Henschel-Schnelldampferzeuger (vgl. Abb. 1) handelt es sich um einen vertikalen Wasserrohrkessel, vergleichbar mit einem auf den Kopf gestellten Lokomotivkessel, bei dem lediglich die Seiten vertauscht worden sind. Aus einem Feuerbüchs-Rauchrohrkessel wurde ein Feuerbüchs-Wasserrohrkessel, ein besonderes Henschel-Merkmal. Dieser Kessel arbeitet mit natürlichem Wassерumlauf. Allein schon aus diesem Kesselaufbau ist erkennbar, dass er als Schnelldampferzeuger von den üblichen auf dem Markt befindlichen Dampfgeneratoren, die fast alle

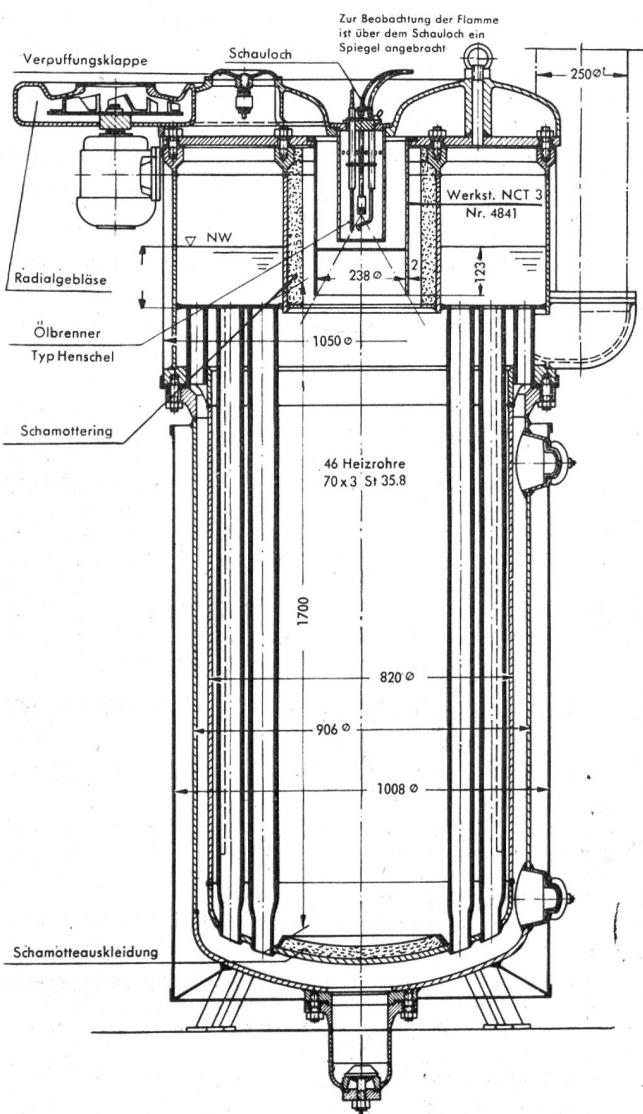


Abb. 1

Schnittbild des Henschel-Schnelldampferzeugers HK 1000

Zwangsumlauf oder Zwangsdurchlauf haben, abweicht. Besonderer Wert wurde bei der konstruktiven Ausführung des Kessels auf die Zugänglichkeit für Inspektion und Reinigung der Wasserrohre gelegt. Deshalb befindet sich über der Ausdampfkammer ein Ringdeckel, nach dessen Öffnen die Rohre ohne Ausbau des Innenkessels besichtigt, ausgewaschen und, wenn nötig, mechanisch gereinigt werden können. Für das normale Auswaschen genügt es, den Handlochverschluss in der Ausdampfkammer zu öffnen und durch einen kräftigen Wasserstrahl den lösbar Schlamm wegzuspülen. Auffallend ist noch, dass durch die vertikale Anordnung der Wasserrohre keine allzu hohen Ansprüche an die Speisewasseraufbereitung gestellt werden. Eine Lagerhaltung des Rohrsystems als Ersatz ist keinesfalls erforderlich.

Dieser Kesseltyp besteht aus zwei Baugruppen: dem *Aussenkessel*, an dem die Speiseeinrichtungen, ein Abschlammventil, die Heizölpumpe und im Regelfall auch der Schaltkasten mit der elektrischen Ausrüstung angebracht sind, sowie dem *Innenkessel* mit Kesselkopf und den Heizflächen. Der obere Teil ist als Dampfsammler ausgebildet. An ihm sind der Brenner — eine Henschel-Entwicklung —, das Gebläse sowie die Speise-, Entnahme- und Sicherheitsarmaturen angebracht. Beide Baugruppen sind nur in einer Flanschebene miteinander verschraubt, so dass keine Wärmeverspannungen zwischen den beiden Baugruppen eintreten können. Nach Lösen der Verbindungsschrauben

kann der Innenkessel nach oben ausgefahren werden. Bei Aufstellung der Kessel in niedrigen Räumen, die ein Ausfahren des Innenkessels zur Kesselrevision nach oben nicht gestatten, können die Kessel mit einer Schwenkvorrichtung ausgerüstet werden, so dass der Innenkessel horizontal ausgefahren werden kann.

Die *Heizfläche* wird durch den Mantel, den Boden des Innenkessels und durch die Wasserrohre gebildet, die, wie schon mehrfach darauf hingewiesen, vertikal im Innenkessel eingeschweisst sind. Der *Heizölfeuerung* ist im Oberteil des Innenkessels angeordnet. Der Brennstoffdruck wird durch eine Brennstoffpumpe erzeugt, die den Brennstoff aus einem Vorratsbehälter ansaugt. Ein Radialgebläse fördert die Verbrennungsluft. Elektromotoren treiben die Brennstoffpumpe und das Gebläse an.

Die *Verbrennungsgase* durchziehen von oben nach unten den ersten Feuerzug, in dem der innere Ring der Wasserrohre angeordnet ist, und streichen vom Boden des Innenkessels aus durch den zweiten Feuerzug, der von den äusseren Wasserrohren mit zwischengeschweißten Trennblechen gebildet wird. Die Verbrennungsgase werden hinter den zweiten Zug durch den Rauchabzug abgeführt. Der in den Wasserrohren und dem Wassermantel aufsteigende Dampf sammelt sich in einer über den Rohren angeordneten ringförmigen Ausdampfkammer, aus der über das Dampfentnahmestück Dampf der Verbrauchsstelle zugeführt wird. Die Henschel-Dampferzeuger werden vollautomatisch elektrisch geregelt. Durch diese Regelung werden Wasserstand und Dampfdruck im Kessel unabhängig vom jeweiligen Dampfverbrauch in engen Grenzen gehalten. Sie arbeitet nach dem Prinzip der Aussetzregelung, wobei von Wasserstand und Dampfdruck Regelimpulse ausgehen. Diese leiten automatische Schaltvorgänge ein, durch welche die Speisung und die Feuerung ein- bzw. ausgeschaltet werden. Besondere Sicherungseinrichtungen überwachen die Regelvorgänge. Das Arbeiten von Speisung und Feuerung wird durch je eine Kontrolllampe angezeigt. Außerdem ist eine rote Lampe vorhanden, die aufleuchtet, wenn die Anlage gestört ist. Die gesamten Steuerungselemente, wie Schalter, Schütz, Relais usw., sind in einem Schaltschrank zusammengefasst.

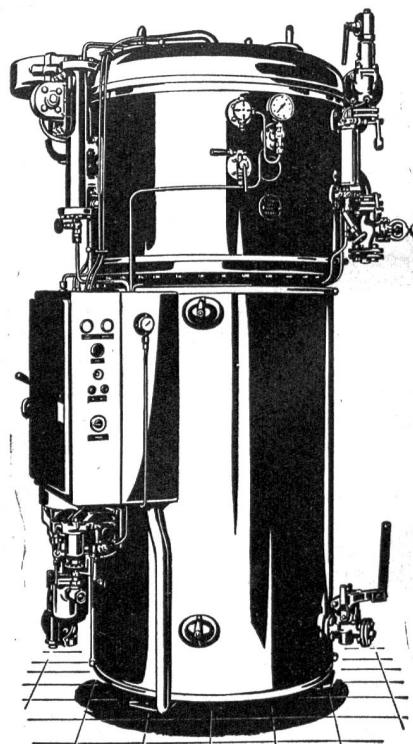


Abb. 2

Henschel-Schnelldampferzeuger bei Stoffel & Co., Mels

Der Einsatz des Kessels

Dieser Typ von Schnelldampferzeugern, der bei einer Kalteinspeisung mit einem garantierten Wirkungsgrad von 80 Prozent arbeitet, fand bei allen Dampfverbrauchern einen starken Widerhall. Er hat nicht nur in Wäschereien, chemischen Reinigungen, Färbereien eine gute Aufnahme gefunden, sondern auch in der Textil-, Kunststoff- und der chemischen Industrie usw. Bei den in Gruppen verwendeten Dampferzeugern hat sich ein neuer gangbarer Weg zur Rationalisierung in der Dampfwirtschaft aufgezeigt. Die Kessel können untereinander so geschaltet werden, dass sie als drei Kessel des Typs HK 1000 zusammen 3 t Dampf pro Stunde leisten. Durch Druckabstufung der einzelnen Kessel besteht die Möglichkeit, abgestimmt auf das Dampfverbrauchsdiagramm zu fahren.

Zentrale Kesselhäuser stellen innerhalb eines Fertigungsbetriebes immerhin einen recht erheblichen Anlagenfaktor dar. Abgesehen vom Kesselhaus, dem Schornstein und den Kesselfundamenten bedingen diese Voraussetzungen auch noch einen recht erheblichen Platzanteil, der kostennässig recht häufig von ausschlaggebender Bedeutung ist. Durch Aufstellung von Kesselgruppen oder durch Aufstellen jeweils eines Schnelldampferzeugers an eine dampfverbrauchende Stelle können diese Kosten nicht nur eingespart werden, sondern es werden auch die Kosten für die dampfführenden Leitungen und das Kondensat ganz erheblich gesenkt. In dieser Beziehung eröffnen sich

dem Einsatz von Schnelldampferzeugern neue Wege, und die Praxis im letzten Jahr hat bewiesen, dass der vielleicht höhere finanzielle Einsatz für eine Gruppe von Schnelldampferzeugern sich durch eine rationellere Arbeitsweise innerhalb kürzester Zeit bezahlt gemacht hat.

Die Schnelldampferzeuger sind u. a. auch unter dem Gesichtspunkt der erleichterten Wartungsbestimmungen entwickelt worden. Man kann also nicht nur auf Kesselhäuser verzichten, sondern in den meisten Fällen auch auf geprüfte Heizer. Dieser Vorteil macht sich besonders in den industriellen Sparten bemerkbar, die bislang noch nicht Dampf als Fabrikationsgrundlage hatten, heute aber auf Grund chemischer und physikalischer Erforschung durch Dampfverwendung neue Fertigungsmethoden betreiben können.

Die Schnelldampferzeuger sind nicht nur in der Lage, bestehende alte Kesselanlagen zu ersetzen, sondern es ist darüber hinaus mit ihnen die Möglichkeit gegeben, in der Nutzbarmachung des Dampfes neue Wege zu beschreiten. Aus der Erkenntnis heraus, dass die bestehende Typenreihe bei Henschel, die ein Lieferprogramm mit Kesseln der Leistungsgrößen von 300, 500, 750 und 1000 kg Dampf pro Stunde umfasst, noch nicht den vielseitigen Wünschen der interessierten Kreise genügt, haben sich die Henschel-Werke entschlossen, einen weiteren Kessel mit einer Dampfleistung von 200 kg/h zu entwickeln und einen größeren Kesseltyp mit einer Leistung von 3 t Dampf pro Stunde herauszubringen.

Tagungen

Textiltechnische Frühjahrstagung des VDI am 5. und 6. April 1962 in Freiburg i. Br.

Der Verein Deutscher Ingenieure, Fachgruppe Textiltechnik (ADT), hielt seine diesjährige Frühjahrstagung am 5. und 6. April in Freiburg im Breisgau ab. Die von rund 600 Fachleuten des In- und Auslandes besuchte Veranstaltung stand unter dem Generalthema «CHEMIEFASERSTOFFE». Nachdem der rasche Fortschritt auf dem Gebiet der Chemiefasern die Textilindustrie immer wieder vor neue Aufgaben stellt, war es sehr wertvoll, über den neuesten Stand der Entwicklungen dieses Faserstoffsektors, sowie über damit zusammenhängende Verarbeitungsprobleme, von massgebenden und kompetenten Fachleuten informiert zu werden.

Vor Beginn der Tagung fand für die Mitglieder des Beirates der VDI-Fachgruppe Textiltechnik, ein von der Stadtverwaltung gegebener Empfang im Rathaus statt. Die Tagung selbst wurde am 5. April um 14.15 Uhr, im Kollegiengebäude II der Albert-Ludwigs-Universität Freiburg, durch ein Kolloquium «Chemiefasermischungen», mit zwei Referaten eingeleitet. Parallel hierzu fanden zwei Gruppenfachsitzungen mit Diskussion über Probleme der Wirkerei und Strickerei und der Bekleidungstechnik statt. Um 18.30 Uhr wurden die Tagungsteilnehmer im Auditorium Maximum durch den Vorsitzenden der VDI-Fachgruppe Textiltechnik, Direktor Dr.-Ing. H. Ude, Bremen, begrüßt. Anschliessend folgte der Hauptvortrag der Tagung, über «Stand der Technik auf dem Gebiet der Chemiefasern, Tendenzen und Ziele in Forschung und Entwicklung», den Professor Dr. P. Schlack, Frankfurt a. M. / Höchst, hielt. Am folgenden Freitag, den 6. April, begannen um 8.30 Uhr im Kollegiengebäude II der Universität drei weitere Gruppenfachsitzungen, mit Vorträgen über folgende Themen: Einfluss der Chemiefasern auf die Spinnprozesse, Kurzspinnverfahren, die Polyesterfaser in der heutigen Textiltechnik, Anforderungen der Praxis an die verschiedenen Zellwolltypen, modifizierte Endlosgarne für die gestrickte Oberbekleidung, und als letztes Thema wurde über Polyester-Strukturgarne referiert.

Der Inhalt der einzelnen Fachvorträge kann aus den folgenden Referatsauszügen entnommen werden:

Dr. G. Schön

Grundsätzliches über die Ausführung quantitativer Fasertrennungen

Es wurde ausgeführt, wie man an Hand der Ergebnisse der vorausgegangenen qualitativen Analyse eines Zweiergemisches mittels weniger Regeln unter den bekannten oder möglichen quantitativen Trennungsverfahren die günstigste Methode auswählt. Die Einflüsse des Mischungsverhältnisses und des Lösungsmittels auf die Genauigkeit der Ergebnisse wurden besprochen und eingehend auf die in der analytischen Technik liegenden Fehlerquellen hingewiesen.

Dipl.-Ing. E. Kirschner

Verhalten der eingemischten Fasern während der Verarbeitung

Ausgehend von der Tatsache, daß Verhalten und Verteilung der Faserkomponenten bei der Mischverspinnung der direkten Beobachtung nur teilweise zugänglich sind, wurden einleitend Möglichkeiten der systematischen Untersuchung besprochen. Dabei wurde eine Unterscheidung getroffen zwischen der Längsverteilung und der Verteilung der Komponenten in Querrichtung, wobei letztere radial, zirkular oder nach der Größe der Fasergruppe untersucht werden kann. Obwohl zwischen der Mischungsungleichmässigkeit und dem gewohnten Begriff der Gewichtsungleichmässigkeit gewisse Parallelen bestehen, erweisen sich die Zusammenhänge bei der Mischungsverteilung als ungleich schwieriger, sowohl in der Untersuchungsmethode wie in der statistischen Behandlung. An Hand der Ergebnisse von Versuchsausspinnungen und experimentellen Einzeluntersuchungen wurde das Verhalten der Faserkomponenten bei der Mischverspinnung aufgezeigt. Dominierende technologische Einflussgrößen sind das Mischverfahren, die Du-

blierung und der Verzug, während vom Faserstoff her vor allem Faserfeinheit und Faserlänge die Verteilung bestimmen. In Abhängigkeit vom Faserstoff und dem jeweiligen Einsatzgebiet ist zwischen einfachen und schwierigen Mischungen zu unterscheiden, woraus sich für die Praxis technologische Folgerungen ergeben.

Ing. R. Buck

Einsatz und Musterungsmöglichkeiten der Rundwirkmaschine

An Hand von Lichtbildern sollte der heutige Stand der Weiterentwicklung der Rundwirkmaschine aufgezeigt werden. Für die Vielseitigkeit im Einsatz und in der Mustierung wurden durch entsprechende Kombinationen der Grundmaschine mit den verschiedensten Betriebsmitteln und Gepinnsten Möglichkeiten geschaffen, die bei relativ geringem Aufwand neue Anwendungsbereiche andeuten bzw. bereits ergeben haben. Eine vorliegende Stoff- und Musterkollektion zeigte Gelegenheit zur Prüfung, Anregung und Aussprache.

Prof. Dr. rer. nat. P. Schlack

Stand der Technik auf dem Gebiet der Chemiefasern, Tendenzen und Ziele der Forschung und Entwicklung

Die Entwicklung der Chemiefaserstoffe erfolgt im derzeitigen Stadium nicht mehr so rasant, wie in früheren Jahren. Vor etwa 10 Jahren begann auf dem Gebiet der Zellulosefasern eine neue Ära, die zu wichtigen Verbesserungen hinsichtlich Festigkeit und Quellbarkeit führte. Auf dem Gebiet der Kupfer- und Acetatfasern liegen keine Neuerungen vor und es sind für die Zukunft kaum welche zu erwarten. Obwohl die Triacetatfaser keine bessere Verschleißfestigkeit als die Acetatfaser aufweist, ist sie wegen ihrer permanenten Kräuselungsbeständigkeit und Fixierbarkeit eine interessante Faser. Der Anteil der Polyamide an der gesamten Synthesefaserproduktion beträgt derzeit noch immer rund fünfzig Prozent. Polyesterfasern sind wegen ihrer hohen Formstabilität sehr geschätzt. Zur Verminderung des unerwünschten Pillingeffektes wurden neue Typen, z. B. Dacron 64 und Trevira WA entwickelt. Die hohe Lichtbeständigkeit, auch bei mit Titanoxyd mattierten Fasern, und der wollene Griff stellen bei Polyacrylnitrilfasern wertvolle Eigenschaften dar. Eine Spezialfaser, die eher in Japan als hier eine Verbreitung gefunden hat, ist die Polyvinylalkoholfaser. Ihre hohe Festigkeit und gute Licht- sowie Verrottungsbeständigkeit sind hervorzuheben. Ein besonders interessantes Gebiet sind die texturierten Chemiefaserfäden. Die permanent erreichbaren Eigenschaften eines besseren Griffes, günstigerer Isolation, besonderer Dehnbarkeit u. a. Verbesserungen, stellen wertvolle Veränderungen dar. Durch Profilierung der Einzelfibrillen wird man in der Lage sein, noch verschiedene vorteilhafte Eigenschaften zu erreichen. Mit der Entwicklung ganz neuartiger Synthesefasern ist kaum zu rechnen.

Dr.-Ing. W. Meyer

Einfluß der Chemiefasern auf die Spinnprozesse

Konstruktives Mischen im Hinblick auf den Einsatz und damit auf die integrale Beanspruchung der textilen Erzeugnisse ist heute die Grundlage für die Auswahl der Faserkomponenten. Darüber hinaus ist zu berücksichtigen, daß sämtliche Verarbeitungsgänge wie Spinnen, Weben und Wirken in ihrem Ablauf durch das Mischen produktiver zu gestalten sind und vornehmlich beim Spinnen z. B. die für das vollautomatische Weben erforderliche Gleichmäßigkeit der Garne weitgehend gewährleistet wird. Die Garnqualität wird nun in entscheidender Weise von den technologischen Eigenschaften der Faser wie Feinheit, Dehnung, Festigkeit, Länge, Struktur und Oberflächenbeschaffenheit beeinflußt, wobei die Aufzählung keine Wertigkeit beinhaltet. Weiterhin schaffen die verschiedenen Spinnverfahren unterschiedliche Voraussetzungen, wie dies beispielsweise bei den Streckwerken für die 3- und

4-Zylinder- bzw. Kammgarnspinnerei, um nur ein konkretes Beispiel zu nennen, offensichtlich festgelegt werden muß.

Dipl.-Ing. A. Furrer

Kurzspinnverfahren

Häufigste Chemiefasern in der Spinnerei — Ueberblick über hauptsächlichste Verarbeitungsverfahren: Endlosfaser, Stapelfaser, Einsatz des Converters: Reifen, Schneiden der Fasern, diverse Fabrikate, Rieter-Converter — Kurzspinnprozesse mit Converter und nachfolgenden Maschinen bis zum fertigen Garn für Mittel- und Langstapel — Personalbedarf und Wirtschaftlichkeitsbetrachtung der Kurzspinnverfahren — Entwicklungstendenzen für Kurzstapel — Ausblick.

Dr. W. Brennecke

Die Polyesterfasern in der heutigen Textiltechnik

Mit der Polyesterfaser sind weitere Warengattungen entwickelt worden. Neben der Reinverarbeitung als endloses Garn, als Strukturgarn — worüber gesondert berichtet wurde —, also Kabel- oder Grobtitergarn für technische Zwecke und als Faser, z. B. auch zur Füllung von Steppartikeln, spielen dabei weiterhin die Mischungen eine besondere Rolle. Zu den Mischungspartnern Baumwolle, Wolle und Zellwolle sind Flachs und Acrylfasern dazugekommen. Es wurden u. a. Möglichkeiten für eine waschbare Oberbekleidung erschlossen. Unter Beibehaltung des grundsätzlichen Charakters der guten Form- und Größenbeständigkeit und der Sprungelastizität wurden Polyesterfasern so modifiziert, daß sie ohne Pillinggefahr nicht nur für tuchbindige Kammgarnzwirnstoffe verwendbar sind, sondern der Musterung einen weiteren Spielraum lassen und auch zu Jersey und anderer Maschenware verarbeitet werden können.

Dr. W. Albrecht

Anforderungen der Praxis an die verschiedenen Zellwolltypen

Die Zellwollhersteller liefern für die Erzeugung der verschiedenartigsten Textilien an die Weiterverarbeiter mehrere Typen, die sich in ihren physikalischen Eigenschaften sehr weitgehend voneinander unterscheiden. Diese Unterschiede wirken sich bei der Rein- und Mischverarbeitung in der Spinnerei, Weberei, Färberei und Ausrüstung aus. Es wurde deshalb der Einfluß der charakteristischen Eigenschaften der verschiedenen Zellwoll-Grundtypen auf die Verspinnung, Färbung und Ausrüstung untersucht.

Dr. H. Scherzberg

Modifizierte Endlosgarne aus Polyamid und Polyacrylnitril für die gestrickte Oberbekleidung

Von den zur Zeit bekannten modifizierten Endlosgarnen für die gestrickte Oberbekleidung wurden hauptsächlich das im Falschdrahtverfahren hergestellte Kräuselgarn mit reduzierter Elastizität sowie das luftgeblasene Schlingengarn behandelt. Das Kräuselgarn mit reduzierter Elastizität besitzt je nach Herstellungsbedingungen unterschiedliche Eigenschaften. Polyamid und Polyacrylnitril erfordern differente Verfahrensdurchführung und Maschinenstellung. Die Einflüsse dieser Herstellungsbedingungen auf die Elastizität des Garnes sowie Schlaufendichte, Griff und Aussehen des daraus gefertigten Strickstückes wurden größtenteils und tendenziell am Beispiel einer Rundstrickware aufgezeigt. Bei der Schlingengarnerzeugung ist eine Variation der Herstellungsbedingungen wegen der mechanischen Erzeugung des Schlingengarneffektes im Luftstrom nur in geringem Maße möglich. Da keine strukturelle Beeinflussung des Fadens während des Schlingengarneffektes stattfindet, ist der Ausfall des Garnes bei Polyamid und Polyacrylnitril gleich und die Verarbeitung ähnlich der eines Fasergarnes entsprechenden Bauschvolumens.

Dipl.-Ing. T. Hensen

Polyester-Strukturgarne

Es besteht Nachfrage nach Kleidung, die waschbar ist, nicht filzt und eine gute Wärmeisolation besitzt. Zur Erreichung letzterer Eigenschaft müssen die zur Verarbeitung kommenden Garne volumös sein und aus gekräuselten Fasern bestehen. Es wurden die verschiedenen zur Anwendung kommenden Verfahren, welche die Garne strukturell verändern, besprochen. Auch die Griff-eigenschaften sind bei Textilfabrikaten wichtig. Je höher der Elastizitätsmodul einer Faser ist, um so trockener und

wärmer ist der Griff; je kleiner der Elastizitätsmodul ist, um so seifiger, kälter und feuchter wird der Griff empfunden. Hervorzuheben ist, dass Polyester-Strukturgarne keinen Pillingeffekt zeigen.

Zum Abschluss der Tagung fanden mehrere Betriebsbesichtigungen statt. Auf 12 Exkursionsgruppen aufgeteilt, besuchten die Teilnehmer verschiedene in der näheren oder weiteren Umgebung von Freiburg etablierte Textilbetriebe, wobei nahezu alle Sparten der Fertigung, angefangen vom Faserstoffwerk bis zur Kleiderfabrik, einschließlich einer Textilmaschinenfabrik, im Exkursionsprogramm vertreten waren. (RÜ)

Der zweite Weltchemiefaserkongress

Am 16. April 1962 orientierte der Verband schweizerischer Kunstseidenfabriken in Zürich die Tages- und Fachpresse über den in der ersten Hälfte des Monats Mai in London stattfindenden Weltchemiefaserkongress. Königin Elisabeth II. hat das Patronat übernommen, und dem Ehrenkomitee gehören neben englischen Kabinettsmitgliedern die in London akkreditierten diplomatischen Vertreter der den Kongress organisierenden Länder an, auch der Schweiz. Der Verband schweizerischer Kunstseidenfabriken (Société de la Viscose suisse, Emmenbrücke; Feldmühle AG, Rorschach; Steckborn Kunstseide AG, Steckborn) ist Gründungsmitglied der im Jahre 1950 ins Leben gerufenen internationalen Chemiefaservereinigung.

Im Jahre 1954 fand der erste internationale Chemiefaserkongress, vom CIRFS (Comité international de la Rayonne et des Fibres synthétiques) organisiert, in Paris statt. Wie damals werden auch in London rund 3000 Delegierte anwesend sein. Der zweite Kongress steht unter dem Motto «Die Chemiefasern in der modernen Welt» und soll zu einem umfassenden Meinungsaustausch über alle Chemiefasern berührenden technischen, wirtschaftlichen und sozialen Fragen führen. Neben öffentlichen Vorträgen mit den Themen «Die Chemiefasern in der Sicht des Verbrauchers — Ein Jahrhundert der Mode — Formen, Kunst und

Zivilisation» werden Gruppenseminarien mit folgenden Überschriften durchgeführt:

- A. *Chemiefasern: angewandte Forschung und Entwicklung, volkswirtschaftliche Bedeutung, Absatzprobleme.*
- B. *Die Bedeutung der Chemiefasern für Bekleidung und Mode.*
- C. *Die Chemiefasern und das moderne Heim.*
- D. *Die Chemiefasern und ihre Rolle für die öffentlichen Dienste und andere Industrien.*

Parallel zu den Seminarien, jedoch unabhängig, werden wissenschaftliche Colloquien über das Gebiet der Polymere abgehalten. Mehr als 200 angesehene Wissenschaftler, Spezialisten der Grundlagenforschung auf dem Felde der Hochpolymere, werden an diesen Sitzungen teilnehmen. Dem vorbereitenden Ausschuss für diese wissenschaftlichen Gespräche gehört auch Prof. Dr. H. Hopf, Direktor des technischen-chemischen Laboratoriums der ETH, an.

Der zweite Weltchemiefaserkongress wird neue wertvolle Impulse vermitteln und die erzielten Fortschritte aufzeigen. Die «Mitteilungen über Textilindustrie» werden über den Kongress in der Juni-Nummer berichten.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Von P. H. Müller, Zürich

Die offiziellen amerikanischen Instanzen schätzen den Baumwollübertrag am Ende der laufenden US-Saison auf rund 500 000 Ballen höher als letzte Saison. Der amerikanische Inlandverbrauch stieg gegenüber dem letzten Jahr wieder an, während der Export kleiner wurde, womit ein Uebertrag in US-Baumwolle am 31. Juli 1962 — Ende der laufenden Saison — von rund 7,5 Millionen Ballen entsteht.

Das Interesse seitens der Käuferschaft wuchs während der Berichtsperiode, insbesondere für «middling» und höhere Qualitäten, und die Preistendenz für «disponible Baumwolle» war fest. Die Ablader deckten vor allem nahe Verpflichtungen ein, und es wurden von den ausländischen Verbrauchern ebenfalls Eindeckungen für nähtere Verschiffungen vorgenommen.

Aus nächster Ernte wurde auch mexikanische Baumwolle gekauft, deren Preise etwas unter denen der USA liegen. Die Hauptabnehmer waren bis jetzt Japan, Spanien, Frankreich, Deutschland und Italien. Grosse Quantitäten werden stets noch über den amerikanischen Hafen Brownsville verschifft, wie auch kleinere Mengen über San Diego, Galveston, Los Angeles, Houston und Corpus Christi.

Bei São-Paulo-Baumwolle blieb die Frage des Devisenkurses der brasilianischen Währung noch die Hauptfrage. Es gab stets Ablader, die dieses Risiko auf sich nahmen. Dabei handelte es sich jedoch nicht um ein reguläres

Geschäft, sondern um Gelegenheitsangebote, die einzelne Verbraucher zu kaufen benutzt.

In Syrien konnten verschiedene Gebote aus Europa nicht akzeptiert werden. In letzter Zeit war die Preisbasis auf dem disponiblen Markt in Aleppo zu hoch. Die Produktion der Ernte 1961/62 wird auf rund 120 000 bis 125 000 Tonnen geschätzt.

Die Hauptbezugsländer türkischer Baumwolle waren Italien, Deutschland, Belgien und Portugal. Die Preisbasis dieser Provenienz war in letzter Zeit zu wenig attraktiv, um zu grossen Käufen zu führen. Sowohl an den Märkten von Izmir als auch von Adana war das Geschäft nicht sehr umfangreich; die Preise blieben im grossen und ganzen stabil.

Was die Preisentwicklung anbetrifft, so haben sich die Diskonti für die «niederen Qualitäten» und für die «light spotted» und «spotted-Baumwolle» von 50 auf 75 Punkte und mehr erweitert. Wie stets gegen Ende einer Saison sind momentan gewisse Qualitäten nur schwer aufzutreiben, wogegen wieder andere im Ueberfluss vorhanden sind. Dadurch gibt es bei den Prämien und Diskonti oft grössere Schwankungen. In den USA stehen die Kurse der Ernte 1963/64 — ab Oktober 1963 — rund 70 Punkte unter denen der vor uns liegenden Ernte 1962/63. Selbstverständlich ist angebotsmässig genügend Baumwolle amerikanischer Saat vorhanden. Da aber gewisse Qualitäten und

Stapel rar sind, wird teilweise bis zur Ankunft der neuen Ernte mit Preiserhöhungen gerechnet werden müssen. Die Zurückhaltung der Käuferschaft mit Käufen, und zwar sowohl bei den Händlern als auch bei den Verbrauchern, ist auf die staatliche Baumwollbewirtschaftung zurückzuführen, bei der es sehr schwer ist, Prognosen zu stellen.

In *langstapligem* und *extra-langstapligem* Baumwolle ergibt sich in der Ausfuhr Aegyptens in der Saison 1961/62 eine mehr oder weniger gleichmässige Lieferung an die kommunistischen Länder und die Demokratien, während früher die kommunistischen Staaten mehr als das Doppelte der Demokratien bezogen. Die Preisentwicklung begann bereits wieder den Weg zu nehmen, den wir in unseren Berichten schon vor Monaten voraussagten. Das einheitliche Preissystem wurde erneut durchlöchert. Die Baumwollexportpreise nach den Ostblockländern stehen ungefähr 10 Prozent über der offiziellen Preisbasis. Auch andere Länder mit Bezahlung über Verrechnungskonten, wie Spanien, zahlten durchschnittlich Preise, die 5 Prozent über den üblichen Exportpreisen standen. Bei Ländern, die in frei konvertierbaren Währungen zahlten, waren dagegen Diskonti möglich, so beispielsweise bei Kompensationsgeschäften usw. Es bestehen auch noch andere Möglichkeiten einer Verbilligung, die von Land zu Land verschieden sind; so laufen Verhandlungen mit Italien, mit Frankreich und der Schweiz.

Im Sudan rechnet man mit einer Rekordernte. Der Gezira-Board schätzt die Gezira-Ernte auf rund 3 Millionen Kantars (1 Kantar = 44,9 Kilo) gegenüber einem Ertrag von rund 1 Million Kantars im letzten Jahr. Dazu kommt noch die Privaternte, von der noch keine offiziellen Schätzungen herausgekommen sind, von ungefähr 1 Million Kantar, so dass sich das Totalangebot um die 4 Millionen Kantars herum bewegt (Vorjahr 2,4 Millionen Kantars), also rund 1 Million Ballen. Die Privaternte ist laut Mitteilungen des Handels bereits zum grössten Teil verkauft. Infolge dieser grossen Ernte fehlen zwischen 120 000 und 150 000 Arbeitskräfte zum Pflücken der Felder, welches Problem von der Regierung gelöst werden muss. Nach Ansicht des Handels sind die von den offiziellen Stellen festgesetzten Stützungspreise zu hoch angesetzt worden, so dass in letzter Zeit Absatzschwierigkeiten entstanden. Führende Handelskreise des Sudans rechnen mit festen Preisen, da die Regierung eine Art Preiskontrolle einzusetzen beabsichtigt. Ob ihr dies gelingt und ob sie damit zum gewünschten Ziele kommt, ist allerdings fraglich.

Die attraktivsten Preise wies in letzter Zeit die Peru-Baumwolle auf. Die Tanguis-Baumwolle der laufenden Ernte verzeichnete eine stabile Preistendenz, während die Preisbasis der Pima-Baumwolle, neue Ernte, schwach war.

Die Ernte der Uganda-Baumwolle, die von gewissen Verbrauchern sehr geschätzt wird, fällt mit einer Schätzung von 180 000 Ballen noch kleiner aus, als man erwartete. Das geplante Ziel betrug 500 000 Ballen. Die Ernte ist die kleinste seit 1948, und es bleibt den Verbrauchern dieser Provenienz nichts anderes übrig, als sich umzustellen.

Bei der *langstapligem* und *extra-langstapligem* Baumwolle trachtete Aegypten in Zusammenarbeit mit dem Sudan darnach, die Stützungs- und entsprechenden Verkaufspreise möglichst hoch zu halten. Aegypten sucht momentan den Weg zu privaten Vereinbarungen, und es wird daher dem Sudan auch nichts anderes übrig bleiben, als sich den ägyptischen Verhältnissen anzupassen. Zudem erwartet der Sudan eine Rekordernte, was kaum zu höheren Preisen führen dürfte. Dass sich die Preisbewegungen an den freien Märkten, wie Peru usw., diesen Entwicklungen ebenfalls anpassen müssen und anpassen werden, ist selbstverständlich.

Die *kurzstapligem* Flocken Pakistans, Indiens und Burmas wiesen eine sehr schwache Preistendenz auf. Seit langem standen die Preise dieser Baumwollsorben im Vergleich zu andern Sorten zu hoch, und diese Preisrückschläge der letzten Zeit darf man daher als eine Korrektur in dieser Richtung ansehen. Man erwartet in der laufenden Saison folgendes Exportangebot:

Indien:	Exportquota bis jetzt	200 000 Ballen
Pakistan:	Ungefährre Produktion	100 000 Ballen
Burma:	Ungefährre Produktion	60 000 Ballen
Total ca. 360 000 Ballen		

Der Normalverbrauch der nicht-kommunistischen Länder beträgt rund 300 000 Ballen, so dass ein Totalangebot für den Export von rund 360 000 Ballen verhältnismässig klein ist.

Japan braucht durchschnittlich 200 000 bis 230 000 Ballen, und es ist damit zu rechnen, dass die Preise auf diesem kleinen Markt ansteigen, sobald Japan als Käufer aufsteigt.

Das internationale Baumwollgeschäft hat den Schwung der letzten Jahre verloren, was auf den Absatz in Garnen und Geweben zurückzuführen ist. Der Absatz ist wohl da, aber es besteht deshalb eine sehr schlechte konjunkturelle Lage in der Baumwollindustrie, weil die Preise der Fabriken derart gedrückt sind, dass nur sehr schwer eine Rendite herausgewirtschaftet werden kann. Zu der rückläufigen Preistendenz in Textilien kommt noch eine Erhöhung der Unkosten, die sich je nach Land und Verhältnissen 5 bis 10 Prozent bewegt. Außerdem entstand durch die Herabsetzung der Zölle unter den EWG-Partnern eine ganz neue Lage, und zwar sowohl für deren Mitglieder als auch für deren Nichtmitglieder. Es gibt Fälle, zum Beispiel in mittelfeinen Garnen, bei denen der schweizerische Fabrikant nur noch nach den EWG-Ländern exportieren kann, wenn er die Zolldifferenz auf sich nimmt, was stets auf Kosten der Gewinnmarge zu erfolgen hat.

Es handelt sich um eine Uebergangslage: Anpassung an die billigen Ueberseeofferten, Anpassung an die neuen Verhältnisse durch die EWG/EFTA und Anpassung an die neuen Verhältnisse wegen der Einführung der Fünftagewoche sowie anderen Veränderungen.

Ausserdem schreitet die Verarbeitung von Kunstfasern immer weiter, in der Kabelindustrie, in der Gardinenindustrie, in der Fabrikation von Sportstrümpfen und Socken, Hemdenstoffen usw., so dass verschiedene Unternehmen die Kunststoffverarbeitung vergrösserten. Wieder andere Unternehmer, wie die Rauhweber, versuchen, den Marktanteil mit hohen Qualitäten zu sichern. Die USA erhöhten für gewisse Produkte den Zoll, was allerdings seitens des EWG-Ministerrates zu einem scharfen Protest führte.

Es ist klar, dass infolge der momentanen Umstellungs Schwierigkeiten nicht nur die Verarbeiter, sondern auch der Handel sehr vorsichtig sind und nur kurzfristig disponieren, was naturgemäss dem Baumwollgeschäft keinen Schwung geben kann. Die Entwicklung der Baumwollpreise wird daher in nächster Zeit zu einem grossen Teil auch von der Entwicklung des Textilmarktes abhängen.

Uebersicht über die internationalen Woll-, Seide- und Kunstfasermärkte

New York -UCP- An den Wollverkaufszentren war die Tendenz allgemein gut, namentlich gute Wolle erzielte bessere Preise, während die minderen Qualitäten Einbußen erlitten. Die Osterpause sowie das geringere Angebot an besseren Sorten, schliesslich aber auch das weiterhin

starke Auftreten von japanischen und osteuropäischen Käufern, sowie ein starkes Kaufinteresse des Westens, brachten eine lebhafte Tätigkeit auf den Auktionen. Fast an allen Plätzen konnten grössere Räumungsquoten abgestossen werden.

Augenfällig war die Besserung der Merino-Preise. 64's Dominion-Wollen der Feinstklasse erzielte im Vormonat 96 d pro lb und verbesserte sich zeitweilig sogar auf 98 d pro lb, was einen Saisonhöchststand darstellte. Crossbreds 56's vermochte nicht in der gleichen Weise Preisgewinne zu erzielen, denn er betrug nur 1 d oder 76 d pro lb. Die grobe 46's Wolle blieb mit 61 d pro lb unverändert. Das Preisgefälle zwischen Merino- und Crossbred-Wolle hat sich demnach weiter vergrössert. In Fachkreisen führt man dies auf den Umstand zurück, dass vor allem Japan fast ausschliesslich Merino-Wollen kauft und somit in der vergangenen Zeit als Hauptstütze dieses Marktes gilt.

Die allgemein gute Geschäftslage an den Wollmärkten spiegelt sich auch darin, dass die Wollkommissionen in den letzten Monaten praktisch gar nicht in das Wollgeschäft eingreifen mussten. Die neuseeländische Kommission kaufte z. B. seit Saisonbeginn bis Ende Januar nur 60 Ballen, verkaufte aber aus den eigenen Beständen 1889 Ballen. Eine ähnliche, wenn auch nicht so krasse, Situation wird von der südafrikanischen Wollkommission gemeldet. Sie kaufte im genannten Zeitraum 550 Ballen, verkaufte aber aus eigenen Beständen 934 Ballen. In der Zwischenzeit wurden die Kommissionsbestände noch weiter reduziert.

Der deutsche Schafbestand umfasst ungefähr 1 Mio Tiere, die im vergangenen Jahr rund 3635,9 t Wolle lieferten, wovon in Neu-Ulm 2642 t und in Paderborn 993,9 t zur Versteigerung kamen. — In Paderborn kamen anfangs April 2300 Zentner Schweisswolle ins Angebot, die fast vollständig abgesetzt wurden. Für Merinowollen in Schweiz wurden 2.90 bis 3.20 DM und für Schwarzkopfwolle 3.— bis 3.80 je kg erzielt.

In der südafrikanischen Union werden in jüngerer Zeit Anstrengungen unternommen, um die Herstellung von Wollstoffen zu vergrössern. In East London wird die grösste südafrikanische Textilfabrik errichtet. Rund 100 ausländische Fachkräfte werden Bantu-Arbeiter anlernen. Interessant ist auch, dass eine mit japanischen Maschinen ausgerüstete Nähmaschinenfabrik dem Werk angegliedert wird. Die Good Hope Textile Corporation in King Williams Town, wurde 1949 errichtet und arbeitete mit 300 Webmaschinen und 480 Arbeitskräften. Gegenwärtig wird die Fabrik ausgebaut. Im kommenden Jahr wird sie über 1250 Webstühle verfügen und rund 3500 Arbeitskräfte beschäftigen. In Uitenhage wird die Fine Wool Products of South Africa um 40 % erweitert. Hier werden erstklassige feine Wollstoffe erzeugt.

*

Die Terminpreise für Rohseide zogen in letzter Zeit weiter an, weil das japanische Angebot knapp ist. Die Rohseidenbestände am Markt in Yokohama sind zurückgegangen. Vorübergehend kam es zwar bei späteren Positionen zu einer leichten Abschwächung, während die näheren Positionen sowie Rohseide zur prompten Lieferung weiterhin eine Aufwärtsbewegung verzeichneten. Die Verkäufe am Terminmarkt waren auf Gewinnmitnahmen zurückzuführen. Das Angebot wurde auch rasch aufgenommen, und bald kam es auch wieder zu Käufen, worauf sich die Notierungen weiter festigten. Marktkreise rechnen für die nächste Zeit kaum mit nennenswerten Preisrückgängen, zumal für Frühjahrskokons sehr hohe Preise gemeldet werden.

*

Bei den Abschlüssen für das zweite Vierteljahr haben die massgeblichen Zellstoffkäufer die von den schwedischen und finnischen Exporteuren verlangten Preise akzeptiert. Sie sind gegenüber dem 1. Quartal unverändert; die Gewährung von Rabatten, die im 1. Vierteljahr praktisch zu einer Preissenkung führte, unterbleibt. Damit ist im Grunde das Preisniveau vom Dezember 1961 wieder hergestellt, das seinerzeit zu sehr schleppenden Geschäften führte. Da aber der Verbrauch in den Abnahmeländern nicht gesunken ist, sind die Vorräte bei den Konsumenten entsprechend geringer geworden. Die feste Haltung der skandinavischen Hersteller und die konsequente Produktionseinschränkung, die von ihnen durchgeführt wurde, hat scheinbar den Zellstoffmarkt wieder stabilisiert.

	Kurse	21. 3. 62	19. 4. 62
Wolle			
Bradford, in Pence je lb			
Merino 70'	109.—	110.—	
Crossbreds 58' ♂	91.—	90.—	
Anwerpen, in Pence je lb			
Austrl. Kammzug 48/50 tip	80.50	80.50	
London, in Pence je lb			
64er Bradford B. Kammzug	99—99½	100½—100¾	
Seide			
New York, in Dollar je lb	5.32—5.39	5.65—6.30	
Mailand, in Lire per kg	8775—9150	8800—9200	
Yokohama, in Yen per kg	4160.—	4450.—	

Kleine Zeitung

Was ist ein «Farbenpaß»? — Mitte März orientierten die Firmen Oscar Weber AG. und Color Activ S. A. in Zürich unter Mitwirkung der Firma Elizabeth Arden die Presse über den «Farbenpaß».

Mit jeder Modesaison stellt sich auch das Farbenproblem. Nicht jeder Frau ist es vergönnt, die «diktieren» Farben zu tragen. Der Farbenpaß bzw. Farbentest will hier ein nützlicher Helfer sein.

Der Schöpfer dieses Farbtestverfahrens, der Leiter des Institutes für Farbpsychologie in Marquartstein-Salzburg und Dozent für Werbepsychologie am werbefachlichen Institut München, Dr. Heinrich Frieling, äußerte sich im folgenden Sinne:

«In der Natur sind die Farben immer „richtig“! Nur die Menschen haben mit fortschreitender Zivilisation ihren Farbensinn verloren; sie sind unsicher geworden in ihrer Farbenwahl.

Stände und Zünfte sahen einst noch symbolischen Sinn in den Kleiderfarben: Purpur trug der Mächtige, der Bauer hatte sein braun-erdhaftes oder grün-mütterliches Wams.

Die Farbenfreiheit für alle brachte aber erst die Französische Revolution. Mit der Aufklärung verschwanden auch die kollektiven oder typenmässigen Leitbilder zugunsten individueller Wünsche. Oft schuf der Zufall Moden, und heute sind Filmstars oder Sportgrößen die Idoles der Menge.

Auch Farben haben ihre Zeit. Immer rascher wird der Wechsel, immer grösser das Angebot der zeitgeschichtlich und saisonbedingten Modefarben. Mit der Farbenauswahl wächst der Spielraum für die Individualität der Frau. Aber auch die Gefahr, sich mit falschen Farben eine fremde Persönlichkeit aufzustülpen, wird grösser. Es ist klar, daß zu einem Gretchenotypus nicht die gleichen Farben wie zu einem Vamp passen! Aber auch kleinere Verstöße gegen die individuelle Farbenmode fallen unangenehm auf. Nun gibt es ein Mittel, sie zu vermeiden. Es ist der „Farbenpaß“, der zum Unterschied von einem gewöhnlichen Paß kein Photo enthält, sondern das Bild der Inhaberin im Spiegel der Farbe.

Die Grundlage ihrer persönlichen Farben bildet der Dreiklang von Augen-, Haar- und Teintfarben. Dem gegenüber steht der Farbkreis aktueller Modefarben. Den Ausschlag

für die Bestimmung der ‚richtigen‘ Farben gibt das Temperament. Der Farbpsychologe testet die zukünftige Paßinhaberin, der eine charakteristische Zusammenstellung von Farbmüsterchen vorgelegt wird. Für welche Farben entscheidet sie sich? Ihre Wahl gibt dem Fachmann die nötigen Anhaltspunkte. Zur Bestimmung ihres persönlichen Farbenakkordes geben die Lieblings- und Ablehnungsfarben den wichtigsten Hinweis. Zum Beispiel: eine Schwarzaarige mit braunen Augen kann ebensogut Weiß, Rot oder Grün tragen. Sie liebt starkes Gelb, das symbolisch Beweglichkeit und Regsamkeit andeutet. Warum sollte sie sich nicht auch in ihr Lieblingsgelb kleiden? Eine andere Frau vom genau gleichen Typus bevorzugt Pastellrosa oder Blau. Daraus ist zu entnehmen, daß sie ihrem Wesen nach zurückhaltend ist. Möglicherweise wird ihr Farbenpaß andere Farben enthalten, die lebensbejahender sind und zu ihrem Aeußerem besser passen. Lebhafte Farben in ihrer Garderobe bringen ihr ein neues Erlebnis und geben ihr Selbstsicherheit. Der ‚Farbenpaß‘ erschließt ihr neue farbige Möglichkeiten, die sie im extremen Fall sogar zu einer Revision ihrer Lebenseinstellung führen können ...

Es ist nicht leicht, aus den Lieblings- und Ablehnungsfarben auf das Wesen des Menschen zu schließen, doch können manche aus wissenschaftlichen Untersuchungen gewonnene Erkenntnisse bei der modischen Beratung nützlich sein. Und so ist am Ende das Konterfei im ‚Farbenpaß‘ auch ein Spiegelbild der Seele.»

«Orlon» in Florenz. — Einige an den letzten Modeschauen in Florenz vorgeführte Modelle aus «Orlon»-Fasern wurden kürzlich in Zürich durch die Abteilung Textilfasern der Du Pont de Nemours International S. A. präsentiert. Einmal mehr zeigten diese südländischen Kreationen unkonventionelle Tendenzen — Schnitt und Farbenzusammenstellungen strahlten ein besonderes Fluidum aus.

Die Skala von Garnen, Geweben und Gewirken bot den Modeschöpfern ein unbegrenztes Gebiet für die Acrylmaterialien, entweder ungemischt oder klassische Fasern beigefügt. Der Modellreigen reichte von sehr kleidsamen, aparten Morgen-, Nachmittags- und Abendkleidern bis zu jenen «eigenwilligen» italienischen Modellen, die mit Schmuzeln aufgenommen werden. Aber gerade in diesen avantgardistischen Richtungen dokumentiert sich der Ideenreichtum. Diesem Phantasiereichtum ist in der Strandmode keine Grenze gesetzt, seien es farbenfrohe Frottémäntel, durchsichtige Strandmäntel oder Bastjupes. Materialmäßig seien diese Acrylerzeugnisse wie folgt zusammengefaßt: Feingewebe Batiste aus 1-denier «Orlon» für Sport und Nachmittag. Jerseygemische aus 70 Prozent «Orlon» und 30 Prozent Wolle für weichfallende Drapierungen. Jersey in lockerer Beschaffenheit aus glänzenden, 100prozentigen «Orlon»-Garnen. Neue Webstoffe aus «Orlon» und Wolle mit interessanter Struktur. Stretchgewebe aus «Orlon» mit Helanca-Nylon und neue Strickgewebe aus trilobalem «Antron»-Nylon.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Stoffel AG (Stoffel S.A.) (Stoffel Ltd.), in St. Gallen. Gemäss öffentlicher Urkunde und Statuten vom 9. Februar 1962 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Herstellung, Verarbeitung und Verwertung von Textilwaren aller Art, insbesondere die Uebernahme und den Weiterbetrieb der bisherigen Kommanditgesellschaft «Stoffel & Co.», in St. Gallen. Das Grundkapital beträgt Fr. 8 000 000.—. Der Verwaltungsrat besteht aus 3 bis 7 Mitgliedern. Ihm gehören an: Max Stoffel, von Arbon, in St. Gallen; Präsident; Patrick Stoffel, von Arbon, in New York (USA), und Dr. Willi Rigoleth, von Uznach, in St. Gallen. Sie führen Einzelunterschrift. Einzelprokura ist erteilt an: Peter Bächinger, von Hohenstannen, in Wattwil; Alfred Kurth, von Attiswil BE und St. Gallen, in St. Gallen; August Zoller, von und in St. Gallen, und Emil Pfiffner, von Mels, in St. Gallen. Geschäftsdomizil: Rosenbergstrasse 20.

Spinnerei Sixer AG., in Sennwald, Herstellung von Garnen. Franz Friedli ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt Werner Leutwyler, von Lupfig (Aargau), in Langenthal. Er führt Kollektivunterschrift zu zweien.

Aktiengesellschaft für Seidenindustrie (Société Anonyme pour l'Industrie de la Soie) (Joint Stock Company for Silk Industry), in Glarus, Beteiligung an Unternehmungen der Textilindustrie usw. Neu in den Verwaltungsrat wurden gewählt: Dr. Carlo von Castelberg, von Disentis (Graubünden), in Zug, und Gilbert Zuellig, von Romanshorn, in Rapperswil (St. Gallen). Sie zeichnen kollektiv zu zweien mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten.

Aktiengesellschaft Spinnerei & Zwirnerei Schönthal, in Weisslingen. Peter Paul Kottmann ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist in den Verwaltungsrat als Präsident mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden Hans Rechsteiner, von Hundwil (Appenzell A.-Rh.), in Zürich.

Ferner ist Ernst Keller, nun in Kyburg, in den Verwaltungsrat gewählt worden; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien.

Zürcher Beuteltuchfabrik AG (Fabrique Zurichoise de Gazes à bluter S.A.) (Fabbrica Zurighese di sete per buratti S.A.) (Zurich Bolting Cloth Manufacturing Co. Ltd.), in Zürich 3. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Paul Niederer, von Wolfhalden AR, in Heiden, Anna Merkli, von und in Zürich, und an Mario Caretta, von und in Zürich.

W. Borner & Cie. AG, in Kleindietwil. Gemäss öffentlich beurkundetem Errichtungsakt und Statuten vom 9. Februar 1962 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Fabrikation und den Verkauf von Erzeugnissen der Bunt- und Leinenweberei, insbesondere die Uebernahme und Weiterführung der bisherigen Kommanditgesellschaft «W. Borner & Cie. vormals N. Roth & Cie.», in Kleindietwil. Publikationsorgan ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Einziges Mitglied ist Hans Walter Borner, von Rickenbach, in Kleindietwil. Er führt Einzelunterschrift. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an: Peter Borner, von Rickenbach SO, in Kleindietwil; Max Bachmann, von Bottenwil, in Rohrbach BE; Werner Braun, von und in Oftringen, und Josef Schöb, von Gams, in Olten. Geschäftslokal: Hauptstrasse 97.

Bebié A.-G. Linthal, in Linthal, Betrieb von Kamm- und Streichgarnspinnereien, Zwirnereien und Färbereien usw. Albert Friedrich Bebié, Präsident, ist nun auch Direktor, er zeichnet nach wie vor einzeln. Zum Vizedirektor mit Kollektivunterschrift zu zweien wurde ernannt: Hans Grossmann, von Höhlstein und Basel, in Binningen. Er zeichnet kollektiv zu zweien mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten. Zu Prokuristen wurden ernannt: August Dierolf, von und in Zürich, und Hans Greuter, von Eschlikon (Thurgau), in Linthal. Sie zeichnen zu zweien mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten.



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Frühjahrsexkursion nach Emmenbrücke und Hauptversammlung der VST 1962 in Luzern

Das Bestreben des Vorstandes, die alljährlich im Frühjahr abzuhaltende Hauptversammlung mit einer interessanten Exkursion zu verbinden, konnte auch diesmal verwirklicht werden. Das in weiten Kreisen des In- und Auslandes bekannte Unternehmen Société de la Viscose Suisse öffnete großzügig seine Tore und gestattete uns, die in Emmenbrücke befindliche Nylonfabrik zu besichtigen.

Das Interesse an diesem Fabrikbesuch war über alle Erwartungen groß. Mehr als 300 Teilnehmer, Mitglieder, Freunde und Gönner sowie eine große Anzahl Gäste, fanden sich am Samstag, den 24. März 1962, in Emmenbrücke ein. Das umfangreiche Programm der Betriebsbesichtigung machte es notwendig, den Beginn der Veranstaltung verhältnismäßig früh festzusetzen. Um etwa halb 9 Uhr trafen die ersten Besucher in Emmenbrücke ein, und gegen 9 Uhr erreichte der Besucherstrom seinen Höhepunkt. Nach Erledigung einiger kleinerer Modalitäten zwecks Teilnehmerkontrolle wurden die Ankommenden in den großen Saal der neu erbauten Werkkantine geleitet, wo sich jeder durch einen von der Firma offerierten kleinen Imbiß von den Strapazen der Herreise erholen konnte. Die persönliche Kontaktnahme der zahlreichen Tagungsteilnehmer untereinander wurde diesmal insofern erleichtert, indem die Damen des Firmen-Empfangskomitees jedem eintreffenden Besucher eine mit dessen Namen versehene Anstecketikette übergaben, die man während der Tagung sichtbar tragen sollte.



Herr Generaldirektor Dr. Sievers hält eine aufschlußreiche Begrüßungsansprache

Gegen halb 10 Uhr wurde die Tagung durch die Begrüßungsansprache von Herrn Generaldirektor Dr. Sievers der Société de la Viscose Suisse offiziell eröffnet. Generaldirektor Sievers hieß alle Besucher herzlich willkommen und gab seiner Freude über das große Interesse Ausdruck,

welches die Tagung in den Reihen der VST und darüber hinaus fand. Er schilderte die Entstehung und Entwicklung des Unternehmens, sprach über wirtschaftliche und preisliche Probleme, erwähnte die Verhältnisse im Exportgeschäft und trat mit Entschiedenheit der mancherorts geäußerten Ansicht entgegen, daß die europäische Textilindustrie keine Zukunft besitze und sich dieser Industriezweig in die unterentwickelten Länder verlagern werde. Mit großem Beifall wurden die aufschlußreichen Ausführungen entgegengenommen.

Anschließend ergriff Präsident A. Zollinger der VST das Wort, dankte bestens für die freundliche Begrüßung und den herzlichen Empfang sowie für die ausgezeichneten Vorbereitungs- und Organisationsarbeiten, um die sich die Herren Fähndrich und Murer der Société de la Viscose Suisse und auch weitere Mitarbeiter der Firma besonders verdient gemacht haben.

Zur Einführung in das Fachgebiet der Chemiefaser hielt Herr Dr. Kobler, Abteilungsleiter der Société de la Viscose Suisse, ein Kurzreferat über die Einteilung der Synthesefasern, verbunden mit einer kurzen Beschreibung des Herstellungsverfahrens der Polyamidfaser «Nylsuisse».



Aufmerksam folgen die Teilnehmer dem Referat von Herrn Dr. Kobler

Nachdem Herr Fähndrich noch einige Hinweise zur Organisation der Tagung bekanntgab, begann der Rundgang durch sämtliche Abteilungen der Nylonfabrik. In mehrere Gruppen unterteilt, wurden die weitläufige Herstellung von «Nylsuisse»-Endlosgarn mit den dazugehörigen Polykondensations-Autoklaven, die Zwirnerei, Spulerei, Sortiererei, Packerei, die Web- und Wirkerei-Zettlerei, Schlichterei, Versuchswaberei und Versuchswirkerei, die Cordzwirnerei, Cordweberei, Färberei und besonders der Ausstellungssaal mit zahlreichen verschiedenen Fertigartikeln aus Produkten der Société de la Viscose Suisse eingehend besichtigt.

Nach Schluß des Fabrikrundgangs — mittlerweile war es Mittag geworden — begaben sich die Tagungsteilnehmer nach Luzern ins Restaurant Kunsthaus zum Mittagessen.

(Fortsetzung folgt) (RÜ)



VEREIN EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER SEIDENINDUSTRIE

Einladung

**zur Besichtigung der GRILON-WERKE in Ems
Samstag, den 2. Juni 1962**

In verdankenswerter Weise geben uns die Grilon-Werke Gelegenheit, ihre vielgestaltigen Fabrikationsanlagen kennenzulernen. Wir freuen uns, alle unsere Mitglieder sowie die Mitglieder des VST und weitere Freunde aus Fachkreisen zu dieser hochinteressanten und lehrreichen Tagung herzlich einzuladen zu dürfen.

Die Anmeldung hat schriftlich zu erfolgen bis spätestens 18. Mai 1962 unter Benützung des untenstehenden Anmelde-talons an den Verein ehemaliger Seidenwebschüler, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH), Telephon (051) 82 11 56.

Der Vorstand

Kosten: Kollektivbillett ca. Fr. 14.— (wird im Zuge kassiert) — Einzelrückreise möglich (Zuschlag 20 %)

Programm

Kollektivreise: Zürich HB ab	6.55
St. Gallen ab via Rorschach	6.50
Ems an (Werkholt)	9.06

Autofahrer treffen um 9.00 ebenfalls in Ems ein (Parkplätze genügend vorhanden)

- 9.30 Begrüßung und Einführungsreferat
- 10.00 Besichtigung des chemischen Teils der Fabrikanlagen, wo neben dem «schweren Wasser» unter anderem auch der Rohstoff für «Grilon» hergestellt wird
- 12.30 Mittagessen (wir sind Gäste der Emser Werke)
- 14.30 Besichtigung des textilen Teils des Betriebes bis ca. 17.00
- 17.07 Rückfahrt nach Chur

Chur ab	17.35	Zürich HB an	19.33
	18.16	St. Gallen an	20.31

Anmeldung

für Besichtigung der Emser Werke
vom Samstag, den 2. Juni 1962

Name und Vorname:

Beruf:

Stellung im Beruf:

Arbeitgeber:

Genaue Adresse:

Mitglied des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler
Mitglied VST Wattwil
Nichtmitglied

Kollektivreise ab Zürich
ab St. Gallen über Rorschach

Einzelrückreise
per Auto oder andere Gelegenheit
Zutreffendes bitte mit X bezeichnen

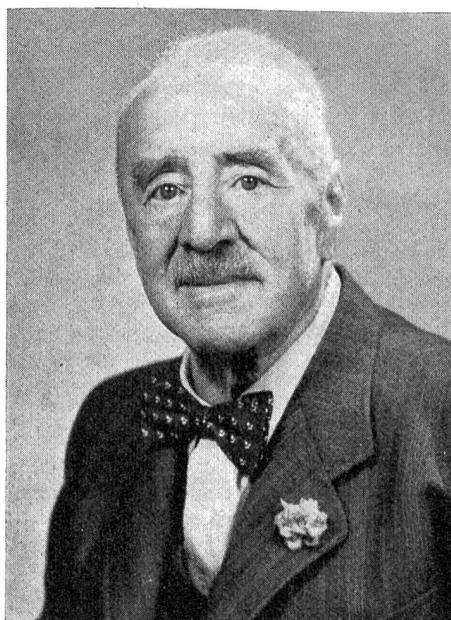
Anmeldeschluß 18. Mai 1962

Datum:

Chronik der «Ehemaligen». — Vom vergangenen Monat kann der Chronist allerhand berichten. Daß er dabei die Namen der beiden ältesten im Auslande wohnhaften ehemaligen Lettenstudenten einflechten kann, ist ein recht netter Zufall, der ihnen vielleicht einige Freude bereitet. Zwischen ihrer Studienzeit an der damals noch recht jungen Zürcherischen Seidenwebschule liegen zwar etliche Jahre.

Mit den Schuljahren 1893/95 ist unser geschätzter Veteran Mr. *Emil Meier*, a. Dir. in Colmar, Ht. Rhin/France, noch das einzige Mitglied des Vereins. Er hat im vergangenen Monat sein 84. Lebensjahr vollendet, ist bei guter Gesundheit und dankbar dafür, daß er dieses Alter erreichen konnte, das er als «seriöser Anfang zum Ende des irdischen Daseins» bezeichnet. Der Chronist hat ihm herzlich gratuliert und hofft gerne, ihn dieses Jahr wieder einmal bei sich begrüßen zu können.

Ein Jahr jünger ist unser geschätzter Veteran in Südfrankreich, Monsieur *Hermann Tobler*, Fabrikant in Panissières (Dep. Loire). Er absolvierte die ZSW Anno 1898/99, war nachher während mehr als einem Jahrzehnt im Seidengaze-Unternehmen in Thal SG tätig, das zu jener Zeit von seinem Vater, Nationalrat Christoph Tobler, geleitet worden ist. Noch vor dem Ersten Weltkrieg übersiedelte Hermann Tobler nach Südfrankreich und errichtete in Panissières einen Betrieb für die Fabrikation von Seidebeuteltuch. Seither ist beinahe ein halbes Jahrhundert vergangen und wenn man sich dabei an die beiden Weltkriege und an die lange Krisenzeit während der ersten Hälfte der dreißiger Jahre erinnert, weiß man, daß Monsieur Tobler nicht nur rosige Zeiten erlebt, sondern während manchen Jahren auch allerlei Fährnisse und Sorgen durchkämpfen mußte, um das Unternehmen zu erhalten und es schließlich einer schönen Blüte entgegenführen zu können. Im Lebensherbst stehend, hat nun Monsieur Tobler vor einigen Monaten seiner Heimatgemeinde Thal die Mittel für die Errichtung eines Altersheims geschenkt. Als Besitzer eines vor 350 Jahren erbauten schönen Herrensitzes, des «Trüetterhofs» in Thal, schenkte er der Gemeinde davon 3500 m² Wiesland und einen Barbetrug für den Bau des Altersheims, welches etwa 25 bis 30 Personen Platz bieten soll. Die definitive Höhe des Barbetrages wird sich nach den entstehenden Baukosten richten. In Thal wird seine grosszügige Spende auf etwa anderthalb Millionen Franken gewertet.



Fabrikant Hermann Tobler

Der Chronist glaubt annehmen zu dürfen, dass alle ehemaligen Lettenstudenten sich freuen werden, den spende-

freudigen Donator im Bilde kennenzulernen; besonders freuen dürfte sich wohl sein einstiger Studienkamerad von Anno damals, unser geschätzter Veteran Herr Bernhard Reimann in Zollikon. Der Chronist dankt der «Monats-Chronik» des Rorschacher Tagblatt für die leihweise Ueberlassung des Clichés bestens. Unserem treuen Veteranen in Panissières wünscht der Chronist weiterhin alles Gute.

Am späten Vormittag vom 9. April hatte der Chronist wieder einmal Ueberseer-Besuch in seinem bescheidenen Heim. Der Besuch kam an diesem Vormittag zwar nur von Thalwil über den See nach Erlenbach. Dort aber konnte der Chronist Señor Emilio Waeckerlin (ZSW 35/36), Direktor technico der Industria Textil Sedafina S. A. in Montevideo/Uruguay begrüßen und herzlich willkommen heißen. Bei ihm zu Hause und beim Mittagessen in Erlenbach, wo der Chronist der Gast war, erzählte Señor Waeckerlin von seiner 24jährigen Tätigkeit in Ecuador, Peru und Uruguay. Er berichtete davon, was man dort drüber von einem Absolventen der Zürcherischen Seidenwebschule alles verlangt. Ein solcher muss kurzweg alles wissen und alles können, was mit Textilien zusammenhängt: spinnen, zwirnen, weben und auch färben, disponieren und kalkulieren, und natürlich auch in der Elektrotechnik auf der Höhe sein, weil die Firmeninhaber vom Fach gar oft nichts oder dann nur sehr wenig verstehen. Seit Jahren ist Señor Waeckerlin nun Mitinhaber und der technische Leiter einer angesehenen Firma in Montevideo, in welcher er in jüngster Zeit mit der kleinen Jacquardweberei viel Freude erlebt hat und sie deshalb weiter zu entwickeln gedenkt.

Ein anderer Südamerikaner, unser treuer Veteran Señor Carlos A. Schwaer (31/32), in Quilmes (Argentinien), grüßte in einem Briefe. Er streift darin auch ganz kurz die dortige verzwickte politische Lage und erwähnt, dass Südamerika sehr anfällig für den Kommunismus sei, wenn die USA und Europa nicht gewaltig helfen. Gegen Ende Mai hofft Señor Schwaer in der Schweiz zu sein. Seinen Besuch in Küschnacht hat er schon angemeldet.

Nachdem man seit Jahr und Tag nichts mehr von ihm gehört hatte, war das Aerogramm von unserem lieben Veteran Mr. Charles H. Ochsner (ZSW 17/18), in Levittown/New Jersey, eine recht nette und freudige Ueberraschung. Er hat sich schon vor einigen Jahren von den Burlington Industries, wo er lange tätig war, zurückgezogen, besorgt nun seinen Garten und betreibt als Zeitvertreib das Malen mit Wasserfarben «wie ich es von Ihnen in 17/18 gelernt habe. Es gibt mir rechte Genugtuung», schreibt er. Das freut auch den einstigen Lehrer. Mr. Ochsner will nächstes Jahr die alte Heimat wieder einmal besuchen und gedenkt, auch nach Küschnacht zu kommen. Der Chronist entbietet ihm heute schon einen herzlichen Willkommensgruß.

Freude bereitete auch ein Brief mit einigen Beilagen von Mr. S. C. Veney (18/19), Direktor in Rutherford/N.C. Er berichtet von viel Arbeit und neuen Draper X3-Automaten, die mit 200 T/Min. laufen und mit Stäubli-Schafftmaschinen ausgestattet sind. «Nachdem man diese Stühle einige Minuten beobachtet hat, scheint es einem, als ob die andern Stühle mit 172 T/Min. stille stünden», bemerkte er in seinem Schreiben.

Am Ostersonntag kam ein Anruf mit Einladung für den Montag zum Lunch nach Männedorf. Da muss man nicht lange fragen, von wem diese Einladung erging. Es war unser lieber Veteranenfreund Albert Hasler (ZSW 04/06) aus Hazleton/Pa. Beim Lunch war man dann «selbdritt», denn unser Ehrenmitglied Freund Ernst Geier (auch 04/06) von New York, war ebenfalls dabei. Zu seiner diesjährigen Afrika-Fahrt war er diesmal schon im Februar an der Westküste in Dakar (Senegal) gestartet. Von dort ist er etappenweise über Liberia, Ghana, Nigeria und so weiter der ganzen Küste entlang nach Süden gereist. Dabei hat unser Freund bald da, bald dort einige Studien- und Rasttage eingeschaltet und natürlich photographiert. Von Johannesburg aus ging es dann im Fluge wieder nordwärts

nach Nairobi in Kenya, wo unser Freund während etlichen Wochen wieder Elefanten, Gazellen, Hyänen, Löwen und andere Tiere filmte und so nebenbei auf seinem Nachtlager im Zelt gar oft Begleitmusik von Löwen und Schakalen hatte. In Abessinien und Aegypten wurden weitere Aufenthalte eingeschaltet. Schließlich aber langte unser Freund wieder am Zürichsee an, wo dann das Restaurant Schiff in Männedorf zum Treffpunkt wird. Es war für den Chronisten ein sehr schöner Nachmittag. — Die beiden USA-Freunde sind «gut zwäg». Unser Afrika-Reisender ist drei Tage später in sein 75. Lebensjahr eingetreten, was man natürlich etwas gefeiert hat. Am 3. Mai ist Freund Ernst Geier dann wieder nach New York zurückgeflogen.

Am folgenden Tag traf dann noch einige Amerika-Post mit frohen Osterwünschen ein. Es grüssten und berichteten von ihrer Arbeit und ihrem Ergehen unser treuer Veteran Mr. Robert Herbstritt (17/18) in New York und Mr. Paul H. Eggenberger (23/24) in Trenton/N. J. Beim einen sind es schon mehr als vier Jahrzehnte seit seinem Studium im Letten und beim andern werden es bald so viele sein. Am Abend vom 24. April hatte der Chronist

noch einen Besuch aus Amerika, der ihn sehr gefreut hat. Nach einem Unterbruch von 7 Jahren war Mr. Alfred H. Hoch (42/43), in Brooklin/N. Y., wieder einmal zu einem Besuch seiner Eltern nach Zürich gekommen und dann auch für ein Plauderstündchen nach Küsnacht.

Gerade noch recht, um am Schluß auch noch erwähnt zu werden, kamen noch Grüße von Mr. Ernest H. Spuehler (23/24) in Montoursville/Pa. und von Mr. Jos. Koch (48/50) in Wilmington/Del.

Der Chronist dankt bestens für alle diese Aufmerksamkeiten, wünscht allerseits alles Gute und grüßt herzlich.

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

Literatur

«Internationaler Preis- und Kaufkraftvergleich für Bekleidung in Ländern des Gemeinsamen Marktes und der Freihandelszone» von Dipl.-Volksw. Dr. Wolfgang Rothe, Westdeutscher Verlag Köln und Oplanden.

Die wirtschaftliche Integration Europas sowie die angestrebte Annäherung der EWG- und EFTA-Staaten lenken die Aufmerksamkeit auf eine vermehrte Beobachtung der Auslandsmärkte, wobei die Betrachtung der ausländischen Preisverhältnisse von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist. Der interessante Forschungsbericht «Internationaler Preis- und Kaufkraftvergleich für Bekleidung in Ländern des Gemeinsamen Marktes und der Freihandelszone» stellt sich in diesem Zusammenhang eine zweifache Zielsetzung:

— Einmal soll der Textil- und Bekleidungsindustrie sowie den Handelsstufen der Textilwirtschaft das Instrumentarium für die Durchführung verbands- oder firmeneigener Preisvergleiche mit dem Ausland vermittelt werden. In diesem Abschnitt kommen neben den methodischen Erhebungs- und Vergleichsmöglichkeiten auch die der Bekleidung eigentümlichen Vergleichsschwierigkeiten zur Sprache, wie der Einfluss der Mode auf die Vergleichbar-

keit, die Abgrenzung der Konfektionsgruppen, die Qualitätsbestimmung der verarbeiteten Textilien usw.

— Zum anderen werden die Ergebnisse eines internationalen Vergleiches der Verbraucherpreise für Bekleidung dargelegt. Die Erhebung der Preise erfolgte in Einkaufszentren der Bundesrepublik einerseits und in Belgien, Frankreich, Grossbritannien, Italien, den Niederlanden, Österreich und der Schweiz andererseits. Durch diese Erhebungen am Ort und Stelle war es möglich, ein möglichst genaues Bild der Konkurrenzsituation auf dem Textil- und Bekleidungssektor zu erhalten. Darüber hinaus gestattet es dieser Querschnittsvergleich, Rückschlüsse auf die künftigen Absatzchancen zu ziehen, zumal die gewonnenen Durchschnittspreise der jeweils 33 Vergleichspositionen in einem umfangreichen Tabellenteil veröffentlicht und durch graphische Darstellungen veranschaulicht werden. Der wertvolle internationale Preisvergleich zeigt als Gesamtergebnis einen nicht erstaunlichen generellen Preisvorteil für die Bundesrepublik Deutschland gegenüber den Vergleichsländern Belgien, Frankreich, Grossbritannien, Italien, Niederlande, Österreich und der Schweiz.

Adressänderungen

bis spätestens am 15. des laufenden Monats senden!

Mitglieder der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

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

des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

Abonnenten

an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

Name und Vorname:

Beruf:

Alte Adresse:

Neue Adresse:

Datum:

Unterschrift:

Redaktion:

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textilindustrie»
Bleicherweg 5, Postfach Zürich 22

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.—

Annonsen-Regie:

Orell Füssli-Annonsen AG., Postfach Zürich 22
Limmatquai 4, Telefon (051) 247770 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