

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 70 (1963)
Heft: 2

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

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

Nr. 2 / Februar 1963
70. Jahrgang

Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

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

Konjunktur und Teuerung. — In seiner staatsmännischen Rede vor dem Nationalrat in der Dezembersession 1962 über unsere heutige Konjunkturlage und die Möglichkeiten ihrer schärferen Ueberwachung sprach Bundesrat Schaffner auch von einer koordinierten Kanalisierung und Bremsung des Fremdarbeiterstromes. Es blieb aber in diesem Punkte bei Andeutungen ohne Konkretisierung der bundesrätlichen Ausführungen.

Eines ging allerdings glücklicherweise klar aus der Rede von Bundesrat Schaffner hervor, daß nämlich eine Begrenzung der ausländischen Arbeitskräfte nur sinnvoll wäre, wenn die Gewerkschaften auf die Forderung auf weitere Verkürzung der Arbeitszeit verzichteten. Wir haben in unseren «Mitteilungen» schon öfters darauf hingewiesen, daß in der Frage der Arbeitszeitverkürzung eine geschlossenere Front der Arbeitgeber sehr zu wünschen wäre und daß die Gewerkschaften von den zuständigen Behörden mit aller Deutlichkeit vor ihre Verantwortung gestellt werden sollten. Die Haltung des Bundesrates in den Verhandlungen über das Arbeitsgesetz war unseres Erachtens nicht so deutlich, daß die Gewerkschaften den Ernst der Lage genügend erfaßt hätten. Auch die in letzter Zeit stattgefundenen Besprechungen zwischen einer bundesrätlichen Delegation und Vertretern der Gewerkschaftsorganisationen sind trotz der schön gefärbten Bundeshaus-Communiqués, in denen jeweils vom «erfreulich positiven Verlauf» die Rede war, alles andere als ermutigend. Man darf doch sicher nicht behaupten, daß die bisherigen Bemühungen des Bundesrates auf seiten der Arbeitnehmer williges Gehör gefunden hätten, wenn man sich der Haltung der Gewerkschaften in der Frage der Arbeitszeitverkürzung z. B. in der Maschinenindustrie und der Bauwirtschaft erinnert.

Wir glauben, daß die Unternehmerschaft Verständnis zeigt für eine strengere Ueberwachung des Fremdarbeiterzustroms, wenn die vom Bundesrat erwähnte Bedingung des Verzichtes auf weitere Arbeitszeitverkürzung erfüllt wird. Daß es vor den Nationalratswahlen nicht einfach ist, von den Gewerkschaften zu verlangen, einen konjunkturpolitisch zweifellos falschen Kurs zu verlassen, mag begreiflich erscheinen, bietet aber unseres Erachtens keine Rechtfertigung dafür, daß sich die Unternehmer allein Verpflichtungen zur Einschränkung der Arbeiter-einstellungen auferlegen, die nur dazu führen müßten, den Gewerkschaften angesichts des noch mehr austrocknenden Arbeitsmarktes erst recht eine Verstärkung ihrer Position zur Durchsetzung weiterer Forderungen zu ermöglichen. Im übrigen glauben wir, daß die Besprechungen des Bundesrates mit den Arbeitnehmerorganisationen zu spät er-

folgten, um auf die bereits seit September laufenden wichtigen Vertragsverhandlungen noch Einfluß gewinnen zu können.

Immer mehr ist von einer starren Begrenzung der ausländischen Arbeitskräfte die Rede. Eine solche Plafonierung hätte zur Folge, daß sich das gegenseitige Wegengagieren von Arbeitskräften verstärken würde, wobei sich wegen der Beschränkung bezüglich des Berufs- und Stellenwechsels bei den ausländischen Arbeitskräften das Schwergewicht auf schweizerische Arbeitskräfte konzentrieren müßte. Diese Gefahr könnte nur dann gebannt werden, wenn mindestens für die strukturell benachteiligten Branchen, wie z. B. die Textilindustrie, Sonderrege-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Konjunktur und Teuerung

Textilbilanzen

Bietet der Kennedy-Plan für die Textilindustrie eine Chance?

Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Italien

Wandlungen in den Qualitätsanforderungen

Betriebswirtschaftliche Spalte

Systematische Maschinenkontrolle

Kennzeichnung der Textilien

Alle Textilien kennzeichnen?

Wahrheit und Klarheit in der aufklärenden Kennzeichnung von Textilien

Spinnerei, Weberei

Rationalisierung der Einzieherei mit USTER-Maschinen

GROB-Webgeschirre für die automatische Ketten-Einziehmaschine USTER

Personelles

Robert Honold — 80jährig

Fachschulen

Direktionswechsel an der Wattwiler Textilfachschule

lungen getroffen würden und zwar in dem Sinne, daß solchen Industrien der Besitzstand ihres Gesamtpersonalbestandes garantiert würde, so daß also nicht nur der Ausfall von ausländischen Arbeitskräften, sondern auch die Abwanderung von schweizerischen Arbeitskräften kompensiert werden könnte.

Textilbilanzen. — Wenn man etwas in der Textilindustrie herumhorcht, so hört man vielerorts Klagen über die ungenügende Ertragsstruktur der Textilunternehmungen. Die Bilanzen des Jahres 1962 sollen es offenkundig darlegen, so wird behauptet, daß viele Unternehmen nicht mehr in der Lage sind, ihre Investitionen über die Abschreibung zu finanzieren oder sogar eine landesübliche Verzinsung des Aktienkapitals herauszuwirtschaften. Aus diesem Umstande wird der Schluß gezogen, daß immer mehr der Mut zum unternehmerischen Wagnis einer hemmenden Nervosität Platz zu machen beginne.

Wir teilen diesen Pessimismus nicht. Es würde nämlich sehr schwer fallen, für die aufgestellten Behauptungen den Beweis anzutreten. Wir haben schon vor Jahresfrist darauf hingewiesen, daß die Publizität über die Bilanzen in der Textilindustrie äußerst dürftig sei, was allerdings mit der besonderen Struktur einer Großzahl der Textilfirmen zusammenhängt. Diese letztere Feststellung entkräftet allerdings die Zweifel nicht, daß in der Textilindustrie oft schwärzer gemalt wird, als aus den Bilanzen zu lesen wäre, wenn sie der Öffentlichkeit zugänglich gemacht würden. Die Publizität der schweizerischen Textilindustrie läßt noch viele Wünsche offen.

Bietet der Kennedy-Plan für die Textilindustrie eine Chance? — Wir haben in den «Mitteilungen» den Kennedy-Plan bereits eingehend kommentiert, der ja bekanntlich vorsieht, daß der amerikanische Präsident auf Grund der Trade Expansion Act die Kompetenz erhielt, die Zollansätze auf Grund der Gegenseitigkeit um 50 % zu ermäßigen.

Das GATT wird sich in der kommenden Ministerkonferenz mit der Verhandlungstechnik der für anfangs 1964 vorgesehenen neuen GATT-Zollrunde befassen. Es besteht

zurzeit in eingeweihten Kreisen die Auffassung, die neue Zollkonferenz nicht mehr nach der Methode Ware gegen Ware, sondern linear, also möglichst den ganzen Tarif erfassend, durchzuführen. Im weiteren sollen sich an der nächsten Konferenz möglichst alle GATT-Vertragsparteien beteiligen, damit nicht wegen der Meistbegünstigung Nichtteilnehmer — ohne einen Beitrag zu leisten — Vergünstigungen einheimischen können. Endlich ist vorgesehen, von der linearen Zollsenkung gewisse Ausnahmen zuzulassen, wobei allerdings diese sogenannte Negativliste bescheiden ausfallen soll. Man ist sich bewußt, daß für einige Warengebiete eine lineare Zollsenkung größeren Umfanges kaum realisierbar ist. Es ist bekannt, daß der Trade Expansion Act die Vollmacht für Zollsenkungen auf solche Waren beschränkt, die aus politischen oder militärischen Gründen nicht reduziert werden können. Unter die letzteren sollen nach amerikanischen Berichten auch die Textilien fallen. Da bei GATT-Verhandlungen inskünftig strikte auf die Gegenseitigkeit von Zollkonzessionen und deren Gleichwertigkeit geachtet wird, dürfte es jetzt schon klar sein, daß die EWG durch einen Ausschluß der Textilien von der Zollsenkung durch die USA ebenfalls gezwungen wird, die Textilien auf eine Ausnahmeliste zu setzen. Ein solches Vorgehen hätte allerdings zur Folge, daß die Textilpositionen von den kommenden Zollgesprächen im Rahmen des GATT's ausgeschlossen blieben.

In der Stellungnahme des schweizerischen Gewerbeverbandes zur Frage der Assoziation unseres Landes mit der EWG wird die Meinung geäußert, der Kennedy-Plan würde uns das Durchhalten erleichtern, bis neue Wege einer Lösung mit der EWG gefunden wären, weil der amerikanische Zollreduktionsplan eine deutliche Aufhellung des düsteren Bildes der Zolldiskriminierung bringen dürfte. Wenn auch gewisse Erleichterungen auch für unser Land aus den Kennedy-Verhandlungen im Rahmen des GATT zu erwarten sind, so spricht aus den übergroßen Hoffnungen des Gewerbeverbandes, mindestens was die Textilindustrie anbetrifft, doch ein Wunschdenken, das leicht zu schweren Enttäuschungen führen könnte und auf das sich die schweizerische Textilindustrie keineswegs verlassen darf.

Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Limitierung der japanischen Lieferungen

Hinsichtlich des vor kurzem getroffenen anglojapanischen Handelsabkommens hegt man in der britischen Textilindustrie wegen der Importfreiheit von Kammzug und Garn gewisse Befürchtungen, nachdem heute etwa die Hälfte der Kammgarnspindeln in Japan stillsteht und die japanische Kammgarnindustrie außerdem bedeutende Ueberhänge zu verzeichnen hat. Die Tatsache, daß auch Bekleidungsartikel nicht in den Liefervertrag eingeschlossen sind, schafft in Großbritannien etwelches Unbehagen. Wie die britische Wool Textile Delegation hierzu kürzlich berichtete, sollten in der Liste der Warenpositionen, die eines Schutzes bedürfen, sämtliche Erzeugnisse, welche die britische Wollindustrie erzeuge, enthalten sein. Die Voraussetzung für eine Schädigung der britischen Wollindustrie würde bereits bestehen, da Japan über überschüssige Garnvorräte verfüge, um diese an jeden aufnahmebereiten Absatzmarkt zu liefern.

Die britische Regierung ist der Ansicht, mit dem Abkommen sämtliche erforderlichen Schutzmaßnahmen im Interesse der britischen Industrie getroffen zu haben und glaubt, daß die britischen Produzenten ihrerseits von dem sich rapid entwickelnden Absatzmarkt in Japan Vorteile zeitigen werden. Die britische Ausfuhr nach Japan habe sich in den letzten zwei Jahren um zwei Drittel erhöht. Die Meinung der Regierung teilen jedoch jene Industriebranchen nicht, welche sich nunmehr einer verschärften Konkurrenz aus Japan gegenübersehen. Die Wolltextilindustrie fühlt sich dieser Konkurrenz in besonders starkem Ausmaße ausgesetzt. Andererseits erachtet auch die Clothing Manufacturers' Federation (die Produzentenvereinigung von Bekleidungsartikeln) das anglo-japanische Abkommen eher als eine Bürde.

Diese Vereinigung, die 350 Mitgliedfirmen zählt, welche zusammen über mehr als 125 000 Beschäftigte verfügen, glaubt, daß nunmehr größere Mengen von Bekleidungsartikeln aus Japan nach dem britischen Markt gelangen

und zwar in Qualitäten und Preisen, mit welchen die britischen Produzenten nicht konkurrieren können. Als ein Beispiel dieser Art sei zu erwähnen, daß Japan Männerhosen aus Kammgarn (Imitation einer gutbekannten britischen Marke) auf dem amerikanischen Markt für 19,75 \$ verkaufe, während die britischen Artikel 32,30 \$ kosten würden. Obwohl auf der Warenliste für den Import von Textilien aus Japan Baumwolle, Kunstfasern u. a. m. unter den Positionen rangierten, auf die eine weitere Restriktion verhängt wurde, sei es bedauerlich, daß man Bekleidungsartikel aus Wolle ausgenommen habe. Dies sei unlogisch, da die freie Einfuhr von Wollbekleidung die Limitierung auf Stückgütern als unwirksam zeitigen werde, nachdem dadurch Japan die Möglichkeit eingeräumt wurde, seine Wollgewebe in der Form von fertigen Bekleidungsartikeln nach Großbritannien zu liefern. Damit werde sowohl der Bekleidungssektor als auch die übrige Wollindustrie beeinträchtigt werden. Die britische Wollindustrie nimmt allerdings an, daß die Wirksamkeit der Importlimitierung auch von der Höhe der Quoten abhängt, die für das erste Jahr, 1963, festgesetzt worden ist, sowie von der jährlichen Erhöhung der Quoten für die Jahre 1964 und 1965. Wie die nachstehende Tabelle vermittelt, sind im Rahmen des anglo-japanischen Abkommens folgende Textilquoten festgesetzt worden:

	1963	1964	1965
(in Millionen square Yards, à 0,836 qm)			
Gewebte Baumwollstoffe (nicht für Re-Export bestimmt)	5,5	6	7
Kunstfasergewebe (nicht für Re-Export)	3	3,6	4,2
Wollgewebe	0,4	0,5	0,6
Gewirkte Gewebe und Bekleidungs- artikel (ausgenommen Handschuhe) aus Baumwolle- Wolle oder Kunst- fasern (einschließlich Strümpfe und Socken)	0,5	0,6	0,7

Importe aus Hongkong

Die britische Einfuhr von Textilstückgütern aus Hongkong in den ersten neun Monaten 1962 bezifferte sich im Rahmen des Abkommens mit der Textilindustrie von Lancashire auf 128,7 Mio qm. Vom 1. Februar bis Ende Oktober 1962 war die zulässige Lieferung von 15,2 Mio qm gewebten Stückgütern erfolgt, zuzüglich 61,1 Mio qm Fertigerzeugnisse. Bis Ende Dezember 1962 war noch die Lieferung von 12,7 Mio qm Baumwolltextilien aller Art erlaubt. Zwischen Februar und Oktober 1962 wurden außerdem 5,6 Mio qm an Stückgütern außerhalb der freiwillig vereinbarten Quote mit den britischen Importeuren für die Wiederausfuhr geliefert.

Hongkong meldete für die ersten elf Monate 1962 einen um 11 % höheren Export als in der Vergleichszeit des Vorjahres. Die Gesamtausfuhr zwischen Januar und November betrug 251 Mio £, während die Gesamteinfuhr der Kolonie gleichzeitig 382 Mio £ ausmachte.

Die britische Gesamtausfuhr nach Hongkong fiel in den ersten sieben Monaten 1962 um rund 340 000 £ auf 27 Mio. Die Exporte aus Hongkong nach Großbritannien stiegen dagegen gleichzeitig um rund 2,5 Mio £ auf etwa 25 Mio £. Die Lieferungen von Bekleidungswaren aus Hongkong nach dem britischen Markt stiegen ebenfalls rapid an. Andererseits wird die Kolonie in stark zunehmendem Ausmaße aus Japan mit Geweben und Bekleidungsartikeln beliefert.

Textilbetriebe «up-to-date»

Die Entwicklung, welche gegenwärtig in der Textilausrüstung von Hongkong vor sich geht, zielt zur Haupt-

sache nicht auf einen weiteren Kapazitätsausbau ab, sondern auf die Installierung modernster Ausrüstungen. Bis Ende 1962 wurde ein Produktionsrückgang an billigen Waren verzeichnet, während zugleich die Errichtung neuer Anlagen für die Textilveredlung verwirklicht worden ist. Durch die Ueberholung der technischen Ausrüstungsbetriebe in Hongkong wurde der diesbezügliche Rückstand der Textilindustrie der Kolonie gegenüber Europa wettgemacht, wodurch jedoch der Absatzanteil Hongkongs nicht beeinflußt worden ist.

Ohne die Ausrüstungsbetriebe in den sogenannten Hinterhöfen verfügt die Veredelungsindustrie in Hongkong über eine Jahreskapazität von rund 150 bis 166 Mio qm. Der Produktionsanteil von bedruckten Geweben beträgt bei einigen Unternehmungen 15 bis 20 % und bei anderen 50 bis 60 % von der Gesamterzeugung an appretierten Erzeugnissen.

Den relativ kleinen Produktionsanteil an guten Drucken, die in Hongkong hergestellt werden, absorbiert die heimische Bekleidungsindustrie selbst, während die Produktion von guten Drucken schon auf Monate im voraus verkauft wird. Der Absatz von Qualitätsdruckerzeugnissen ist allerdings in Hongkong wie in anderen Ländern bedeutend. Die Nachfrage nach hochqualitativen Druckstoffen in Hongkong wird im allgemeinen durch Erzeugnisse britischer, schweizerischer, französischer und italienischer Herkunft gedeckt.

Chemiefasern

In einer Statistik des Commonwealth Economic Committee über die Entwicklung von Zellulose- und Synthefasern in der Welt wird Großbritannien in der Produktion von Rayon- und Azetatfasern nach den Vereinigten Staaten, Japan und Westdeutschland an vierter Stelle angeführt. Bei synthetischen Fasern fungiert Großbritannien nach den USA und Japan knapp vor Westdeutschland an dritter Stelle. Die britische Produktionskapazität für Rayon und Azetat wird 1963 auf 233 Mio kg geschätzt, und bei synthetischen Fasern auf 120 Mio kg. Somit dürfte die gesamte Produktionskapazität für Chemiefasern in Großbritannien für 1963 rund 353 Mio kg betragen.

In Großbritannien sieht man mit Genugtuung auf die steigende Zuwachsrate im Weltkonsum von Chemiefasern; bezüglich der Konkurrenz in der EWG ist seitens des Courtaulds-Konzerns bekanntgegeben worden, daß in Europa in den 1960iger Jahren mit einer 70prozentigen Zunahme im Verbrauch von Chemiefasern gerechnet werden könne. Von diesen 70 % würden vielleicht 20 % durch Importe aus Asien gedeckt, wobei jedoch für die Produzenten in Europa eine Ausweitung um 50 % gesichert sei.

Die britische Gesamtproduktion an Chemiefasern belief sich in den ersten elf Monaten 1962 auf 256,6 Mio kg, wogegen es in der Vergleichszeit 1961 rund 235,4 Mio kg und in denselben Monaten 1960 etwa 246,8 Mio kg waren. Von dieser Gesamtmenge entfielen 139,9 Mio kg auf endlose Fasern (in der Vergleichszeit 1961 und 1960 auf 108,6 Mio kg, respektive auf 111,9 Mio kg). Die Produktion von Stapelfasern bezifferte sich gleichzeitig auf 137,7 Mio kg (bzw. auf 126,8 Mio kg und auf 134,9 Mio kg).

Im Sektor endlose Fasern fiel die Produktion von gewebten Stoffen in den ersten drei Quartalen 1962 um 2,7 Mio qm, wogegen das Gesamtergebnis der Webereien sich um 5,4 Mio qm verbesserte.

Die Verarbeitungsbranche verzeichnete im genannten Zeitraum eine geringe Zunahme um 915 000 m. Der gesamte Vorratabbau bei Chemiefasern bezifferte sich auf 5,9 Mio m. Der Vorratabbau bei den Webereien und bei der Verarbeitungsindustrie blieb sozusagen unverändert.

Britischen Angaben gemäß beträgt heute die Weltproduktion von synthetischen Fasern gewichtsmäßig mehr als 25 % und wertmäßig mehr als 50 % der Gesamtproduktion und des Gesamtwertes von Chemiefasern.

Textilbericht aus Italien

Das Produktionstempo der italienischen Textilindustrie hat sich im Laufe des Jahres 1962 erheblich verlangsamt, verglichen mit der flotten Expansion, die noch 1961 verzeichnet werden konnte. Zu den hauptsächlichsten Faktoren, die zu dieser Entwicklung beigetragen haben, zählen reichlich gestiegene Produktionskosten sowie vermehrte Exportschwierigkeiten.

Was den rein technischen Aspekt der italienischen Textilwirtschaft im abgelaufenen Jahre anbelangt, sind sich die heimischen Fachleute darüber einig, daß in allen Zweigen beachtliche technologische Fortschritte erzielt wurden, ganz besonders in der Appretur.

Der Produktionsindex für die gesamte Textilindustrie (1953 = 100) stand Ende September 1962 bei 143,4. In bezug auf die Baumwollindustrie allein erreichte er Ende September 1962 134,8, verglichen mit 131,4 ein Jahr vorher. Dagegen fiel er in bezug auf die Herstellung von Wollgeweben von 129,8 Ende September 1961 auf 128,9.

Bei den Chemiefasern stieg der Produktionsindex vom September 1961 zum September 1962 in einem ganz erheblichen Ausmaße: bei den Zellulosefasern von 166,5 auf 170,4, während er bei den vollsynthetischen Fasern von 1878,3 auf 2657,7 hinaufschleunigte. Die Entwicklung im Sektor Chemiefasern war derart, daß sie hier näher beleuchtet werden soll.

Chemiefasern in beachtlicher Expansion

Im Jahre 1962 produzierte Italien an Kunstfasern (Zellulosefasern), synthetischen Fasern und Proteinfasern 260 Millionen kg, 16,3 % mehr als 1961. Der prozentuale Zuwachs übertraf somit jenen, welchen die Weltchemiefaserproduktion in der gleichen Zeitspanne mit 9,9 % verzeichnen konnte (3526,9 Mio kg bzw. 3873,3 Mio kg). Eine Analyse der italienischen Produktionsziffern ergibt die nachfolgenden Hauptpositionen:

Italienische Chemiefaserproduktion (in Millionen Kilo)

	1961	1962	Zuwachs in %
Kunstfasern (Zellulosefasern)			
Rayon	69	73	5,1
Azetat- und Cuprammoniumfaser	14	15	7,1
Stapelfaser und Abfall	94	107	13,8
	<u>177</u>	<u>195</u>	10,5
Synthetische Fasern			
Polyamidfasern	30	42	39,8
Polyvinylfasern	2	2,1	5,8
Polyesterfasern	5	8	51,05
Acrylfasern	2	3,4	70,4
Polypropylenfasern *	—	3,1	—
Proteinfasern (Merinova)			
	4	5	13,5
	<u>43</u>	<u>63,6</u>	46,5
	<u>220</u>	<u>258,6</u>	17,5

* Produktion erstmals 1962 aufgenommen

Die Tabelle zeigt, daß die prozentuale Zunahme bei den Kunstfasern mit 10,5 % nahezu doppelt so hoch war als die prozentuale Ausweitung bei der Weltproduktion an Kunstfasern in derselben Zeitspanne, die 5,75 % ausmachte (von 2694,6 Mio kg auf 2849,3 Mio kg). Bei den syntheti-

schen und Proteinfasern dagegen erreichte die prozentuale Zunahme in Italien volle 46,5 %, verglichen mit dem prozentualen Zuwachs der Weltproduktion in dieser Sparte, der sich auf 23 % belief. Anders dargestellt: in Italien war das prozentuale Zuwachstempo doppelt so groß als die Weltzuwachsrate (Weltproduktion 1961: 832,3 Mio kg, 1962: 1024 Mio kg). Die Weltproduktion in beiden Zweigen zusammen resultierte 1962 mit 3873,3 Mio kg wie bereits erwähnt um 9,5 % höher als 1961 (3526,9 Mio kg).

Beim italienischen Produktionsvolumen verdient die Herstellung der Proteinfaser Merinova besondere Erwähnung. Diese Faser, die einzig durch den Snia-Viscosa-Konzern, dem bedeutendsten italienischen Chemiefaserproduzenten, erzeugt wird, hat in Produktion und Absatz weitere Fortschritte erzielen können, trotz der erheblichen Konkurrenz, welche ihr durch die synthetischen Fasern erwächst.

Neue Chemiefasertypen

Die beachtliche Ausweitung der italienischen Chemiefaserproduktion im Jahre 1962 ist in erster Linie auf eine erhebliche Zunahme der Kapazität dieses Industriezweiges zurückzuführen, ferner auf die qualitative Perfektionierung und schließlich auf die Entwicklung neuer Fasertypen durch den Snia-Viscosa-Konzern. Außer der Weiterentwicklung der vollsynthetischen Fasern hat die Snia-Viscosa den Möglichkeiten besondere Beachtung geschenkt, welche den Zellulosefasern noch offenstehen und in dieser Sparte den neuen Rayontyp «Perlea» auf den Markt gebracht, der sich durch besonders seidenweiche Griffigkeit auszeichnet, ferner den in der Masse gefärbten Rayonfaden «Iriden» und den schillernden Rayon «Vibren». Hinsichtlich Stapelfasern brachte die Snia-Viscosa die Spezialfaser «Koplon» hervor, die, was Zähigkeit und dimensionale Stabilität anbelangt, der Baumwolle in nichts nachsteht.

Hinsichtlich der Polyamidfasern der Snia-Viscosa, die die generelle Bezeichnung «Lilion» führen, hat sich «Lilion cord» bei der Pneumatikfabrikation in Italien wie auch außerhalb Italiens gut eingeführt, während «Sniamide», ein Liliontyp, den die plastische Industrie verwendet, neue Absatzmärkte erobern konnte. In der Acrylfaser-sparte meldet Snia-Viscosa gute Erfolge mit der neuen Acrylfaser «Velicren».

Uneinheitliche Exportentwicklung

Um ein vollständiges Bild des italienischen Chemiefaserzweiges zu gewinnen, ist es zweckmäßig, sich neben dem Ueberblick über die Produktion auch hinsichtlich der Ausfuhr zu orientieren. Der Export zeigte 1962 eine ziemlich uneinheitliche Entwicklung. So ergab sich in der Ausfuhr von Rayon — 25 Mio kg verglichen mit 30 Mio kg 1961 — ein ansehnlicher Rückgang um 16,7 %, der offiziell durch eine Zunahme des heimischen Absatzes erklärt wird. Bei der Stapelfaser war dagegen eine — wenn auch geringfügige — Ausweitung des Exportes um 2,8 % auf 37 Mio kg (36 Mio kg) zu verzeichnen. Auch in diesem Zusammenhang wird eine intensive Erhöhung des Inlandverbrauches verantwortlich gemacht.

Bei den synthetischen Fasern dagegen sieht das Bild anders aus: hier betrug die Ausfuhr 1962 27 Mio kg gegenüber 16 Mio kg im Jahre 1961 — eine Ausweitung um volle 68,8 %. Die Ausfuhr von Geweben und Fertigartikeln aus Kunst- und Vollsynthesefasern fiel dagegen gegenüber 1961 volumenmäßig um 7,7 % von 26 Mio kg auf 24 Mio kg. Der Wert dieser Ausfuhr war dagegen dank günstigeren Preisen höher.

Naturseide: steigende Nachfrage — geringere Produktion

Im Jahre 1962 verzeichnete der italienische Verbrauch an Naturseide eine zufriedenstellende Steigerung. Trotzdem hatte diese Sparte mit erheblichen Schwierigkeiten zu kämpfen, und zwar sowohl im landwirtschaftlichen Sektor als auch auf der industriellen Seite, die in erster Linie auf die geringere Disponibilität an Seidenkokons zurückzuführen waren.

Diese Erscheinung war übrigens nicht allein auf Italien beschränkt, sondern zeitigte sich in den meisten Kokons produzierenden Ländern, allen voran im klassischen Seidenland Japan. Japan hatte bereits zu Beginn der Seidenkampagne 1962 einen massiven Fall der Kokonsproduktion gemeldet. Hieraus ergab sich eine wesentliche Reduktion der japanischen Seidenausfuhr nach allen Seide konsumierenden Ländern, mit gleichzeitiger und entsprechender Erhöhung der Preise. In den letzten Monaten haben die internationalen Seidennotierungen tatsächlich ein Niveau erreicht, das den internationalen Seidenmarkt in Unruhe versetzt hat.

In Italien selbst hat diese Preishausse zu einer gewissen Reserve der Seidenimporteure sowie zu einer erheblichen Steigerung der Preise für die italienische Seide geführt. Dementsprechend ging auch die Ausfuhr italienischer Seide stark zurück. Den Daten des Italienischen Seidenamtes (Ente Nazionale Serico) gemäß fiel der Export italienischer Rohseide im November 1962 gegenüber Oktober 1962 um volle 30 % von 15 050 kg auf 10 750 kg (September 1962: 18 450 kg).

Fallende Kokonsproduktion

Wie bereits angedeutet, geht die italienische Bedrängnis in der Seidenwirtschaft in erster Linie auf den geringeren Kokonsertrag zurück. In der Kampagne 1961 hatte sich eine Kokonsproduktion von 6 570 000 kg ergeben, 7,51 % mehr als 1960 (6 150 000 kg). Dementsprechend stieg die Seidenproduktion 1961 auf mehr als 900 000 kg, verglichen mit 865 000 kg 1960; dies auch dank einem höheren Ertrag der polyhybriden Kokons. Anders dargestellt benötigte man 1961 zur Produktion eines Kilogramms Rohseide bloß 7 kg Kokons gegenüber 9,5 kg im Jahre 1960. Neuesten Angaben des Ente Nazionale Serico gemäß erreichte nun die Kokonsproduktion in der Kampagne 1962

als Folge ungewöhnlicher Kälte- und Regenperioden, die auch den Maulbeerbäumen abträglich waren, bloß 5 239 836 kg = 20,25 % weniger als in der Kampagne 1961. Hieraus ergab sich ein Rückgang der Produktion an Rohseide auf rund 800 000 kg (von mehr als 900 000 kg 1961). Andererseits konsumierte Italien 1962 rund 2 200 000 kg Rohseide, einschließlich 700 000 bis 800 000 kg italienischer Produktion, aus italienischen sowie aus Japan importierten Seidenkokons.

Wie das genannte Amt unterstreicht, sind am Rückgang der italienischen Kokonsproduktion nicht einzig die schlechten Witterungsverhältnisse schuld, sondern auch der überhandnehmende Mangel an Interesse seitens der Kokonszüchter. Die Seidenraupenzucht, bzw. die Kokonsproduktion, ist vor allem in Norditalien, und hier vornehmlich im Friaul (nördlich Venedig bis zur jugoslawischen bzw. österreichischen Grenze) konzentriert, d. h. in Gebieten, in denen in der Landwirtschaft noch die sogenannte «mezzadria» vorherrscht, die Halbpartwirtschaft, bei welcher der Züchter die Hälfte des von ihm erwirtschafteten Ertrages dem Bodeneigentümer abgeben muß. Ein System, das bei den heutigen Ideen selbst den Züchtern nicht mehr sympathisch ist und das Mangel an Interesse sowie die steigende Landflucht erklärt. Andererseits sind selbst die Seidenspinnereien nicht mehr in der Lage, genügend qualifizierte Arbeitskräfte aufzutreiben, da diese durch das Ausland mit seinen höheren Löhnen absorbiert werden. Aus Mangel an Kokons und Arbeitskräften mußten in der Kampagne 1962 acht Seidenspinnereien geschlossen bleiben. Andererseits hat Japan die durch Italien erbetene Lieferung von mindestens einer halben Million kg Seidenkokons abgelehnt, da es diesbezüglich selbst mit Schwierigkeiten kämpft.

Durch die hier skizzierten mißlichen Umstände ist die Seidenindustrie insofern arg betroffen, als die in den letzten Jahren, namentlich 1960 und 1961 bei einer beträchtlichen Anzahl von Spinnereien und Webereien durchgeführten Modernisierungen und Erweiterungen zu einer Ueberkapazität geführt haben — so in den Seidenzentren Brescia, Lonato (Brescia), Bertiole (Udine), Gorizia und Treviso —, die nunmehr größtenteils brach liegt. Gewisse Webereien haben ihre technische Einrichtung auf den modernsten Stand der Technik gebracht, so daß sie in der Lage sind, nicht nur Reinseidewebe, sondern auch Mischseidewebe (Seide/Synthesefasern) zu erzeugen.

B. L.

Der schweizerische Seidenstoff-Großhandel und -Export und die Integrationsfrage

Von Dr. Peter Strasser*

Untersucht man die Auswirkungen einer eventuellen Integration auf eine spezielle Branche, so kommt man um einige allgemeine Feststellungen nicht herum. Zunächst sei daran erinnert, daß die Zweiteilung Europas in die Blöcke der EWG und der EFTA andauert. Beide Gebiete haben sich konsolidiert und als lebensfähig erwiesen. Als wichtigste, sichtbarste und für die Exporteure bedeutendste Maßnahme zur Schaffung freier Märkte haben sie den Zollabbau rasch vorangetrieben. Innerhalb der EWG finden seit dem 1. Juli 1962 und innerhalb der EFTA seit dem 1. November 1962 Zollsätze Anwendung, die um volle 50 % unter ihrem ursprünglichen Stand liegen. Dieser Abbau ließ sich ohne nennenswerte Störungen des Handelsverkehrs in Europa bewerkstelligen. Es ist aber vorauszusehen, daß sich die damit verbundene Diskriminierung auf Gegenseitigkeit immer mehr auszuwirken beginnt. Diese Sorgen gaben denn auch den wichtigsten Anstoß zu den verschiedenen bisherigen Bemühungen um eine Verständigung zwischen der EFTA und der EWG. So hat Großbritannien

Ende Juli 1961 das Gesuch um Verhandlungen über den Beitritt zur EWG gestellt. Diese Verhandlungen wurden im August 1961 aufgenommen und sind seither, nach über einem Jahr, noch nicht sehr weit vorangekommen. Auch bereits im Sommer 1961 haben Irland und Dänemark Beitrittsgesuche gestellt. Im letzten Februar meldeten sich Spanien und im Mai 1962 Portugal und Norwegen bei der EWG.

Die drei Neutralen der EFTA, Schweden, Oesterreich und die Schweiz, haben Mitte Dezember 1961 das Gesuch um Aufnahme von Verhandlungen über eine Assoziation mit der EWG auf Grund von Art. 238 des Vertrages von Rom gestellt. Es verstrichen mehr als fünf Monate, bis die EWG überhaupt eine Antwort erteilte und die Neutralen einlud, ihre Gesuche näher zu begründen. Diese Anhörung fand für Oesterreich und Schweden am 28. Juli 1962, für die Schweiz am 24. September 1962 statt. Die in Brüssel abgegebene schweizerische Erklärung unterstreicht u. a. die

enge Verflechtung der Schweiz mit den übrigen Ländern Europas, aus denen 80 % ihrer Einfuhr stammen und die 60 % ihrer Ausfuhr aufnehmen. Im übrigen werden die Vorbehalte genannt, welche die Schweiz in einem Assoziationsvertrag anbringen müsste. Eigentliche Verhandlungen haben noch nicht begonnen und dürften auch in nächster Zukunft noch nicht aufgenommen werden.

Wie Bundesrat Schaffner vor kurzem erklärte, tun wir gut daran, uns hinsichtlich dieser Verhandlungen mit Geduld und Gelassenheit zu wappnen und unsere guten Nerven zu bewahren. Der bisherige Verlauf der Englandverhandlungen hat gezeigt, daß wir mit komplizierten und langwierigen Auseinandersetzungen zu rechnen haben. England hatte ursprünglich gehofft, am 1. Januar 1963 den Beitritt zu vollziehen. Heute erscheint auch schon der oft genannte 1. Januar 1964 als reichlich optimistisch.

Angesichts dieser Sachlage ist es heute verfrüht, sich auf eine Assoziation auszurichten. Gewiß hoffen wir nach wie vor, daß eine Verständigung in irgendeiner Form zustandekommt, zumindest auf dem Gebiet der Zölle. Wir dürfen auch in das Verhandlungsgeschehen und die Zähigkeit unserer Unterhändler mit den Bundesräten Wahlen und Schaffner an der Spitze volles Vertrauen haben. Die Wirtschaft, vertreten durch den Vorort, wird laufend konsultiert. Ein Assoziationsvertrag wird zudem vom Parlament und eventuell vom Volk gutgeheißen werden müssen. Wie ein solcher Assoziationsvertrag schließlich aussehen wird und was für Vor- und Nachteile er uns bringen wird, kann heute noch nicht gesagt werden.

Wie gesagt gehen 60 % aller schweizerischen Exporte nach europäischen Ländern. Untersucht man die Verhältnisse für die Exporte von Seiden- und Kunstfasergeweben, so ergibt sich folgendes Bild:

	Total Export	Europa	EWG
1960	128 Mio	91 Mio = 71 %	57 Mio = 45 %
1961	134 Mio	100 Mio = 75 %	60 Mio = 45 %
1962	105 Mio	79 Mio = 75 %	47 Mio = 46 %

(erste 3 Quartale)

Europa ist also für uns ein sehr wichtiger Markt. Wir haben alles Interesse, daß hier die Handelsschranken möglichst weitgehend beseitigt werden.

Solange die Assoziierung nicht in Sicht ist, müssen wir uns mit den heutigen Gegebenheiten abfinden und auseinandersetzen. Dabei müssen alle Anstrengungen unternommen werden, um uns auf den EWG-Märkten zu halten und unsere Positionen in allen Nicht-EWG-Ländern — also in der EFTA und in Uebersee — möglichst auszubauen, um auf den Weltmärkten konkurrenzfähig zu blei-

ben. Dies ist von größter Wichtigkeit, ob wir uns nun mit der EWG arrangieren oder nicht.

Prof. W. Roepke, ein anerkannter und unabhängiger Volkswirtschaftler, vertritt die Auffassung, es wäre durchaus kein Unglück für die Schweiz, wenn sie außerhalb der EWG bliebe. Im Gegensatz zu Oesterreich, für das eine Annäherung an die EWG bedeuten würde, daß ein Fenster der Volkswirtschaft aufginge, hätte sie für die Schweiz zur Folge, daß eines zugemacht würde, nämlich dasjenige zur freien multilateralen Weltwirtschaft. Das Zögern der Schweiz vor einer Verbindung mit der EWG bringe vor allem die Bedenken gegen die Gefahr zum Ausdruck, daß ihr Anschluß an das, was heute unter der europäischen Wirtschaftsintegration verstanden werde, mit einer Abschließung gegen die übrige Welt erkaufte, daß der Preis eines Plus an europäischer Wirtschaftsintegration Brüsselscher Observanz ein Minus an universaler Wirtschaftsintegration werden könnte.

Ein weiterer Gesichtspunkt, der nicht außer acht gelassen werden darf, ist die Entwicklung der Löhne im Ausland. Die in letzter Zeit ziemlich stark gestiegenen Löhne beispielsweise in der deutschen Textilindustrie, in Italien und in Japan können sich zu unseren Gunsten auswirken. Wenn unsere Gewerkschaften vernünftig bleiben und es uns gelingt, die Personalkosten unter Kontrolle zu halten, so wird unsere Konkurrenzlage gestärkt. Daß den Personalkosten entscheidende Bedeutung zukommt, geht aus der Tatsache hervor, daß im schweizerischen Großhandel heute die Personalkosten allein 50—60 % der Gesamtkosten ausmachen.

Ferner darf erwartet werden, daß auch ohne EWG-Verständigung die Zolldiskriminierung nicht ins Uferlose geht. Es wird immer wieder Vorstöße zur Milderung geben. So besteht die Hoffnung, daß mit Hilfe des neuen amerikanischen Gesetzes zur Ausweitung des Handels und der angekündigten Kennedy-Runde zu allgemeinen Zollsenkungen im GATT die Zolldiskrimination gemildert werden kann.

All diese Faktoren — wenn sie auch im einzelnen nicht stark ins Gewicht fallen — lassen gesamthaft unsere Zukunftsaussichten auch ohne EWG hoffnungsvoll erscheinen. Wenn es dem schweizerischen Seidenstoff-Großhandel und -Export zudem gelingt, seinen hohen Qualitätsstandard zu halten, und wenn er in engem Kontakt mit den modischen Strömungen auf diesem Gebiete leistungsfähig bleibt, so braucht ihm um die Zukunft nicht bange zu sein.

* Nach einem Referat, gehalten an der Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes vom 7. Dezember 1962.

Wandlungen in den Qualitätsanforderungen

Von Dr. H. Rudin

Der Zug zur besseren Qualität

Das Weihnachtsgeschäft 1962 zeichnete sich erneut dadurch aus, daß die Käufer eine ausgesprochene Vorliebe für gute und teure Qualitäten zeigten. Seit Jahren kann im Detailhandel ein immer ausgeprägter Zug zur besseren Qualität und zu den höherwertigen Waren festgestellt werden. Dies gilt nicht nur für das Weihnachtsgeschäft, sondern ist eine allgemeine Erscheinung; sie kommt lediglich zur Zeit der Geschenke und größeren Anschaffungen noch verstärkt zur Geltung. Die Gründe dafür liegen auf der Hand: die Einkommen befinden sich seit Kriegsende

in einem ununterbrochenen Anstieg. Seit 1946 ist das verfügbare persönliche Einkommen pro Einwohner in der Schweiz um rund 88 % gestiegen. Zieht man noch die seit her eingetretene Geldentwertung in Betracht, so ergibt sich eine reale Steigerung von über 52 %. Die Zunahme war in den letzten 5 Jahren, von 1956 bis 1961, am stärksten: sie betrug ohne Berücksichtigung der Geldentwertung 28 % und nach Abzug der Geldentwertung 20 %. Entsprechend hat sich der Verbrauch an Gütern einerseits enorm ausgeweitet und andererseits deutlich auf höherwertige und teurere Produkte verlagert. Der Umsatz des gesamten schweizerischen Detailhandels ist in den letzten 10 Jahren

um rund 73% und in den letzten 5 Jahren um 37% gestiegen, was einerseits auf die Ausweitung der Beschäftigung und andererseits auf die geschilderte Zunahme der Einkommen zurückzuführen ist. Man kann sich also mehr und Besseres leisten. Immer größere Schichten gelangen in einen Einkommensbereich, der eine Auswahl der zu kaufenden Waren und einen gewissen Luxus erlaubt. Die Erkenntnis, daß das Billigste nicht das Günstigste ist, hat sich weit verbreitet, und dank den besseren Einkommen kann dieser Regel auch nachgelebt werden. Das bedeutet nicht, daß der Preis keine Rolle mehr spielt. Der heutige Durchschnittskonsument ist — trotz gegenteiliger Behauptungen — durchaus preisbewußt. Er vergleicht und bewertet die verschiedenen sich konkurrierenden Produkte sehr kritisch. Aber er setzt den Preis ganz bewußt in Beziehung zur Qualität und entschließt sich dann meist für die teurere, aber qualitativ bessere Ware. Ein weiterer wichtiger Grund für das Vorherrschen der Qualitätswaren auf dem Markte der Konsumgüter ist die scharfe Konkurrenz unter den anbietenden Firmen. Die Produzenten können ihren Anteil am Markt nur halten, wenn sie immer wieder Verbesserungen und Neuerungen bringen. Andernfalls werden sie unweigerlich von den Konkurrenzfirmen überrundet. Wie sehr die Qualität der Waren im Laufe der letzten Jahrzehnte gestiegen ist, wird am Beispiel der Herrenkonfektion deutlich. Noch vor wenigen Jahrzehnten konnte der gut gekleidete Herr keinen Anzug «von der Stange» kaufen. Material, Schnitt und Verarbeitung waren zweit- oder drittklassig. Heute geschieht es oft, daß ein Konfektionsanzug des besseren Genres den schöneren Schnitt, die bessere Paßform und ein ebenso gutes Material aufweist wie der Maßanzug aus einem durchschnittlichen Schneideratelier. Noch frappanter springt die Qualitätsverbesserung bei den Automobilen ins Auge. Ein heutiger Wagen der 7000-Franken-Klasse bietet hinsichtlich Fahrleistung, Komfort und Zuverlässigkeit mehr als ein Wagen der 10 000-Franken-Klasse vor zehn Jahren, wobei erst noch die seither eingetretene Geldentwertung in Betracht zu ziehen ist. Der Trend zur besseren Qualität widerspiegelt sich auch in der Entwicklung der verschiedenen Sparten des Detailhandels. Die Geschäfte der untersten Kategorien sind weitgehend verschwunden, und sogar die unterste Klasse der Warenhäuser hat sich vom Einheitspreisgeschäft zum sogenannten Kleinpreisgeschäft durchgemausert, wobei auch hier die Waren in schöner Präsentation und in sogenannter «zweckmäßiger Gebrauchsqualität» verkauft werden.

Neue Qualitätsanforderungen

Die Ansprüche der Konsumenten an die Waren sind nicht nur bezüglich der Materialqualität gestiegen. Form, Farbe, Schnitt, Verarbeitung spielen heute eine ebenso wichtige Rolle. Erfüllte früher ein Damenschuh vorwiegend einen praktischen Zweck — Schutz des Fußes, Wärme, Halt —, so bildet er heute einen Bestandteil der eleganten Erscheinung. Er muß Bein und Fuß zur Geltung bringen, die ganze Aufmachung harmonisch ergänzen und den Eindruck gepflegter Eleganz erhöhen. Ein anderes Beispiel ist die Schürze. War sie früher lediglich ein Schutz gegen den Schmutz, so trägt man sie heute in ansprechenden Farben, Dessins und Formen zugleich als Schmuck und Zierde. Vor allem im Bereich der Textilien spielen Form, Aussehen, Schnitt und Neuheitscharakter eine ausschlaggebende Rolle. Genügte es einst, daß das Material «solide» war, so verlangt man heute eine einwandfreie Präsentation und eine modische Verarbeitung des guten Materials. Es mag wohl bisweilen vorkommen, daß das Aussehen und die modischen Qualitäten eines Kleidungsstückes über schlechte Materialqualität hinwegtäuschen. Aber weder Textilfirmen noch Detailhandelsgeschäfte können sich auf die Dauer halten, wenn nicht *alles*, also Material, Verarbeitung und Aussehen, den gestiegenen Qualitätsanforderungen des heutigen Konsumenten entspricht. Es ist also ein ganzes «Nutzenbündel», das der Käufer von einem Konsumgut

erwartet: Es soll erstens seinen praktischen Zweck erfüllen; es muß zweitens der Mode entsprechen; es hat drittens das Abwechslungsbedürfnis zu befriedigen, und es soll viertens auch dem Schönheitssinn entgegenkommen. Und dann muß der gekaufte Gegenstand fünftens oft auch noch den Beweis erbringen, daß der Käufer ihn ebenso zu kaufen «vermag» wie sein Arbeitskamerad oder sein Wohnungsnachbar. Viele Leute unterliegen einem Zwang, bestimmte Konsumgüter zu kaufen, nur weil die andern sie schon besitzen.

Ausnahmen von der Regel

Nun stellen wir aber auch fest, daß bestimmte Güter bewußt in sehr leichter Qualität produziert und gekauft werden — ja man spricht sogar von eigentlichen «Wegwerfartikeln». Diese Art von Waren wird aus Gründen der Zeitersparnis gekauft. Man kann sich damit Waschen, Flickern und Bügeln ersparen. Eine andere Art von Waren, die auch Zeit sparen sollen, sind die ganz oder halb zubereiteten Nahrungsmittel in Konservenform. Auch hier nimmt man oft eine Qualitätseinbuße in Kauf, wenn man dafür Zeit gewinnen kann. Schließlich werden auch gewisse hochmodische Textilien bewußt in relativ leichter Qualität hergestellt, weil der Konsument hier in erster Linie sein Abwechslungsbedürfnis befriedigen will. Man denke vor allem an Sommerkleider, die nur einen einzigen Sommer «halten» sollen und bewußt im Hinblick auf eine solche kurze Verwendungsdauer gekauft werden. Eine andere Kategorie von Gütern, bei denen zum Teil ausgesprochen leichte Qualitäten gekauft werden, sind die populäreren Produkte des höheren Bedarfs. Im Zeichen der Demokratisierung des Verbrauchs werden Produkte, die früher nur den begüterten Schichten zugänglich waren, in bescheidener und leichterer Ausführung oder in Imitationen hergestellt, um sie auch für das kleinere Portemonnaie erschwinglich zu machen. Da kann es vorkommen, daß elektrische Apparate, Autos, Lederimitationen, Möbel usw. auf den Markt kommen, die zwar die Illusion verschaffen, man gehöre auch zu denen, die sich solche Produkte leisten können, welche aber qualitativ nicht an die Normalausführungen heranreichen. Die Erfahrung hat aber gezeigt, daß der Schweizer es in der Regel vorzieht, etwas länger zu sparen (oder etwas länger abzuzahlen!), um sich eine qualitativ einwandfreie Ausführung erstehen zu können. Beispielsweise haben Kleinautos, die den Namen Automobil kaum verdienen, auf dem Schweizer Markt wenig Erfolg gehabt. Auch Fernsehattrappen, wie sie eine Zeitlang in den USA verkauft wurden, haben bei uns keinen Anklang gefunden.

Geplante Verschwendung

Vom «Wegwerfen» und der «kurzen Gebrauchsdauer» ist es nur noch ein Schritt bis zur eigentlichen «Verschwendung». Das Problem der Verschwendung beschäftigt vor allem die amerikanische Wirtschaft in hohem Maße. Ein Buch des berühmten Autors Vauce Packard, das sich «Die große Verschwendung» betitelt, hat in der ganzen Welt großes Aufsehen erregt. Vauce Packard schildert auf dramatische Weise, wie in den Vereinigten Staaten von Amerika ganz bewußt gewisse schlechte Qualitätseigenschaften in die Konsumgüter eingebaut werden, um deren Verwendungs- und Gebrauchsdauer herabzusetzen und um damit den Absatz «anzuheizen». Er nennt bezeichnende Beispiele aus dem Gebiet der Textilien, Autos, elektrischen Apparate usw. Das frappanteste Beispiel ist die unbegrenzt brennende Glühlampe, die technisch möglich sein soll, aber nie auf den Markt kommt. Wie steht es in dieser Hinsicht bei uns? Wir glauben, daß bei den Fabrikanten in der Schweiz das Qualitätsideal noch zu lebendig ist, als daß sie zu solchen zweifelhaften Mitteln der Absatzsteigerung greifen würden. Auch die Konsumenten sind in unserem

Landes sehr kritisch eingestellt und würden auf solche Praktiken sehr ungehalten reagieren. Das Qualitätsideal des Schweizer hat dem Lande seinen Rang in der Weltwirtschaft eingebracht und ist heute noch in jeder Beziehung sehr lebendig. Auch in Amerika hat sich im übrigen jetzt eine starke Gegnerschaft der «geplanten Veraltung» und der «organisierten Verschwendung» gebildet, und diese unbestreitbaren Auswüchse der freien Marktwirtschaft sind auch dort wieder im Verschwinden begriffen — ein Beispiel für die Selbstregulierungskraft der freien Wirtschaft. Die geplante Verschwendung widerspricht dem in diesem Aufsatz geschilderten grundlegenden Zug des Konsumenten zur besseren Qualität, zur genaueren Anpassung der Produkte an seine Bedürfnisse und hat schon deshalb keine Aussichten, sich auf die Dauer durchsetzen zu können.

Neuer Lebensstil — neue Konsumbedürfnisse

Der Konsument von heute ist in der Auswahl der gekauften Waren viel zielbewußter und auf ganz genau umrissene Verwendungszwecke ausgerichtet: Er kauft ein Kleidungsstück für die Arbeit im Büro oder in der Werkstatt oder für zu Hause oder für die Freizeit zum Wandern oder zum Campieren oder zum Tennisspielen usw. Jeder Gegenstand muß einen ganz bestimmten Zweck erfüllen und entsprechende spezifische Eigenschaften aufweisen. Denken wir zum Beispiel an die Schuhe für den Winter. Man kauft nicht mehr nur einen festen, soliden Winterschuh für alle Zwecke, sondern man trägt den wetterfesten Halbschuh für die Stadt, die *Après-Skischuhe* für Stadt oder Sport, die *Skischuhe*, die *Schlittschuh-Schuhe*, die *Winterwanderschuhe* usw. Dabei fällt auf, daß die Güter für den Freizeit- und Sportgebrauch einen geradezu unglaublichen Aufschwung erfahren haben. Die Summen, die von den gestiegenen Einkommen abgezweigt werden, um Freizeit- und Sportartikel (inklusive Freizeit- und Sportbekleidung und -textilien) zu kaufen, sind enorm und werden in Zukunft noch zunehmen. Gerade auf diesem Gebiet liegen für marktbeußte Produzenten noch viele unausgeschöpfte Möglichkeiten, ebenso für den Detailhandel. Nicht umsonst veranstalten die Warenhäuser, die sehr intensiv Marktforschung betreiben, immer wieder Freizeitaktionen mit Mottos wie: «Freizeit — Dein zweites Leben!» — «Mach Dir einen schönen Sommer» — «Lob der Faulheit» usw. Aber auch das Heim erscheint für den modernen Verbraucher in einem neuen Licht. Es soll eine bestimmte Atmosphäre ausstrahlen, ein Ort der Geborgenheit und des Wohlbefindens sein. Man spricht von «neuer Romantik» und schafft entsprechende Möbel, Lampen und Heimtextilien. Die Qualitätsanforderungen erstrecken sich hier auch auf die Atmosphäre, die «*ambiance*», die von den Waren ausgeht. Man kauft nicht nur eine Lampe, sondern eine bestimmte «Stimmungsbeleuchtung», nicht nur einen soliden, warmen Teppich, sondern einen solchen, der Wohnlichkeit und Geborgenheit schafft. Sport, Freizeit und Wohnlichkeit sind sich rasch ausdehnende Sektoren, einer breiten Masse wie noch nie zuvor zugänglich. Sie schaffen neue Bedürfnisse, neue Qualitätsanforderungen, neue Absatzchancen und neue Anforderungen an die Fabrikation.

Folgerungen für den Handel und die Fabrikation

Beginnen wir beim *Detailhandel*. Er steht dem Konsument am nächsten und muß in allererster Linie die Folgerungen aus dem Wandel in den Qualitätsanforderungen der Konsumenten ziehen. Die erfolgreichen Detailhandelsfirmen haben das laudierend getan und passen sich dem stetigen Wandel an. Ja sie haben sogar Möglichkeiten, die Bedürfnisse der Konsumenten zu beeinflussen und in bestimmte Richtungen zu lenken. Unerläßlich ist dabei eine intensive Marktforschung auf der einen Seite und anderer-

seits ein ständiges Suchen nach den besten, zweckmäßigsten und günstigsten Produkten, die von den Fabrikanten auf den Markt gebracht werden. Mehr und mehr kommt es auch dazu, daß der Detailhandel der Industrie Ideen und Anregungen zur besseren Gestaltung der Produkte und zur Schaffung neuer, attraktiver, besserer Waren vermittelt. Der Detailhandel muß auf die Veränderungen im Lebensstil, in den Anschauungen und den Konsumgewohnheiten intensiv eingehen, diese Veränderungen vorausahnen und vor allem auch der jungen Generation, welche die Familien von morgen bilden wird, seine Aufmerksamkeit widmen. Da wir in einem Zeitalter der Ueberbewertung der Jugend leben, werden jugendliche Moden sehr oft auch von der älteren Generation übernommen. Dazu kommt, daß die Jugend heute zur kaufkräftigsten Schicht zählt und sich gerade auf dem Gebiet der Textilien sehr viel leisten kann.

Für die *Fabrikation* ergeben sich aus den veränderten Qualitätsanforderungen der Konsumenten ebenfalls eine Anzahl wichtiger Folgerungen. *Erstens* wird vom Konsumenten eine solide, zweckentsprechende Grundqualität als selbstverständlich vorausgesetzt. Ausnahmen sind die genannten Wegwerfartikel und die typischen kurzfristigen Abwechslungsgüter, bei denen aber ein entsprechender Preis nicht überschritten werden darf. *Zweitens* kommt zur Grundqualität eine Anzahl Zusatzqualitäten hinzu, die erst den Absatz des Produktes sichern, wie Form, Schnitt, Farbe, Aussehen. Ganz allgemein gesagt muß das Produkt den Schönheitssinn, den modischen Geschmack und weitere seelische Erwartungen befriedigen. *Drittens* muß auch den Anforderungen hinsichtlich Neuheitscharakter Rechnung getragen werden, denn wir leben in einer schnelllebigen Welt, in der immer wieder etwas Neues erwartet wird. *Viertens* liegt für die Fabrikation eine große Chance in den sich rapid ausdehnenden Sektoren des Sport-, Freizeit- und Wohnbedarfs. Immer höhere Einkommen und immer längere Freizeit werden die Entwicklung auf diesem Gebiete noch stärker vorantreiben. Und *fünftens* ergibt sich die Folgerung, daß die Kenntnis der Qualitätsanforderungen am Anfang und am Ende aller wirtschaftlichen Tätigkeit zu stehen hat. Marktkennntnis, Marktbeobachtung, Marktforschung, Vorausahnen der weiteren Entwicklung des Lebensstils, der Verbrauchsgewohnheiten — all dies ist für den wirtschaftlichen Erfolg unerläßlich.

Die moderne Technik erlaubt es ohne weiteres, den vielfältigen Qualitätsanforderungen der Konsumenten zu genügen und das optimale Konsumgut zu produzieren. Technische Verfahren, Materialprüfung, Qualitätskontrolle, Veredlungsverfahren usw. sind hoch entwickelt. Der kritische Punkt ist die *menschliche Arbeitskraft*. Einerseits schreiten Qualitätsanforderungen, Produktionstechnik und -methoden ständig fort, andererseits sinken die Qualifikationen der Arbeitskräfte, da besonders in der Textilindustrie mit immer weniger qualifizierten Fremdarbeitern produziert werden muß. Gewisse Ausweichmöglichkeiten in Richtung weiterer Automatisierung sind vorhanden, doch ohne ein gewisses Ausmaß beruflicher und fachlicher Qualifikationen wird nicht auszukommen sein. Hier wird alles getan werden müssen, damit sich die Schere zwischen steigenden Qualitätsanforderungen der Konsumenten und sinkenden Qualifikationen der produzierenden Arbeitskräfte nicht noch weiter öffnet. Letzten Endes hängt auch unsere Stellung auf den Weltmärkten von der Erhaltung unseres sprichwörtlichen Qualitätsstandards ab. Dazu sei noch die Stimme eines Auslandsschweizers zitiert, der in der «Neuen Zürcher Zeitung» eine Betrachtung unter dem Titel «Die Schweiz von außen gesehen» publizierte. Darin heißt es: «Wir werden als arbeitsam und namentlich als sparsam (!) angesehen, mit einem stark entwickelten Sinn für Ordnung und Sauberkeit, einem geradezu inneren Drang nach Qualitätsleistung.» Es ist zu hoffen, daß auch in Zukunft dieser Ruf mit den Tatsachen übereinstimmen wird.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Systematische Maschinenkontrolle

Vortrag von M. Schwarz,

gehalten an der Tagung für leitendes Personal
der Webereiunternehmen
vom 21. November 1962 in Rüti

Der Konkurrenzkampf auf dem gesamten Textilgebiet stellt auch an die Webereien in vermehrtem Maße größere Ansprüche. Um diesen Anforderungen nachkommen zu können, ist es u. a. von größter Wichtigkeit, daß der gesamte Maschinenpark Höchstleistungen erzielen kann und die Gewähr gibt, daß ein Gewebe hergestellt wird, welches in qualitativer Hinsicht jeder Konkurrenz standhalten kann.

Um den Maschinenpark jederzeit in tadellosem Zustand zu halten, hat die Maschinenfabrik Rüti für ihre Maschinentypen vor einiger Zeit ein Kontrollsystem ausgearbeitet, welches sich in vielen anderen Maschinenbranchen schon seit Jahren bewährt hat, nämlich die systematische Webautomatenkontrolle mit Hilfe der Check-List.

Die systematische Webautomatenkontrolle mit Hilfe von Check-List wird ergänzt durch Articleinstellvorschriften, welche dem Webermeister die notwendigen Angaben geben, wie ein bestimmter Artikel einzustellen ist, und die es erlauben, daß bei Artikel- oder Dessinwechsel Einstellkorrekturen an Kettfadenwächter, Streichwalze, Fachschluß usw. durch den Kettaufleger durchgeführt werden können.

Check-List, Articleinstellvorschriften geben in Verbindung mit Einstelllehren und Betriebsanleitung dem Webermeister Zeiteinsparungen, wie nachfolgend dargelegt ist.

Während der Laufzeit der Webautomaten treten Veränderungen an den Einstellungen durch Abnutzung gewisser Teile auf. Es besteht nun die Möglichkeit, die Webautomaten so lange laufen zu lassen, bis die Einstellung stark verändert oder die Abnutzungen so weit fortgeschritten sind, daß größere Defekte auftreten, deren Behebung viel Zeit in Anspruch nimmt.

Wenn nun aber diese allergischen Stellen in einem bestimmten Rhythmus kontrolliert werden, so bedarf es oft nur einer geringen Nachkorrektur, oder es muß nur ein einzelnes Verschleißteil ausgewechselt werden, um die Gewähr zu haben, daß der Webautomat weiterhin tadellos funktioniert und eine einwandfreie Ware liefert.

Die rhythmische Kontrolle bedingt nun einen weit geringeren Arbeitsaufwand als wenn bei der üblichen Arbeitsweise ganze Aggregate neu eingestellt werden müssen oder gleichzeitig verschiedene Teile auszuwechseln sind, die Defekte aufweisen.

Je nach Kettlänge sind Zwischenkontrollen notwendig, um jederzeit Gewähr zu haben, daß die Webautomaten tadellos funktionieren.

Im Gegensatz zu der Kontrolle nach Kettabweben, welche den ganzen Webautomaten umfaßt, beschränkt sich die Zwischenkontrolle nur auf die dem Verschleiß unterworfenen Aggregate und der für die Qualität notwendigen Wächterorgane.

Am vorteilhaftesten wird die notwendige Steuerung der Kontrollen im Betriebsbüro vorgenommen, um den Webermeister nicht mit zusätzlichen Schreibarbeiten zu belasten. Die abgewobene Kette als Ausgangspunkt der Kontrollintervalle benötigt soweit keine Steuerung, dagegen

ist der Zeitpunkt bei allfällig notwendigen Zwischenkontrollen zu bestimmen, indem anhand der theoretischen Laufzeit einer Kette die notwendigen Zwischenkontrollen bestimmt werden.

Ist bei einer Kette von z. B. 24 Stücken eine Zwischenkontrolle notwendig, so hat diese zwischen dem 12. und 13. Stück in Mitte der Kette zu erfolgen. Die Steuerung erfolgt nun, indem zwischen der 12. und 13. Stückkarte ein Zwischenkontrollblatt eingelegt wird, oder aber auf der 12. Stückkarte ein entsprechender Vermerk geschrieben wird.

Trotzdem die systematische Webautomatenkontrolle dem Webermeister wesentliche Vorteile wie Zeitersparnis, ruhigeres Arbeiten, weniger Reklamationen und bessere Zusammenarbeit bringt, sträubt sich ein Großteil der Webermeister gegen die Einführung der Kontrolle. Die Gründe dazu sind verschiedener Art und reichen von der Angst, mehr Webautomaten übernehmen zu müssen, über angeblichen Zeitmangel für Kontrollen bis zur Abneigung gegenüber jeglicher Vorschrift, die eine individuelle Arbeitsweise verhindert.

Gerade beim Zwei- und Dreischichtenbetrieb wirkt sich eine individuelle Arbeitsweise der Webermeister sowohl für die Produktion wie für die Qualität sehr nachteilig aus und ist dem Betriebsklima bestimmt nicht förderlich. Wenn, wie es z. B. vorkommt, der eine Webermeister lieber mit einem harten Schlag, der andere dagegen mit einem weichen Schlag arbeitet und jeder entsprechend auch die Webautomaten reguliert.

Die bei der Kontrolle anfallenden Arbeiten sowie die Kontrollen selber sind keine zusätzlichen Arbeiten, die der Webermeister übernehmen muß, sondern es sind Arbeiten, die so oder so im Laufe der Zeit gemacht werden müssen und für die man letzten Endes den Webermeister benötigt.

Wie die Ergebnisse verschiedener Betriebe zeigen, ist der Webermeister mit den Kontrollen nicht sehr stark belastet, im Gegenteil, da verschiedene Arbeiten, die bei der Kontrolle ausgeführt werden, weniger belasten als vorher.

Bei der Einführung der systematischen Webautomatenkontrolle muß sich die Betriebsleitung bewußt sein, daß nur eine konsequente Einführung derselben einen Erfolg bringt. Am vorteilhaftesten wird die systematische Webautomatenkontrolle abteilungsweise eingeführt. Während der Einführungszeit sind durch vorgesetzte Stellen häufige Nachkontrollen erforderlich, um die Gewißheit zu haben, daß die getroffenen Anweisungen auch befolgt werden. Nach einer gewissen Zeit werden diese Nachkontrollen reduziert werden können, sind jedoch immer wieder notwendig, um auch weiterhin die Gewähr zu haben, daß die Webermeister nach dem System der Check-List arbeiten. Je nach Zustand der Abteilungen werden die ersten Kontrollen einen weit höheren Zeitaufwand benötigen als vorhergehend angegeben worden ist. Um trotzdem mit möglichst wenig Produktionsverlusten arbeiten zu können, ist zu empfehlen, den betreffenden Webermeistern eine Hilfe zur Seite zu stellen, die es ihnen erlaubt, ihre Abteilung in kurzer Zeit auf den bestmöglichen

Stand zu bringen. Dadurch daß die Kontrollpunkte vom Webermeister auf der Check-List abgehakt werden und die dabei anfallenden Arbeiten notiert werden müssen, läßt sich eine Nachkontrolle sehr gut durchführen.

Die auf den einzelnen Check-List-Blättern gefundenen Fehler werden nachträglich auf ein Karteiblatt übertragen, mit dem Zweck, die Laufeigenschaften jedes einzelnen Webautomaten über einen längeren Zeitintervall verfolgen zu können. Durch die gleichzeitigen Eintragungen der ersetzten Teile können eventuelle Mängel besser erfaßt werden. Verschiedene Betriebe im In- und Ausland haben die systematische Webautomatenkontrolle schon über längere Zeit laufend. In einigen Betrieben hatten wir Gelegenheit, die damit erzielten Resultate zu erfassen. Die eingangs erwähnten Vorteile der systematischen Webautomatenkontrolle wie Produktionssteigerung, Verminderung der Stillstandshäufigkeit, Verbesserung der Gewebequalität und geringere Belastung des Webermeisterpersonals haben sich vollauf bestätigt. Interessant waren auch die Feststellungen der Webermeister, die durchwegs bestätigten, daß sie seit der Einführung der systematischen Webautomatenkontrolle wesentlich weniger Arbeit haben und heute die notwendige Zeit zur Verfügung steht, um die Abteilung und den Gewebeausfall auch korrekt überwachen zu können.

Verschiedene Betriebe stellten weiter fest, daß mit Einführung der systematischen Kontrolle die Arbeit der

Meister exakter wurde und ein vermehrtes Interesse an ihrer Arbeit und den Arbeitsproblemen gezeigt wurde. In keinem Betrieb möchte sowohl die Betriebsleitung wie das Meisterpersonal die systematische Webautomatenkontrolle mehr missen, trotz den Anfangsschwierigkeiten, die bei der Einführung derselben damit verbunden waren.

Mit Hilfe der systematischen Webautomatenkontrolle und der dazugehörenden Artikeleinstellvorschriften können nun Gewebe gleicher Charakteristik auf mehreren Webautomaten unter gleichen Bedingungen verwoben werden. Dies erlaubt die bestmögliche Kett- wie Schußvorbereitung, indem Tests bei unterschiedlich vorbereiteten Kett- wie Schußmaterialien ausgeführt werden.

Bereits haben verschiedene Webereibetriebe mit gutem Erfolg begonnen, auf Grund der Anforderungen, die an einen bestimmten Artikel in der Weberei gestellt werden,

- exakte Vorschriften für die Maschineneinstellung der einzelnen Vorwerksmaschinen auszuarbeiten.
- Ebenso werden diese Maschinen periodisch auf Zustand und Funktion überprüft.

Die systematische Webautomatenkontrolle sowie die systematische Maschineneinstellung in den Vorwerken erfüllen eine der Bedingungen, um im Konkurrenzkampf bestehen zu können.

Kennzeichnung der Textilien

Alle Textilien kennzeichnen?

Von H. Heiner

Ueberraschend hat die deutsche Arbeitsgemeinschaft der Verbraucherverbände (AGV) zum Jahresende 1962 das heiße Eisen der umstrittenen Wollkennzeichnung hochgespielt. Den Abgeordneten des Bundestages hat die AGV mit einer Denkschrift «Wann werden wir wissen, was Wolle ist?» die Forderung überreicht, eine genaue Kennzeichnung von Wollerzeugnissen durch Gesetz zu regeln. Diese Eingabe hat eine Welle von weiteren Stellungnahmen, Entwürfen, Vorschlägen ausgelöst, die nun auf den ohnehin überforderten Verbraucher zurollt. Wer versteht eigentlich heute noch viel von Textilien, wenn auch die Chemiker nur mit Mühe zwischen Schurwolle und Reißwolle auf Grund neuer Verfahren unterscheiden können? Wer soll noch in den Textilfachgeschäften über die Anwendung und Pflege der mehr als 200 Chemiefasermarken fachkundig Auskunft geben können, wenn nicht eine klare Kennzeichnung vorliegt? Die Frage müßte also für den Verbraucher so gestellt werden: Pflege- und Rohstoffkennzeichnung oder nur Pflegekennzeichen für Waschen, Chemisch-Reinigen und Bügeln.

Die AGV begründet ihr Verlangen damit, daß das Bundeswirtschaftsministerium schon vor zwei Jahren einen entsprechenden Gesetzesentwurf angekündigt hat, bisher jedoch noch nichts geschehen ist. Die Forderungen umfassen im wesentlichen folgende Punkte:

1. Die Kennzeichnung der Rohstoffzusammensetzung von Textilerzeugnissen, vor allem von Wollerzeugnissen, muß gesetzlich zur Pflicht gemacht werden.
2. Die Bezeichnungen «Wolle» und «Reine Wolle» müssen Erzeugnissen vorbehalten werden, die ganz aus Wolle bestehen. Bei Mischprodukten ist die prozentuale Rohstoffzusammensetzung bekanntzugeben.

3. Erzeugnisse, die als «Reine Wolle» bezeichnet werden, müssen ganz aus Schurwolle bestehen.

In der Erläuterung dieser Forderungen weist die Denkschrift unter anderem darauf hin, daß nach den heute geltenden Bezeichnungsvorschriften, welche die Wirtschaft freiwillig vereinbart hat, «Wolle» eine Mischung aus 70 % Wolle mit 30 % Zellwolle oder anderen Fremdfasern ist, «Wollhaltig» ein Produkt, das nur 15 % Wolle enthält, bei dem der Kunde die Beschaffenheit der übrigen 85 % erraten muß.

Unter der Bezeichnung «Reine Wolle» können ferner Erzeugnisse verkauft werden, die ganz oder teilweise aus Reißwolle bestehen — Fasern also, die vielfach aus bereits getragenen Textilien im Reißwolf aufgerissen, unter Umständen also schon zwei- oder dreimal getragen wurden, bevor sie nun mit dem Etikett «Reine Wolle» erneut angeboten werden.

Um den Schwierigkeiten der quantitativen Feststellung des Reißwollgehaltes zu begegnen, wird vorgeschlagen, die bisherige Toleranz von 5 % bei der Bezeichnung «Reine Wolle» zu streichen und 100 % Schurwolle zur Vorschrift zu machen. Damit wird die unerlaubte Verwendung von Reißwolle de facto unmöglich.

Die Denkschrift zitiert ferner Meinungsbefragungen des Internationalen Wollsekretariats. Danach wollen nicht weniger als 80 % der erwachsenen Bevölkerung des Bundesgebietes, daß bei der Auszeichnung von Wollerzeugnissen zwischen Schurwolle und Reißwolle unterschieden wird. Nur 15 % halten es überhaupt für zulässig, daß ihnen unter der Bezeichnung «Reine Wolle» etwas verkauft wird, das nicht ausschließlich aus Schurwolle, der reinen, noch unverbrauchten Wolle vom Schaf besteht.

Das Vorwort zur Denkschrift der Arbeitsgemeinschaft schließt mit folgenden Worten: «Wie lange soll der deutsche Verbraucher noch im dunkeln tapen? Unsere Geduld geht allmählich zu Ende. Es ist an der Zeit, nun endlich mit den verschleierte Angaben über Qualität und Gebrauchseigenschaften von Waren Schluß zu machen. Das gilt nicht nur für Wollwaren, sondern für alle Textilien. Aber es gilt für Wollzeugnisse mit ganz besonderer Dringlichkeit. Deshalb bitten wir den Deutschen Bundestag, uns bei diesem Anliegen zu unterstützen und mehr noch als bisher dafür einzutreten, daß das beabsichtigte Gesetz so schnell wie möglich zustande kommt.» Soweit die AGV.

Aber mit der Wollkennzeichnung allein ist es nicht getan. Die Bevölkerung unserer Erde wächst erheblich. Eine Versorgung mit Textilrohstoffen ist in den kommenden Jahrzehnten ohne den Beitrag von Chemiefasern, deren Anteil am Gesamtaufkommen der vergleichbaren Textilfasern bereits mehr als 23% erreicht hat, undenkbar. Wenn auch die Chemiefasern damit ihren Anteil ständig weiter erhöhen, so werden aber auch die Naturfasern — Baumwolle und Wolle — ihr absolutes Produktionsniveau voraussichtlich nicht nur halten, sondern vielleicht sogar noch erhöhen müssen. Die verschiedentlich noch anzutreffende Besorgnis der Naturfaserproduzenten erscheint daher unbegründet. Es werden sogar in ständig zunehmendem Maße Mischungen von Chemie- und Naturfasern vorgenommen, um die Vorzüge beider Fasern zur Erzielung optimaler Eigenschaften zu nutzen. Auch alte Fasern erscheinen «in neuem Gewand» (Beispiel: die Triacetatfasern, u. a. Arnel), so daß für alle diese neuen Faser- und Gewebekompositionen die Pflegekennzeichnung Vorrang genießt. Die Pflegekennzeichnung ist erforderlich für moderne Textilien, ebenso wie man eine gewisse Anleitung zum Einsatz von tausend anderen Artikeln des täglichen Gebrauchs benötigt, um damit den spezifischen Gebrauchswert der einzelnen Artikel voll zu erschließen. Vielleicht ist die neue amerikanische Lösung der Kennzeichnungsfrage das Optimale, aber in der Textilindustrie wird vielfach die Meinung vertreten, daß der Pflegekennzeichnung für Textilien der Vorrang zu geben sei, da eine Kennzeichnung nach Rohstoffen für den Verbraucher praktisch keinen großen Wert habe. Die Großzahl der Chemiefasergattungen und Chemiefasermarken und die noch viel größere Zahl der Mischungen zwischen Chemiefasern untereinander und mit anderen Textilfasern (z. B. 45% Wolle oder 35% Baumwolle) legen es nahe, daß die Pflegekennzeichnung durch Etikettierung der Textilien vordringlich ist. Ein amerikanischer Chemiefaserkonzern, der seine Fasern auch in der Bundesrepublik

verkauft, hält sich streng an die amerikanische Lösung der Kennzeichnungsfrage. Er legt Wert darauf, daß Kleidungsstücke aus seinen Textilfasern sowohl mit dem Faser-namen, dem Fasergruppennamen als auch mit der Waschanleitung zum Verkauf angeboten werden. Dieser größte Chemiekonzern der Welt vertritt auch die Meinung, daß es mit der Vielfalt der Namen für die Konsumenten fast nicht mehr möglich ist, die verschiedenen Fasergruppen zu unterscheiden. Die Chemiefaserindustrie habe auf diesem Gebiet noch eine gewaltige Aufklärungsarbeit zu leisten.

In die durch die AGV hochgespielte Diskussion um die Textilkennzeichnung hat sich auch die Organisation der deutschen Seiden- und Samtweber eingeschaltet, die zwar überwiegend alle Arten von Chemiefasern, aber in erheblichem Umfang auch Wolle verarbeiten. Alle Textilien kennzeichnen, ist die Forderung des Verbandes der Deutschen Seiden- und Samtindustrie (Krefeld), der sich in einer Stellungnahme gegen eine Beschränkung der Textil-kennzeichnung nur auf Wolle wendet.

Dem Ziel der Verbraucherverbände, durch eine gesetzliche Kennzeichnungspflicht eine Irreführung des Endverbrauchers auszuschließen, sei zuzustimmen. Wenn aber ein derartiges Gesetz lediglich auf Erzeugnisse aus oder mit Wolle beschränkt würde, ergäbe sich nicht nur eine Diskriminierung der Erzeugnisse aus anderen Rohstoffen, vielmehr würde der Verbraucher wiederum hinsichtlich Zusammensetzung solcher Erzeugnisse im unklaren gelassen, so daß nach wie vor die Möglichkeit der Irreführung bestände. Diese lasse sich nur dann ausschalten, wenn eine allgemeine gesetzliche Kennzeichnungspflicht für Textilien eingeführt werde, wobei man dort Ausnahmen schaffen könne, wo eine Kennzeichnung wenig sinnvoll erscheine.

Die Herausstellung eines einzelnen Rohstoffes — Wolle — durch den Gesetzgeber würde nach Ansicht des Verbandes eine unzulässige Werbung für diesen Rohstoff zur Folge haben. Jeder Verbraucher würde meinen, daß Wolle wesentlich besser als irgendein anderer Rohstoff sei. Jeder Fachmann aber wisse, daß der Rohstoff als solcher noch kein Maßstab für Qualität ist. Man könne aus jedem Rohstoff gute und schlechte Erzeugnisse herstellen. Dies gelte für die Wolle als auch für andere Produkte.

Der Verband teilt mit, daß er gegenwärtig mit der Ausarbeitung eines Gesetzesentwurfes beschäftigt sei, der die Einführung einer allgemeinen Kennzeichnungspflicht für sämtliche Textilien vorsieht. Dieser Entwurf soll in Kürze dem Bundeswirtschaftsministerium und auch den Verbraucherverbänden zugeleitet werden.

Wahrheit und Klarheit in der aufklärenden Kennzeichnung von Textilien

Von Tony Bolt, Textiltechniker

Vorwort des Verfassers: Wie dieses umfassende, komplexe, aktuelle Problem auf einfachste und beste Weise und zur Zufriedenheit aller Textilzweige und -Konsumenten gelöst werden könnte, beschäftigt seit längerer Zeit weite Kreise. Wenn ich jetzt zu den in der Ausgabe Nr. 12 1962 der «Mitteilungen über Textilindustrie» veröffentlichten Artikeln über die Kennzeichnung von Textilien einerseits Stellung nehme und andererseits versuche, auf einige dort aufgeworfene Fragen näher einzugehen, so möchte ich damit zum Wohle unserer gesamten Textilindustrie und dem Verbraucher einen wertvollen Dienst erweisen. Meine Gedanken sind weder gegen bestimmte Fasern noch Branchen gerichtet; sie sollen demzufolge als unpersönlich verstanden und beurteilt werden.

Die schweizerische Textilindustrie, als stark exportorientiert, ist sich im besonderen über die Notwendigkeit be-

wußt, Textilien von guter Qualität auf den Markt zu bringen, deren Gebrauchseigenschaften den Verbraucher voll und ganz befriedigen.

Die Qualität der Faserstoffe spielt eine bedeutende Rolle; sie kann die hergebrachte Meinung des Kunden entkräftigen, wonach bei etwa auftretenden Mängeln zunächst den Textilrohstoffen die Schuld zugeschoben wird — um so mehr, wenn es sich um neue Rohstoffe handelt. Eine zufriedenstellende Stoffqualität bedeutet darüber hinaus die unmittelbarste Lösung für viele Verkaufsprobleme, wie Reklamationen und unverkaufte Waren, die ständig auftreten.

Qualität

Das Wort Qualität kann in doppelter Hinsicht richtig angewendet werden, wobei es ganz darauf ankommt, ob es

sich um einen ausgesprochenen Bedarfsartikel (Strapazier) oder eher um typisch modisch bedingte Verbrauchsartikel handelt.

Der steigende Lebensstandard in den letzten 20 Jahren hat zu einer Nachfrage nach einem ständigen Wechsel in Farbe und Musterung geführt. Daher sind die an die Qualität und Haltbarkeit hauptsächlich von modischen Artikeln gestellten Ansprüche geringer geworden. Ob diese Entwicklung wünschenswert ist oder nicht, so muß sie doch immer berücksichtigt werden, wenn man die Frage der aufklärenden Kennzeichnung von Textilien behandelt.

Es werden heute immer weniger Stoffe zur reinen Dekkung eines Kleidungsbedarfes gekauft. Ein größerer Anteil der Textilanschaffungen wird gemacht, weil dieser oder jener Konfektionsartikel zum Kauf verlockt. Deshalb muß sorgfältig darauf geachtet werden, daß die Maßnahmen der Verbraucher-Unterrichtung in Anpassung an die technischen und wirtschaftlichen Entwicklungen erfolgen und keine hemmenden Auswirkungen auf die zukünftige Entwicklung in dieser Richtung haben. Vom Stand des Verbrauchers und des Herstellers ist der Versuch, die Nachfrage künstlich anzuregen — auch wenn ein derartiger Versuch noch so gut gemeint ist —, abzulehnen.

Chemiefasern ändern den Maßstab für Qualität

Der technische Fortschritt läßt sich auch auf dem Fasergebiet nicht aufhalten, und was durch Tradition «geheilig» als Maßstab für Qualität galt, erhält durch die chemische Weiterentwicklung ein neues Gesicht, denn die Qualitätsskala hat kein Ende. Mit den Chemiefasern auf synthetischer Basis ist ein vollkommen neues Textilmaterial geschaffen worden, das Bequemlichkeit und bei richtiger Anwendung andere Vorteile bringt. Die Nachfrage nach Artikeln aus oder mit synthetischen Fasern in der Bekleidung wächst deshalb ständig.

Da das bisher übliche Textilmaterial die verschiedenen neuen Eigenschaften der Synthetics nicht besitzt, glaubt man, in der Gegenpropaganda zunächst auf den vielhundertjährigen Gebrauch des alten Materials hinweisen zu müssen. Langjähriger Gebrauch ist kein Beweis für die unerschütterliche Güte eines Materials, wenn neue Forschungen ein besseres schaffen. Heute weiß jedermann, daß Natur- und Chemiefasern ihren Platz in der Textilerzeugung haben, daß sie sich in vielen Fällen geradezu ideal vermischen und ergänzen und daß auf dem einen oder andern Gebiet dieser oder jener Rohstoff *dominieren und bleiben wird*. Es ist deshalb gar keine Frage, ob die Chemiefaser-Rohstoffe die Naturfasern verdrängen, sondern für welchen Zweck die eine Faser, für welchen Zweck die andere und für welchen Zweck beide vereint, am geeignetsten sind.

Man muß heute jeder Faserart den Platz einräumen, der ihr gehört und gebührt, denn es ist klar, daß nur durch die Erfindung und den breitesten Einsatz von Chemiefasern schon jetzt und erst recht in der Zukunft die Möglichkeit gegeben ist, alle Menschen dieser Erde überhaupt und zudem gut und billig zu kleiden. Ohne sie wäre der Mangel an Bekleidung groß, und die Preise wären unerschwinglich.

Eine objektive Aufklärung der Verbraucher ist heute um so notwendiger, als außer

- den vielen Faserrohstoffen mit ihren verschiedenen Eigenschaften,
- der wachsenden Tendenz von texturierten Garnen und Mischgarnen
- und den zahlreichen neuen Ausrüstungen

die Vielzahl der Markenzeichen und die oft irreführenden Bezeichnungen, die Textilfachleute und noch mehr die Verbraucher verwirren und unsicher machen.

Als erstes scheint es notwendig, die Lage dadurch zu klären, daß man dem Handel und Verbraucher Angaben über

- den Fasergehalt,
- die Eigenschaften,
- die zu erwartende Gebrauchsfähigkeit und
- Anweisungen für die Pflege gibt.

Die Wolle bedarf einer klaren Bezeichnung!

Der Begriff «Reine Wolle» hat einen guten Klang, jedoch gelangen oft minderwertige Wollstoffe unter dem Deckmantel «Reine Wolle» auf den Markt, die den Käufer enttäuschen, ihn nachher skeptisch machen und somit die edle Wolle diskriminieren.

Es sei hier ein Ausschnitt aus einer Erklärung von W. J. Vines, Generaldirektor des IWS in Melbourne, zitiert: «Wolle kennt man in allen Sprachen, sie ist jedermann vertraut, aber sie genießt nur in den Ländern einen besonderen Qualitätsschutz, wo es gesetzliche Bezeichnungsvorschriften gibt. Unsere Aufgabe ist es daher, für Wolle einen Qualitätsbegriff zu schaffen, der auch einen angemessenen Preis rechtfertigt, natürlich ohne in den Bereich von Luxuspreisen zu kommen.»

Die jetzigen Bezeichnungsgrundlagen verwenden nun Begriffe wie «Reine Wolle», «100 % Wolle», um damit den Konsumenten darauf hinzuweisen, daß die von ihm gekaufte Ware tatsächlich die verlangten und erwarteten Eigenschaften besitzt. Nun ist aber ein Gewebe aus 50 % Schurwolle und 50 % Reißwolle wohl besser als ein solches aus 100 % Reißwolle, besitzt aber dennoch nie die Qualität eines 100prozentigen Schurwollgewebes.

Wenn bis heute mit Mikroskop, Anfärbe- oder sonstigen Reaktionen der gewichtsmäßige Anteil von geraufter Wolle oder Reißwolle nicht mit Sicherheit erfaßt werden kann, so ist es dennoch möglich, solche Materialien unter dem Mikroskop zu identifizieren.

Demzufolge dürften folgende Begriffe zutreffend und unmißverständlich sein:

1. **Schurwolle:** Fasern vom Vlies des lebenden Schafes oder Lammes sowie die Haare der Angora- und Kaschmirziege, Alpaka, Vicunna, Kamel, die noch keinem Feinspinn- oder Filzprozeß oder einer faserschädigenden Prozedur unterworfen wurden. (Durch den Ausdruck «Feinspinnprozeß» werden z. B. Kämmlinge und Kamzugabrisse von der Schurwolle nicht ausgenommen, da beide Produkte noch keinen Feinspinnprozeß durchgemacht haben.)
2. **Tierhaar:** Als Tierhaar gilt jedes feine Ziegen-, Pferde- und Kälberhaar, das sich zufolge seiner Beschaffenheit zum Verspinnen eignet.
3. **Wolle:** Hautwollen (Schwitz- und Schwödewolle), die von den Häuten des geschlachteten Schafes geraufter Wolle, und jene Wollfasern, die sich aus einem gesponnenen, gewebten oder gefilzten, vom Endverbraucher noch nicht benützten Erzeugnis durch nachträgliches Zerfasern ergeben.
4. **Regenerierte Wolle:** Gerberwolle und jene Wollfasern, die vom Endverbraucher in Form eines gesponnenen, gewebten, gewirkten, gefilzten Wollerzeugnisses in irgendeiner Form benützt und nachträglich wieder in Faserform umgewandelt wurden. («Madame trägt Gehacktes» — «Nebelspalter».)

Die hier vorgeschlagenen Bezeichnungen wären auch dann noch zulässig, wenn die Gewebe Effektfäden (Zierfäden) aus anderem Material enthalten, sofern das Gewicht dieser Effekte 7 % des Gesamtgewichtes nicht übersteigt.

Wenn von einer Nachahmung der Wolle in Wollkreisen gesprochen wird, meint man im allgemeinen die Zellwolle. Der Ausdruck «Zellwolle» ist falsch, irreführend und verwirrend. (Zellwolle) Fibranne hat mit dem Begriff Wolle nichts zu tun. Die nach dem Viskosespinnverfahren gewonnene Stapelfaser heißt richtigerweise *Fibranne*.

Jedem Tuchmacher ist bekannt, daß sich aus zweckmäßig zusammengestellten Mischungen Wolle/Fibranne Gewebe mit hervorragenden Trageigenschaften herstellen lassen, die eine lange Lebensdauer verbürgen, in jeder Beziehung vollauf befriedigen und überdies noch preiswert sind. Doch sollte man Fibranne nur in solchen Fällen verwenden, wo sie tatsächlich das geeignete Material für den beabsichtigten Verwendungszweck darstellt. Es wäre verfehlt, die Fibranne nur als Preissenkungsmittel zu verwenden und Mischungen mit Wolle herzustellen, denen keine konstruktive Ueberlegung im Sinne einer Gebrauchswertsteigerung einzelner Eigenschaften zugrunde liegt.

Da die Bezeichnung «Kammgarn» heute noch, aus der Tradition heraus, vom Konsumenten als Wollkammgarn verstanden wird, aber auch Chemiefasern nach dem Kammgarnspinnverfahren versponnen werden, drängt sich eine klare, unmißverständliche Bezeichnung auf.

Der Begriff Kammgarn: Unter einem Kammgarn versteht man ein glattes, gleichmäßiges und langfaseriges Garn mit paralleler Faserlage, das nach Auskämmen der Kurzfasern (Kämmlinge) nach dem *Kammgarnspinnverfahren* durch wiederholtes Doublieren und Strecken hergestellt wird. Zur eindeutigen Kennzeichnung des Garnes muß jedoch neben der Fertigungsart auch noch der jeweils verarbeitete Spinnstoff angegeben werden, wobei man Wollkammgarne, Fibranne-Kammgarne, Mischkammgarne usw. unterscheidet. Die Angabe «Kammgarn» allein ist unvollständig und kann leicht zu Irrtümern führen.

Die Vielzahl der Markennamen für Chemiefasern fordert Nomenklatur nach Gattungsnamen

Nicht so sehr die Vielzahl der verschiedenen «Familien» der Chemiefasern, sondern diejenige ihrer Handelsnamen erschwert die Aufgabe der verarbeitenden Industrie, des Handels, der Verbraucher und der Chemisch-Reinigungsanstalten.

Die Naturfasern und ihre Verwendung sind seit so langer Zeit bekannt, daß Hinweise über ihre Eigenschaften oder ihre Pflege eigentlich überflüssig sein sollten. Diese Vereinfachung beim Verkauf und beim Kauf ist darauf zurückzuführen, daß diese Textilien immer unter ihrem *Gattungsnamen* verstanden werden. Anders liegt der Fall im besonderen bei den Chemiefasern. Textilien der gleichen chemischen Familie, z. B. Polyamidfasern, finden sich unter verschiedenen Namen auf dem Markt, offensichtlich Eigennamen (Markennamen), die sie von den Erzeugern erhalten haben. Zugegeben, die Faserhersteller befanden sich in einer schwierigen Lage, denn sie waren gezwungen, ihre Fasern bekanntzumachen; nur war jeder allzu oft bestrebt, seine eigene Marke in den Vordergrund zu rücken, wodurch Fabrikanten und Verbraucher erst recht verwirrt wurden. Sehr häufig erinnert der gewählte Name in nichts an den chemischen Ursprung und man muß erraten, ob sich nicht mehrere Namen auf das gleiche Produkt beziehen. Das Problem der Faserbezeichnung dürfte mit der Verwendung des Gattungsnamens, dem der Markenname (Eigenname) des Faserherstellers beigelegt ist, auf eine einfache, logische und praktische Weise gelöst sein. (Im Zusammenhang mit den Ausführungen und Vorschlägen, die in der letzten Zeit hinsichtlich der Faserterminologie gemacht worden sind, brachte «The Journal of the Society of Dyers and Colourists» in der September-Ausgabe 1962 eine Arbeit von J. E. Ford.) Zu bemerken ist, daß sich in Deutschland (Reyon) und in der Schweiz Rayonne nur auf die endlosen

Fäden bezieht, die nach dem Viskoseverfahren gesponnen werden, während man die endlosen Fäden nach dem Kupferammoniakverfahren als Chemiekupferseide bezeichnet. Der Gattungsname Fibranne bezieht sich auf die nach dem Viskose- und jener der Kupferspinnfaser auf die nach dem Kupferammoniakverfahren gesponnene Stapelfaser.

Obwohl der Erfolg eines Stoffes in erster Linie vom Gebrauchswert des ganzen Bekleidungsstückes abhängt, können Angaben über die Rohstoffzusammensetzung vor allem dem Handel, aber auch dem Verbraucher und nicht zuletzt dem Chemisch-Reiniger für eine zweckmäßige und schonende Behandlung nützliche Auskunft über die Eigenschaften geben. Der Konsument muß dafür bestimmt keine Kenntnisse über Chemie haben. Er will gerade in der Zeit der Automation wissen, mit wem er es zu tun hat; dies also auch im Falle von Stoffen für den Bedarf. Wer kauft schon gerne eine Katze im Sack? Die Textilbezeichnung in der Rohstoffzusammensetzung kann aus vorerwähnten Gründen nur der erste Teil der zu vermittelnden Verbraucher-Informationen sein.

Die Nützlichkeit einer schweizerischen Gesetzesverordnung über die Kennzeichnung von Textilien, beschränkt auf die Faserzusammensetzung von Bedarfsartikeln, dürfte auch in unserer Demokratie nicht von der Hand zu weisen sein, und zwar ohne dem Ausland nachzueifeln oder sich vom Staat in der Handelsfreiheit eingeschränkt zu fühlen. Eine gesetzliche Verordnung über die Kennzeichnung von Textilien drängt sich um so mehr auf, als die von «Billigpreisländern» eingeführten Textilien besser erfaßt werden könnten. Bei Importwaren ist außerdem das *Herkunftsland* zu vermerken. Sämtliche in der Ware enthaltenen Fasern sowie deren Prozentsätze (Gewichtsanteil) sind mit einer Schrift und Zahlen, die einheitlich groß und gleichmäßig erscheinen müssen, anzugeben.

Qualitätskontrollen und Pflegevorschriften

Die Verarbeitung und die Zutaten sind zweifellos von eminenter Bedeutung für die Qualität und den Preis der Fertigteile. Es ist daher sehr wünschenswert, eine Methode zu finden, um die Güte der Fertigteile zu kennzeichnen. Dieser Wunsch besteht auf Seiten der Produzenten, beim Handel und bei den Verbrauchern. Diejenigen Produzenten, die Konfektion besonderer Güte fertigen, sollten die Möglichkeit haben, das nachzuweisen, um damit vielleicht den *höheren Preis begründen* zu können. Die Probleme von Qualitätskontrollen auf Grund standardisierter Prüfungsmethoden, mit deren Hilfe die zu erwartenden Gebrauchseigenschaften der verschiedenen Waren genau festgelegt werden können, sowie jene der Pflegevorschrift sind komplexer Natur.

Die EMPA in St. Gallen hat in dieser Richtung schon umfangreiche wertvolle Arbeit geleistet. Vielleicht kann uns die EMPA diese vielseitigen Probleme in einer der nächsten Nummern der «Mitteilungen über Textilindustrie» vorstellen?

Zusammenfassung

Eine Etikettierung von Textilprodukten ist für den Verbraucher wirklich nur von Nutzen, wenn er sich auf Grund einer international standardisierten, klaren Fasernomenklatur über die Eigenschaften der verschiedenen Fasern ein Bild machen kann. Da die Privatindustrie gesamthaft betrachtet bis heute nicht in der Lage war, einwandfreie, lückenlose Bestimmungen aufzustellen, dürfte eine Gesetzgebung durch die Regierung nicht mehr aufzuhalten sein. Nach Inkrafttreten des Gesetzes dürfte die schweizerische Öffentlichkeit durch Radio, Fernsehen, Presse und kooperative gemeinverständliche Broschüren informiert werden. «Miteneand gohts besser und rascher!» Aehnliche Werbeaktionen würden sich auch auf das internationale Behandlungsetikett beziehen.

Spinnerei, Weberei

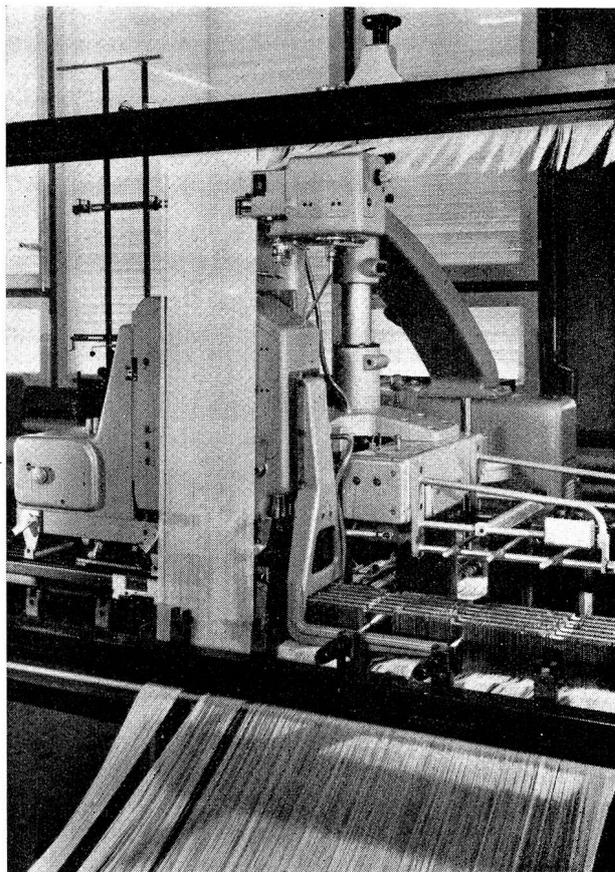
Rationalisierung der Einzieherei mit USTER-Maschinen

Von Hans Haldimann

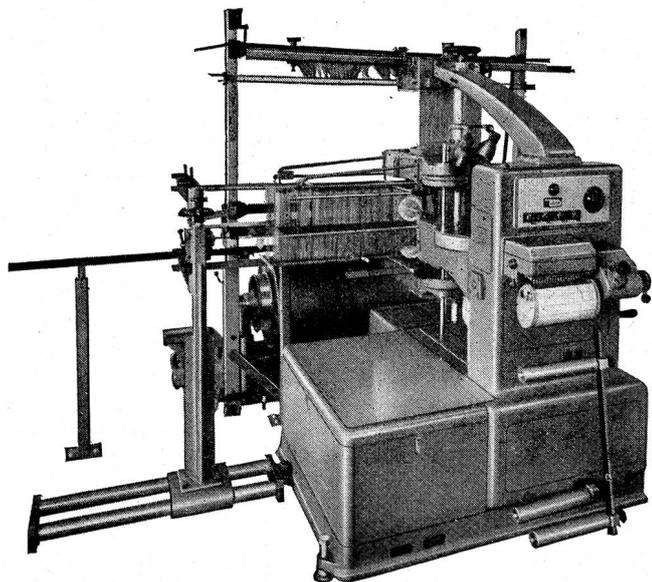
(Fortsetzung und Schluß)

Automatische Einziehmaschine USTER

Die Firma ZELLWEGER AG hat rechtzeitig erkannt, daß diesem Problem nur durch eine möglichst vollständige Automatisierung beizukommen ist und begann bereits vor ca. 25 Jahren mit den ersten Studien und Versuchen für eine automatische Einziehmaschine. Bei der Festlegung von deren Grundkonzeption hat man sich in Uster von Anfang an die nicht sehr leichte Aufgabe gestellt, eine Einziehmaschine zu bauen, mit welcher gewöhnliche Stahldraht- oder Flachstahl-Webelitzen, gewöhnliche Holz- oder Leichtmetallschäfte und gewöhnliche offene oder geschlossene Kettfadenwächter-Lamellen verwendet werden können. Wegleitend war dabei die Erkenntnis, daß in Anbetracht der ständig zunehmenden Vielfalt der Garnmaterialien und Qualitäten das Webgeschirr und die Lamellen in *allererster Linie den Erfordernissen des Kettmaterials und auch den Charakteristiken der Webmaschine angepaßt werden müssen*. Das Webgeschirr ist ja im Grunde genommen der wichtigste Teil im Webstuhl, wird doch mit dessen Hilfe das eigentliche Gewebe gebildet. Daher wäre es im Grunde genommen *falsch*, wenn man dieses wichtige Zubehör *anstatt dem Kettmaterial bzw. dem Webstuhl nur einer Hilfsmaschine, wie eine automatische Einziehmaschine sie nun einmal darstellt, anpassen würde*. Im Gegensatz zu anderen Systemen sind also bei der automatischen Einziehmaschine USTER *keinerlei Spezial-Litzen, -Schäfte und -Lamellen* erforderlich, was sich nicht nur bezüglich der bereits erwähnten Anpassungsfähigkeit innerhalb der Weberei auswirkt, sondern ebenso sehr in finanzieller Hinsicht, denn die Anschaffung von



Automatische Einziehmaschine USTER Typ EMU 31



Automatische Einziehmaschine USTER Typ EMU 21

Spezialwebgeschirren verschlingt bei einer mittleren Weberei mindestens ca. Fr. 500 000.—, wozu dann noch die Anschaffungskosten der Einziehmaschine selber kommen.

Die Firma ZELLWEGER AG stellt grundsätzlich zwei verschiedene Modelle der automatischen Einziehmaschine USTER her, nämlich:

Typ EMU 21

zum Einziehen von Litzen

Typ EMU 31

zum gleichzeitigen Einzug von Litzen und geschlossenen Lamellen.

Das Funktionsprinzip ist bei beiden Typen genau gleich; der Unterschied besteht lediglich darin, daß bei der EMU 21 offene Lamellen verwendet werden müssen, welche entweder vor dem Einziehen, d. h. während der Vorbereitung der Webketten für die Einziehmaschine, oder nach dem Einziehvorgang, d. h. direkt am Webstuhl mittels der La-

mellensteckmaschine USTER, auf die Kettfäden gesteckt werden, während der Typ EMU 31 hingegen über eine spezielle eingebaute Abtrennvorrichtung verfügt, welche das Abtrennen resp. Einziehen von geschlossenen Lamellen mit demjenigen der Litzen kombiniert. Offene Lamellen können hier nicht benützt werden.

Bei Verwendung von konventionellen Webgeschirren mit festen oder Schieberreitern werden Litzen und Aufreihschienen aus dem Schaftrahmen entfernt, wobei die Litzen mittels einer speziellen Abfüllvorrichtung auf besondere Magazine umzufüllen sind. Ein solches Magazin faßt ca. 500—800 Litzen, je nach Litzentyp. Mit diesem Vorgang ist gleichzeitig eine Kontrolle und Reinigung der Litzen verbunden, wodurch das bisher notwendige Geschirrpflepersonal eingespart werden kann. Neuerdings können auch bestimmte Webgeschirre ohne Reiter auf der Einziehmaschine verwendet werden, wodurch das beschriebene Ein- und Ausschäften sowie das Magazinabfüllen vollständig entfällt.

Im übrigen sei noch erwähnt, daß sowohl Stahldraht- als auch Flachstahlritzen von 280—450 mm Endösendistanz in allen kuranten Abmessungen bezüglich Dicke und Breite verwendet werden können. Nachdem es sich bei der automatischen Einziehmaschine USTER um einen hochwertigen Automaten handelt, müssen selbstverständlich bezüglich der Auswahl und Beschaffenheit der Litzen gewisse Anforderungen gestellt werden. Es ist natürlich nicht möglich, Stahldraht- und Flachstahlritzen und diese evtl. noch in verschiedenen Längen, Dicken und Breiten auf ein und derselben Maschine zu verarbeiten. Auch müssen bestimmte Toleranzen bezüglich Endösen, Fadenaugen usw. berücksichtigt werden. Aus diesem Grunde ist es unbedingt notwendig, daß jeder Betrieb, der die Anschaffung einer automatischen Einziehmaschine plant, seinen Litzenpark zuerst vereinheitlicht, und zwar möglichst so, daß nicht mehr als zwei verschiedene Litzentypen im Betrieb sind, denn nur so kann eine hohe Nutzleistung der Maschine gewährleistet werden. Allfällige Interessenten werden daher schon rechtzeitig vor der beabsichtigten Anschaffung auf diese Umstände aufmerksam gemacht und von der Firma ZELLWEGER AG entsprechend beraten, damit sie genügend Zeit zur Verfügung haben, für einen einheitlichen und gepflegten Litzen- und Lamellenpark zu sorgen. Es ist klar, daß ein sauberer Litzenpark später nicht nur dem reibungslosen Funktionieren der Einziehmaschine zugute kommt, sondern im allgemeinen auch der ganzen Weberei und nicht zuletzt dem Warenausfall.

Der eigentliche Einziehvorgang spielt sich nach folgendem Prinzip ab:

- Einsetzen der leeren Litzen-Aufreihschienen auf der linken Seite der Maschine
- Einsetzen des gefüllten Litzenmagazins auf der rechten Seite der Maschine
- Einfahren eines Zettelwagens, auf welchem die einzuziehende Webkette aufgespannt ist
- Einsetzen der vorher geschlagenen Papiersteuerkarte
- Die Maschine trennt nun zunächst je einen Faden der Webkette sowie eine Litze aus dem Magazin ab
- der bereitgehaltene Faden wird in eine ebenfalls bereitgehaltene Litze und beim Modell EMU 31 gleichzeitig auch in eine geschlossene Lamelle eingezogen
- die eingezogene Litze wird — durch die gelochte Papierkarte gesteuert — auf den entsprechenden Schafft abgestoßen.

Auf diese Weise wird Litze um Litze und Faden um Faden eingezogen. Nach beendetem Einzug der Webkette wird dieselbe, mittels des bereits beschriebenen Zettel-

wagens, samt dem eingezogenen Geschirr aus der Maschine herausgefahren. Der Vorgang kann von neuem beginnen, wozu inzwischen die entsprechenden Vorbereitungen, d. h. Bereitstellung einer neuen Kette, Abfüllen von Litzen usw., bereits getroffen wurden. Bei der eingezogenen Webkette werden nun zunächst die Schaffrahmen eingesetzt und anschließend — mittels der Webeblatteinziehmaschine USTER — die Fäden in das Webeblatt eingezogen.

Als integrierender Bestandteil gehören zu jeder EMU mindestens 3 sog. Zettelwagen, auf denen die Webketten gelagert resp. aufgespannt werden. Diese Zettelwagen sind in verschiedenen Breiten — von 120 bis zu 330 cm — lieferbar, was eine außerordentliche Flexibilität in bezug auf die Kettbreiten resp. evtl. spätere Variationen darstellt. Theoretisch könnte natürlich auch mit nur einem solchen Zettelwagen gearbeitet werden; eine entsprechende Vielzahl ermöglicht aber eine kontinuierliche und daher rationelle Arbeitsweise der automatischen Einziehmaschine, d. h. während ab Wagen 1 eingezogen wird, kann auf Wagen 2 die nächste Webkette vorbereitet resp. auf Wagen 3 die bereits eingezogene Kette abgerüstet werden usw. Bei der EMU 21 genügen 3 Wagen nicht, wenn die offenen Lamellen während der Kettvorbereitung mittels der Lamellensteckmaschine gesteckt werden sollen. Hier sind 4—5 Wagen erforderlich, weil die Wagen durch das Lamellenstecken entsprechend länger blockiert bleiben.

Trotz vollautomatischer Einziehmaschine sind aber doch noch eine Anzahl Vorbereitungsarbeiten und damit ein gewisser — im Vergleich zum Handeinziehen aber minimaler — Personalbedarf notwendig. Es kann aber ohne weiteres *ungelerntes* Personal eingesetzt werden, welches innert kürzester Zeit mit der Bedienung der Anlage vertraut wird. Die Bedienungsequipe besteht aus:

- 1 Maschinenführer(in). Aufgaben: Ueberwachung des Einziehvorganges, Auswechseln der Litzenmagazine, Kontrolle des Einzeuges.
- 2 Hilfspersonen. Aufgaben: Die neuen Webketten vorbereiten, Litzen in die Magazine füllen, bei den fertig eingezogenen Ketten die Litzen samt Aufreihschienen wieder in die Schaffrahmen einsetzen, was ebenfalls direkt am Zettelwagen geschieht, nachdem dieser nach Beendigung des Einzuges aus der automatischen Einziehmaschine ausgefahren wurde. Selbstverständlich reihen diese beiden Hilfskräfte beim Typ EMU 31 auch noch die Lamellen auf die dafür vorgesehenen Hilfsschienen.

Für den eigentlichen Einziehvorgang der Litzen und evtl. geschlossenen Lamellen werden also total 3 Personen benötigt. Eine vierte Kraft wird nun noch für das Einziehen des Webeblattes, was mittels der bereits beschriebenen Webeblatteinziehmaschine USTER erfolgt, eingesetzt. Dieser Vorgang schließt sich nach erfolgtem Einschäften an.

Das Einziehen des Webeblattes wird bei der automatischen Einziehmaschine insofern wesentlich erleichtert, als während des Einziehvorganges die Fäden — gesteuert durch die Papierkarte — automatisch in ein Fadenkreuz gelegt werden, welches bereits dem gewünschten Blatt-einzig entspricht, z. B. 2/2, 3/3, 4/4 usw. Auch ungerade Kombinationen sind selbstverständlich in beliebigen Variationen möglich. Dieses Fadenkreuz erlaubt ein rasches und sicheres Ablesen der Fäden und daher ebenfalls eine hohe Produktion der Blatteinziehmaschine durch angelerntes Personal.

Bei der Einziehmaschine EMU 21 wird noch eine fünfte Person zur Bedienung der Lamellensteckmaschine benötigt, mit welcher man — wie bereits früher erwähnt — die offenen Lamellen entweder direkt am Zettelwagen, d. h. vor dem eigentlichen Einziehvorgang, oder aber später am Webstuhl selbst stecken kann. Die erstgenannte Variante hat den Vorteil, daß die Webstuhl-Stillstände kleiner aus-

fallen, allerdings müssen die Lamellen mittels eines speziellen Holzkastens am Herausfallen gehindert werden. Da die Webstuhl-Stillstände bekanntlich teuer sind, entschließen sich die meisten Betriebe für das mechanische Lamellenstecken an der Einziehmaschine.

In diesem Zusammenhang muß noch erwähnt werden, daß bei der Verwendung von sogenannten reiterlosen Webgeschirren eine Person weniger benötigt wird, so daß man bei der Einziehmaschine EMU 31 insgesamt nur noch drei, resp. bei der EMU 21 nur vier Personen benötigt.

Leistung und Einsparungsmöglichkeiten mit der automatischen Einziehmaschine USTER

Es ist selbstverständlich, daß eine relativ kostspielige Einziehanlage nur in solchen Betrieben wirtschaftlich eingesetzt werden kann, wo man pro Tag eine verhältnismäßig große Anzahl Kettfäden neu einziehen muß. Nachdem es möglich ist, pro 8 Stunden zwischen 25 000 und 50 000 Fäden automatisch einzuziehen, sollte demnach eine Weberei in bezug auf den Anfall der einzuziehenden Ketten mindestens an der unteren Grenze liegen, um eine solche Maschine innert vernünftiger Zeit amortisieren zu können. Die Leistung der Maschine steht in direktem Zusammenhang mit der Kettfadenzahl, d. h. je höher die Kettfadenzahl, um so höher die effektive Maschinenleistung. Die Praxis hat gezeigt, daß in einer Baumwollbuntweberei mit Kettfadenzahlen von durchschnittlich 4000 eine Durchschnittsleistung von ca. 30 000 Fäden pro 8 Stunden erwartet werden kann. Demgegenüber werden aber in Seidenwebereien, die Webketten mit 7000—10 000 Fäden einzuziehen haben Leistungen bis zu 50 000 Fäden pro 8 Stunden erreicht. Selbstverständlich verstehen sich diese Leistungen für webstuhlfertig eingezogene Geschirre, d. h. inkl. Webblatt und Lamellen.

Nachfolgend soll kurz auf die Amortisationsmöglichkeit der automatischen Einziehmaschine USTER hingewiesen werden, wozu ein Beispiel einer mittleren Buntweberei dienen soll:

Bisheriger Personalbedarf in der Einzieherei	12 Personen
Personalbedarf für die Einziehmaschine USTER Typ EMU 31	<u>4 Personen</u>
Einsparung an Personal	8 Personen
Jahresverdienst (inkl. Soziallasten) pro Person ca. Fr. 7000.—	

Jährliche Einsparung für 8 Personen ca. Fr. 56 000.—

Automatische Einziehmaschine USTER Typ EMU 31

Anschaffungskosten

ca. Fr. 170 000.—

Amortisationszeit

Fr. 170 000.— : 56 000.—

ca. 3 Jahre

Einziehmöglichkeiten

Mit der Einziehmaschine USTER können praktisch sämtliche vorkommenden Baumwoll-, Woll-, Seiden- und Kunstfasermaterialien von fast der ganzen Nummernskala eingezogen werden; einzig Effektgarne, die große Noppen oder Flammen aufweisen, bilden eine Ausnahme.

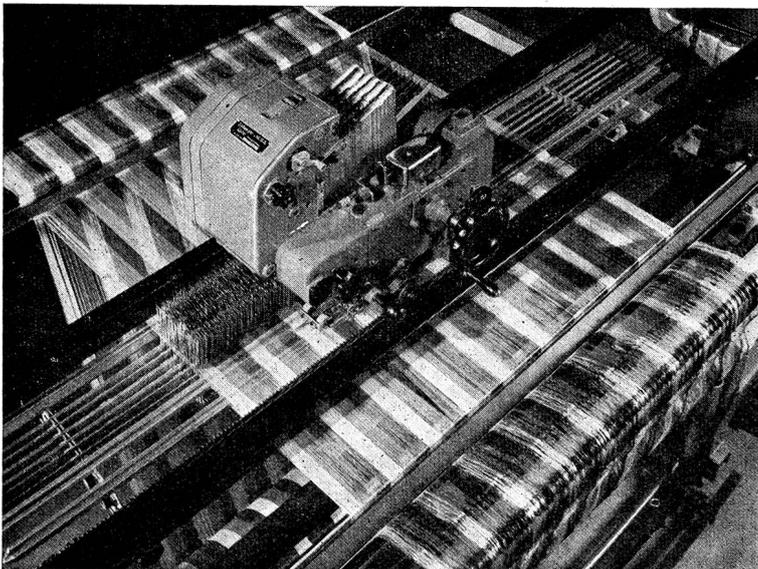
Bunte Webketten müssen grundsätzlich aus dem Fadenkreuz abgetrennt und eingezogen werden, wobei eine Doppelfaden-Abstellvorrichtung das Einziehen von Doppelfäden verhütet. Einfarbige Ketten benötigen kein Fadenkreuz.

Doppelbäumige Webketten, d. h. Grundketten mit Effektbäumen, können ebenfalls auf der automatischen Einziehmaschine USTER eingezogen werden, und zwar so, daß die Grundkette vollautomatisch eingezogen wird und für den Effektbaum die entsprechenden Litzen automatisch freigelassen werden. Die Effektfäden sind nachträglich von Hand einzuziehen. Weil in den letzten Jahren die Buntwebereien mehr und mehr zu zweibäumigen Artikeln übergehen mußten, bei welchen beide Bäume relativ hohe Fadenzahlen aufweisen, wurde damit das Problem des vollautomatischen Einziehens von zweibäumigen Webketten akut. Ein entsprechender Maschinentyp befindet sich bei ZELLWEGER AG. bereits in Vorbereitung.

Wartung der Maschine

Dank einer ausgezeichneten sogenannten Umlaufschmierung, bei welcher praktisch sämtliche Lagerstellen dauernd mit frischem Öl versorgt werden, ist die Wartung der Maschine auf ein Minimum beschränkt und eine hohe Lebensdauer absolut gewährleistet. Dazu tragen ferner zahlreiche Kontrollvorrichtungen, welche für das sofortige Abstellen der Maschine bei Fehlen eines Fadens, einer Litze oder einer Lamelle sorgen, entscheidend bei. Außerdem bewirkt eine Ueberlastkupplung ein sofortiges Stillsetzen der Anlage, sobald irgendwie ein Widerstand auftritt, was z. B. durch verbogene Litzen usw. geschehen kann.

Alle diese Faktoren garantieren ein absolut störungsloses Funktionieren der Maschine und machen dieselbe von qualifiziertem Personal praktisch unabhängig.



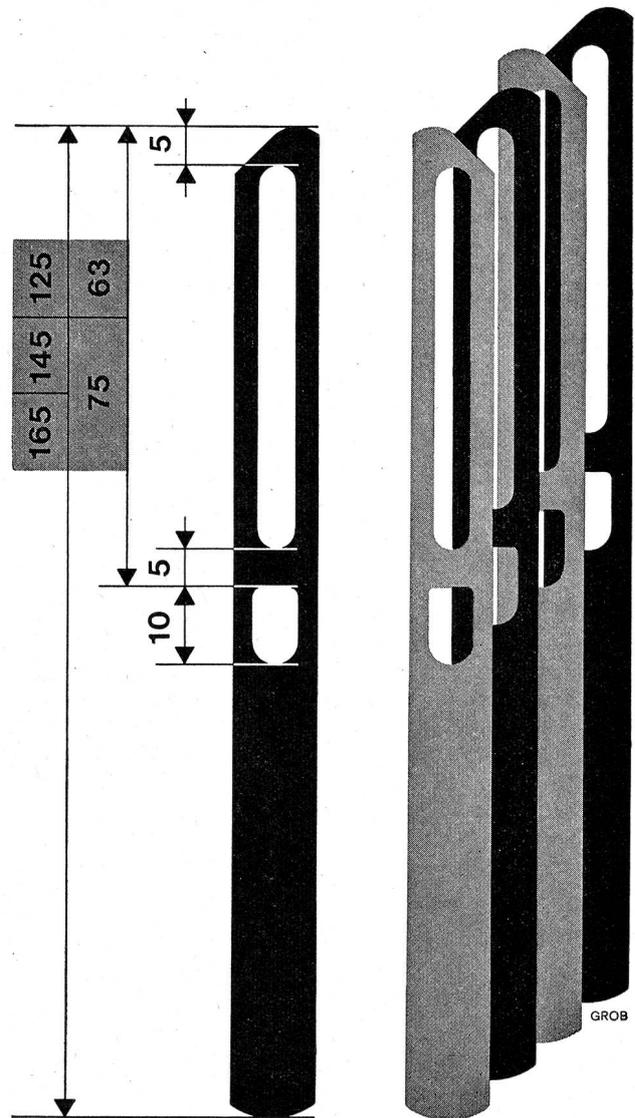
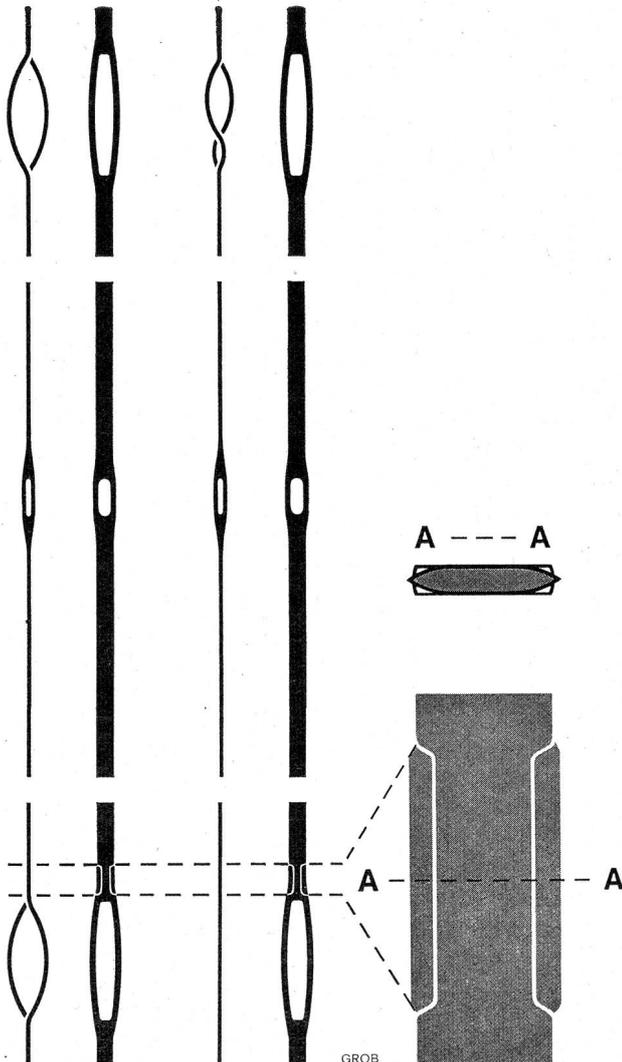
Lamellensteckmaschine USTER im Einsatz auf dem Zettelwagen der EMU 21

GROB-Webgeschirre für die automatische Ketten-Einziehmaschine USTER

Das manuelle Einziehen der Kettfäden in die Litzen des Webgeschirres ist eine anstrengende und zeitraubende Arbeit. Heute besteht die Möglichkeit, auch diese Verrichtung schnell und zuverlässig arbeitenden Maschinen zu übertragen.

Die von der Zellweger AG in Uster entwickelte automatische Einziehmaschine verarbeitet Flachstahlritzen in SIMPLEX- und NOVO-DUPLEX-Ausführung sowie Rundstahlritzen mit eingesetztem Maillon oder einfachem Fadenaug. Sie trennt Litze nach Litze vom Stapel eines Magazines, zieht den Kettfaden durch das Auge der Litze und schiebt sie auf die Litzenstragschienen des durch die Einzugspatrone vorgeschriebenen Webschaffes. Abschließend werden die eingezogenen Weblitzen mit den Litzenstragschienen in die Schafrahmen eingefügt.

Welche Ueberlegungen sind bei der Anschaffung von Weblitzen, Webschäften und Lamellen anzustellen, wenn diese auf einer USTER-Einziehmaschine eingezogen werden sollen? Was die bewährten Flachstahlritzen anbetrifft, ist folgendes zu sagen: Weisen die einzuziehenden Webketten keine ausgesprochen hohen Einstelldichten auf, so sind SIMPLEX-Flachstahlritzen vorzuziehen, obwohl auch die in verschiedenen Ländern patentierten NOVO-DUPLEX-Flachstahlritzen mit der Abkröpfung unmittelbar anschließend an die Endösen automatisch eingezogen werden können. Warum diese Ausnahme von der Regel? SIMPLEX-Flachstahlritzen haben einen einreihigen Litzenstand und können nach dem Abweben einer Kette von den



Webschäften, bzw. ihren Litzenstragschienen, unmittelbar in die Magazine der Einziehmaschine abgefüllt werden. Dagegen benötigen NOVO-DUPLEX-Litzen wie auch gewöhnliche DUPLEX-Flachstahlritzen für zweireihigen Litzenstand einen zusätzlichen Arbeitsgang. Die auf den Litzenstragschienen wechselweise mit nach vorne und nach hinten gerichteter Abkröpfung aufgereihten Litzen müssen auf zwei Litzenmagazine aufgeteilt werden. Das eine nimmt die nach vorne, das andere die nach hinten gekröpten Litzen auf. Ein nützlicher Wink — auch die NOVO-DUPLEX-Litzen müssen nicht aufgeteilt werden, wenn sie für geringere Einstelldichten nicht wechselweise, sondern gleichgerichtet auf die Litzenstragschienen aufgeschoben werden.

In der Einziehmaschine teilt ein Trennmesser Litze nach Litze vom Magazinestapel. Es sticht oberhalb der unteren Endöse ein, und es ist wichtig, daß sich die Endösen gleichmäßig aneinanderschmiegen. Die normalen, gegengleich geschränkten Endösen der Flachstahlritzen weisen gewisse fabrikationstechnisch bedingte Toleranzen auf und können sich bei längerem Gebrauch etwas strecken, so daß sie nicht mehr genau ineinanderpassen. Diese Unzulänglichkeit kann bei Flachstahlritzen mit unteren flachen Endösen nicht mehr auftreten. Damit übermäßiges Abdrehen auf den Litzenstragschienen trotzdem verhindert wird, sind die oberen Endösen dieser Litzen gewellt.

Die Flachstahlhlitzen haben auf ihrer Schmalseite nur schwach gewölbte Walzkanten. Verkrümmte oder sonstwie verformte Weblitzen können in den Bereich des Trennmessers gelangen und Abtrennfehler verursachen, weil es auf ihrer Schmalseite aufsteht. Nach eingehenden, zusammen mit der Zellweger AG durchgeführten Untersuchungen ist man dazu übergegangen, die Schmalseiten der Flachstahlhlitzen, dort wo das Trennmesser zwischen die Litzen einsteht, zuzuspitzen. Diese einlenkenden Kanten (in verschiedenen Ländern durch Patente geschützt) erleichtern das Abtrennen der SIMPLEX- und NOVO-DUPLEX-Flachstahlhlitzen. Sie sind derart ausgebildet, daß weder die nutzbare Höhe der Weblitzen vermindert wird, noch Kettfäden daran sich verfangen können. Litzen mit Zuspitzung können ohne weiteres mit Flachstahlhlitzen ohne einlenkende Kanten vermischt werden. Die Webereien begrüßen die Tatsache, daß GROB-Flachstahlhlitzen durch diese Verbesserung nicht verteuert werden.

Auch an die Rundstahlhlitzen werden gewisse Anforderungen gestellt, damit sie auf der Einziehmaschine mit hohem Nutzeffekt eingezogen werden können. Die beiden Doppeldrähte müssen bei der oberen Endöse mit S-Drehung gewirrt sein, was in der Regel ein nach links offenes Auge (S) bedingt. Es werden sowohl Rundstahlhlitzen mit eingesetztem Maillon als auch solche mit einfachem Fadenaugen eingezogen; die letztere Sorte wird allerdings aus naheliegenden Gründen immer seltener verwendet.

Was die Webschäfte anbetrifft, so wird das eine Ende ihrer Litzentragschienen besonders geformt und zugespitzt, um das Aufschieben der Litzen zu erleichtern. Sehr beliebt sind die Schiebereiter SR 1070 und SR 1460, letzterer mit Gleitstück aus Polyamid, mit dem im Zusammenhang mit der Einführung der USTER-Einziehmaschine neu gestalteten Lager für die Litzentragschienen (in ver-

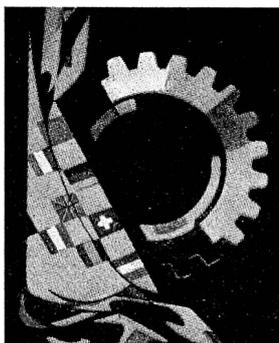
schiedenen Ländern patentiert). Zum Einhängen müssen die Litzentragschienen nur wenig angehoben und leicht schräg gestellt werden. Ueberdies sind die Schienen mit geringem Spiel sicher gehalten, was viel zur Schonung der Weblitzen beiträgt.

Der Typ 2 der USTER-Einziehmaschine dient zum Einziehen der Weblitzen. Er wird verwendet in Betrieben, die offene Lamellen verwenden, welche dann mit Hilfe der USTER-Lamellensteckmaschine am Webstuhl oder in der Einzieherei mit Hilfe des Zettelwagens der Einziehmaschine gesteckt werden.

Der Typ 3 der USTER-Einziehmaschine zieht im gleichen Arbeitsgang die Fäden in Weblitzen und in geschlossene Lamellen für mechanische Kettfadenwächter ein. Zu diesem Zweck muß der Kopf der Lamellen einseitig abgescrägt sein, damit sie der Einziehmaschine wechselseitig angeordnet dargeboten werden können. In Uebereinstimmung mit den sich in Vorbereitung befindlichen ISO-Normen (International Organization for Standardization) ist zu empfehlen, die Auswahl an Lamellen auf die drei Grundtypen von 125 mm, 145 mm und 165 mm Länge zu beschränken. Ihre Kopfhöhe beträgt einheitlich 5 mm und die Höhe vom oberen Ende der Lamelle bis zur oberen Kante des Fadenauges 63 mm bzw. 75 mm.

Die technische Entwicklung macht auch in der Textilindustrie rasche Fortschritte. Die vollautomatischen Ketteneinziehmaschinen sind ein wichtiger Beitrag zur Rationalisierung und Automatisierung der Weberei. Betriebe, welche die Anschaffung einer automatischen Ketteneinziehmaschine prüfen, werden sich bewußt, in welcher enger Beziehung sie zu den Webgeschirren und Lamellen stehen. Treffen Sie Ihre Dispositionen — die bewährten GROB-Webgeschirre rechtfertigen Ihr Vertrauen.

Ausstellungs- und Messeberichte



Comité Européen
des Constructeurs
de Matériel Textile

4. Internationale Textilmaschinen- Ausstellung Hannover

22. September bis
1. Oktober 1963

Textilmaschinen in Hannover

Nach Lille (1951), Brüssel (1955) und der denkwürdigen Ausstellung in Mailand (1959) verspricht die 4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung des Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile, die vom 22. September bis 1. Oktober 1963 in Hannover stattfindet, ihre drei Vorgängerinnen zu übertreffen.

Die Ausstellung ist für die Besucher täglich von 9 bis 18 Uhr geöffnet. Die Ausgabe der Eintrittskarten erfolgt

ausschließlich an den Tageskassen. Jeder ausländische Besucher erhält gegen Vorweisung des Reisepasses kostenlos eine Dauerkarte.

Das Ausstellungsgut umfaßt folgende Erzeugnisse: Spul-, Haspel- und Wickelmaschinen. Spinnerei-, Zwirn- und Seilereimaschinen. Spinnereimaschinenzubehör. Webereimaschinen und Webereimaschinenzubehör. Wirk-, Strick- und Kettelmaschinen. Wirk- und Strickmaschinenzubehör. Textilveredlungsmaschinen und Textilveredlungsmaschinenzubehör. Bandwebmaschinen und Flecht- und Klöppelmaschinen. Posamentiermaschinen, Stickmaschinen und sonstige Textilmaschinen. Nähmaschinen (ausgenommen Haushaltnähmaschinen), Bekleidungsindustriemaschinen und Zubehör. Textilprüf- und Meßgeräte, Laborausrüstungen, elektrische Ausrüstungen, Antriebe, Regel- und Steuergeräte. Lufttechnische und Klimaanlageanlagen sowie sonstige Maschinen. Apparate und Vorrichtungen für die Textil- und Bekleidungsindustrie.

Mit dieser repräsentativen Ausstellung soll der Textil- und Bekleidungsindustrie in aller Welt ein umfassender Ueberblick über den letzten technischen Stand und die Leistungsfähigkeit der internationalen Textilmaschinenindustrie vermittelt werden.

Auskünfte erteilt das Generalsekretariat der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung, Hannover, Messe-gelände.

Auch 1963 Chemiefasertagung in Dornbirn

Während der Dornbirner Messe vom 13. bis 21. Juli 1963 wird wieder eine internationale Chemiefasertagung stattfinden. Das Programm umfaßt alle Probleme der Verarbeitung von Chemiefasern in Textilindustrie, Gewerbe und Konfektion sowie aktuelle Fragen der Verkaufsförderung. Gleichzeitig wird ein Ausschuß der Technischen Kommis-

sion des Internationalen Chemiefaserverbandes in Dornbirn zu einer Sitzung zusammentreten. Die Chemiefasertagung 1962 fand ein außerordentliches Interesse. Es waren 300 Teilnehmer aus 11 Staaten, darunter auch aus den USA und Japan, erschienen, um Vorträge anerkannter Fachleute zu hören und einen Erfahrungsaustausch zu pflegen.

I. FERIA TECNICA NACIONAL de MAQUINARIA TEXTIL Barcelona

3. bis 13. November 1962

Von H. Fritschl

Die spanische Textilmaschinenindustrie hat mit dieser Messe den derzeitigen Stand ihrer Kapazität sehr vorteilhaft zum Ausdruck gebracht, so daß ihr ein guter Erfolg nicht versagt bleiben dürfte. Nicht nur hat sie durch ihre umfangreiche, gut organisierte Ausstellung ihren Bekanntheitskreis erweitert, sondern auch der Eindruck, den dieselbe beim Besucher hinterlassen hat, ist denkbar günstig. Die Ausstellung war beim Palacio Nacional, Paseo Exposición, in einem der extra für solche Veranstaltungen erstellten mächtigen Gebäude von ca. 20 000 m² Grundfläche untergebracht und umfaßte die Maschinengruppen: Baumwoll- und Wollspinnerei, die Weberei mit allen Vorwerkmaschinen, die Strickerei und Wirkerei, Bleicherei und Färberei für Garne und Gewebe, die Näherei und die Bekleidungsindustrie. Für die Zubehörteile war eine besondere Abteilung geschaffen worden.

Die einzelnen Kategorien waren gut besetzt, und zwar im Sinne der Ausstellung ziemlich ausschließlich mit nationalen Erzeugnissen. Ausländische Maschinen waren wenig zu sehen, und nur soweit sie in Lizenz oder in Filialen in Spanien erstellt werden. Die meisten Maschinen wurden in Betrieb gezeigt.

Die Spinnerei war reichlich vertreten. Es waren Openers und Materialreinigungsaggregate aufgestellt, nebst diversen mehr oder weniger schnell laufenden Karden schmalerer und breiterer Ausführung mit Mammut-Kannengrößen. Auffallend waren namentlich die neuen, maximal produzierenden Streckwerke, die Verzugssysteme bis zu 250 für Zellwolle, sowie die Neukonstruktion eines Selfaktors für Grobgarne, bei dem die Spindelbank feststeht und der Vorganggatter die Hin- und Herbewegung zum Spinnen des Fadens ausführt (Teixidor). Zwirnmaschinen waren nur wenige zu sehen, u. a. eine für automatische Effektbestimmung und eine andere für Doppeldrahtzwirn.

Speziell in der Webereimaschinenabteilung waren verschiedene interessante Neuheiten zu beobachten. Unter den Vorwerkmaschinen: Kettspul-, Schußspul- und Zettelmaschinen — alle ungefähr in den zurzeit üblichen Ausführungen gehalten — überraschte eine Kettspulmaschine einfacher, guter Konstruktion (CUSH) mit 700 m/min Geschwindigkeit durch ihren niederen Preis von 1850 Pesos (130 Franken) je Spindel. Die zur Schau gestellten diversen Webstuhlssysteme bildeten den «Clou» der Ausstellung. Mit Ausnahme der Sulzer-Webmaschine waren ziemlich alle Systeme vertreten: schnellaufende, einfache Automatenstühle — unter anderen ein Métier von 350 cm Blattbreite mit 120 T/min, schmale mit 225 T/min —, automatische Wechselstühle in Verbindung mit 24schäftigen Schaft- oder Jacquardmaschinen, der Unifilstuhl mit seinem Schußspindelanzug, sowie vier Webstuhlgattungen, die ohne Weberschiffchen arbeiten. Interessehalber kommen wir hier einzeln auf sie zu sprechen.

Samarra S. A. zeigte den seinerzeit aus Schweden kommenden, 400 T/min laufenden Stuhl mit Schußefführung durch Luftdruckdüsen bei 85 cm Tuchbreite.

Pedro Ballbe Ridameya hat seinen Lanzettenstuhl geändert. Das Stahlband, das ab einer Rolle den Schußfaden einführt und hernach leer in die Ausgangslage zurückgeht, wird nun gleichzeitig beidseitig eingeführt. Der Stuhl ist so geschaffen, daß die Lade und damit auch das Gewebe in der Mitte geteilt ist. Es werden also gleichzeitig zwei Gewebe erstellt. Die Arbeitsweise erfolgt durch Doppelschuß. Das Ende in der Mitte wird mit einem Apparat ergänzt. Schnelligkeit 60—70 T/min, bei 2 × 150 cm Tuchbreite und Doppelschuß.

Snoeck zeigte eine neue Konzeption, dadurch gekennzeichnet, daß der Schußfaden durch einen Greifer bis zur Mitte des Gewebes eingeführt und dort von einem Abholer übernommen und zum Gewebeende geführt wird (Idee des früheren Gablerstuhles). Die Konstruktion ist außerordentlich geschickt ausgedacht und funktioniert tadellos, bei sozusagen nach Wunsch gewähltem Farbenwechsel des Schußfadens. Tourenzahl ca. 180 T/min bei 180 cm Stoffbreite.

Der Ancet-Fayolle-Webstuhl «IWER» lenkte die größte Aufmerksamkeit auf sich und war stets dicht von Besuchern umgeben. Der Schußfaden wird auch hier durch eine Lanzette eingeführt, die seitlich betätigt wird und in der Breite des Gewebes über den Stuhl hinausgeht. Der Antrieb der Lanzette erfolgt durch eine waagrecht laufende, im hinteren Teil des Stuhles zwischen Geschirr und Kettbaum liegende runde Scheibe, die mittels eines zweifachen Hebelsystems die Lanzette betätigt. Die Tätigkeit dieser Hebel außerhalb des Stuhles beansprucht fast gleichviel Platz wie der Stuhl selbst, und das Arbeitsspiel derselben wirkt sich etwas schwerfällig aus. Es können acht verschiedene Farben eingetragen werden, das Fach ist nieder, nur 20 mm, die Ladenbewegung nur 7,5 cm, die Reißfestigkeit des Kettfadens wird so wenig beansprucht. Die Gewebeenden werden durch besondere Apparate gebildet. Der Stuhl läuft nicht schnell, doch kommen Stuhlzahlen bis zu 40 je Arbeiter in Betracht; auch können grobe Schußgarne vorteilhaft verarbeitet werden.

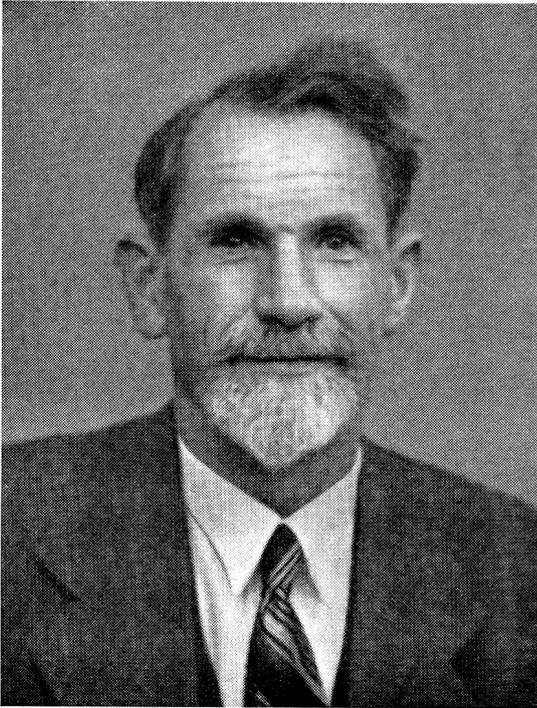
Die Färberei- und Bleichereimaschinen für Garne und Gewebe zeigten keine außergewöhnlichen Merkmale.

Strick- und Wirkereimaschinen waren ebenfalls zahlreich vertreten. Es wurden die neuesten Typen von Flach- und Rundstrick- und Wirkereimaschinen gezeigt, die automatisch mehrfarbig arbeiten.

Die Ausstellung war stets gut besucht, und gesamthaft gesehen war man von der Mannigfaltigkeit und Gediegenheit des Ausstellungsgutes angenehm überrascht. Man wurde sich bewußt, daß Spanien auf dem Gebiete der Textilmaschinenindustrie bereits Großes leistet und einer erfolversprechenden Zukunft entgegengeht. Das Land befindet sich gegenwärtig in einem gedeihlichen Aufschwung.

Personelles

Robert Honold — 80jährig



Am 21. Februar feiert der ehemalige Schriftleiter der «Mitteilungen über Textilindustrie» in voller geistiger und körperlicher Frische seinen 80. Geburtstag, wozu ihm die große in- und ausländische Leserschaft der Fachschrift und speziell die Mitglieder des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich die herzlichsten Glückwünsche entbieten.

Nachdem in einer «Chronik der Ehemaligen» einmal zu lesen war, daß man durch diese Spalten immer etwas von früheren Schülern und Klassenkameraden erfahre, leider aber so wenig oder gar nichts vom Chronisten selber, soll der Anlaß benützt werden, um einige Daten des Jubilaren festzuhalten.

Geboren in Zürich am 21. Februar 1883, durchlief er die städtischen Schulen mit Erfolg und absolvierte nachher in der damals blühenden Seidenindustrie in einer Jacquardweberei eine Lehre als Dessinateur und Patroneur. Nach dem Besuch der Kunstgewerbeschule übte er seinen erlernten Beruf in dem auf dem Platze Zürich bestbekanntesten Atelier Käser aus. Im Bestreben, seine beruflichen Kenntnisse zu erweitern, ging er ins Ausland und besuchte die Textilzentren Mülhausen, Barmen und besonders aber die französische Seidenmetropole Lyon. Nach mehrjährigem Auslandsaufenthalt wieder nach Zürich zurückgekehrt, bot sich ihm bald darauf Gelegenheit, sich um die Stelle des Zeichnungslehrers an der Zürcherischen Seidenwebschule zu bewerben, wo er dann alsbald seine Tätigkeit als Nachfolger von Herrn Hans Fehr aufnahm. Unter der Direktion von Herrn Meyer entwickelte Herr Honold eine fruchtbare Tätigkeit in der Dispositionslehre von Jacquardgeweben, im Unterricht für Freihand- und Musterzeichnen sowie in der Patronier- und Farbenlehre. Nebst dieser angestammten beruflichen Tätigkeit betrieb er fachliche Journalistik durch wesentliche Beiträge an die damals zweimal im Monat erscheinende Fachschrift «Mitteilungen über Textilindustrie». Diese nebenberufliche Tätigkeit sollte dann

Ende Januar 1920 dazu führen, Herrn Honold durch den Vorstand des Vereins ehemaliger Textilfachschüler — nach dem Rücktritt von Herrn Käser — als Chefredaktor der Fachschrift zu bestimmen. Wie segensreich sich dieser Wechsel ausgewirkt hat, zeigte sich alsbald in der Abonnenten- und Inserentenzunahme und der dadurch bedingten Sanierung der finanziellen Grundlage, die stark erschüttert war.

Nach dem Rücktritt von Herrn Direktor Hitz im Jahre 1935 übernahm Herr Honold die Leitung der Schule. In dieser Eigenschaft hatte er nebst Herrn Direktor E. Gucker, dem damaligen Präsidenten der Aufsichtskommission, wesentlichen Anteil an der Neugestaltung der Schule und deren Lehrplan. Es galt, das Unternehmen sowohl den räumlichen wie auch den lehramtlichen Bedürfnissen der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei anzupassen. Als dann im Juli 1946 unter zahlreicher Beteiligung der Behörden und der Industrie die Feier der Einweihung der neuen «Textilfachschule Zürich» stattgefunden hatte, schlug 1948 die Abschiedsstunde für Herrn Honold aus der ihm lieb gewordenen Tätigkeit an der Schule. Volle 38 Jahre wirkte er als erfolgreicher Lehrer an dieser Bildungsstätte für textilbeflissene junge Leute. Seine tiefe Verbundenheit mit der Zürcherischen Seidenwebschule und der Seidenindustrie ganz allgemein gestattete ihm jedoch trotz seines Rücktrittes vom Lehramt kein «otium cum dignitate». So führte er noch während längerer Zeit die Reorganisation der Gewebesammlung in der Schule durch, die nicht nur zu einem Objekt des Anschauungsunterrichtes für die Schule, sondern zu einem Zentrum von alten, kostbaren Geweben ganz allgemein geworden ist und die sich an den jeweiligen Examentagen eines regen Besuches erfreut. Auch entschloß sich Herr Honold, das Amt des Schriftleiters der «Mitteilungen über Textilindustrie» weiter auszuüben, was ihm gestattete, in steter Verbindung mit der Seidenindustrie und ganz speziell aber mit den ehemaligen Schülern zu bleiben. Die allmonatlich in der Fachschrift erscheinende «Chronik der Ehemaligen», die der Jubilar auch seit seinem Rücktritt als Chefredaktor Ende 1958 noch weiterführt, legt Zeugnis ab von seiner Verbundenheit mit den ehemaligen Schülern und weiteren Absolventen der Zürcherischen Seidenwebschule, die in aller Welt ihre an der Schule im Letten erworbenen Kenntnisse in die Praxis umsetzen und es zu beachtlichen Stellungen gebracht haben. Wenn sich der Jubilar auch heute noch einer bewundernswerten geistigen und körperlichen Frische erfreut, verdankt er dies nicht zuletzt seiner aktiven Turnertätigkeit. Als eifriges Ehrenmitglied der Männerriege Alte Sektion Zürich besucht er noch regelmäßig wöchentlich die Turnstunden, und nach einem Bericht der «Turner-Zeitung» ist er seit seiner 36jährigen Zugehörigkeit dasjenige Mitglied, das jeweilen an der Generalversammlung mit den wenigsten Absenzen ausgezeichnet werden kann. Es soll Jahrgänge geben, in denen der Jubilar überhaupt in keiner Turnstunde gefehlt hat.

Die zürcherische Seidenindustrie und der Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie haben dem Jubilaren viel zu verdanken. Sie gratulieren ihm zu seinem Ehrentage und wünschen ihm weiterhin einen sonnigen Lebensabend in ungebrochener Gesundheit. Ad multos annos.

h/g

Glückwünsche

des Vorstandes des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie und der Redaktions-Kommission

Der 80. Geburtstag von Robert Honold ist Anlaß genug, ihm auch im Namen des Vorstandes des Vereins Angehöriger der Textilindustrie und der Redaktionskommission die herzlichsten Glückwünsche auszusprechen und ihm nochmals zu danken für seine langjährige, verdienstvolle Tätigkeit als Schriftleiter unserer «Mitteilungen über Textilindustrie».

Sein großes Wissen, seine langjährigen Erfahrungen aus Schule und Industrie, sein Einfühlungsvermögen und die Hochschätzung seiner Mitarbeiter und Leser bildeten die Grundlage, auf der sich die Weiterentwicklung der «Mitteilungen» vollzog. Sichtbare Zeichen seiner rastlosen Tätigkeit waren seine ständigen Bemühungen um den Ausbau unserer Zeitschrift. Es ist dem Jubilaren weitgehend zu verdanken, daß die «Mitteilungen» die zahlreichen Klippen in früheren Jahrzehnten zu umschiffen wußten und heute gestärkt durch den Anschluß der «Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil» als Sprachrohr der schweizerischen Textilindustrie anerkannt wird.

Die Redaktionskommission hofft, daß unser Jubilar und Ehrenmitglied des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie uns noch viele Jahre in gewohnter Frische erhalten bleibt und uns zur Seite steht.

Zum Zeichen seiner Verbundenheit zu «Alt und Jung» folgen drei Schreiben ehemaliger Schüler der Kurse 1918/19, 1926/27 und 1946/48.

Lieber Herr Honold!

Als Absolvent des Kurses 1918/19 möchte ich im Namen aller meiner Klassenkameraden Ihnen lieber Herr Honold, zu Ihrem 80. Geburtstag von Herzen gratulieren und alles Gute und Schöne wünschen. Wir haben Ihnen und der Seidenwebschule ja so viel zu verdanken. Mit Ihrem umfassenden Wissen förderten Sie unser Studium und ebneten damit unseren Weg ins Leben. Unser Fortkommen wie auch der berufliche Aufstieg wurde von Ihnen stark beeinflusst.

Wenn wir während der schweren Zeit des ersten Weltkrieges und der düsteren Epoche des Generalstreikes doch unsere Lebensfreude und die Liebe zum Berufe nicht verloren haben, so verdanken wir das zum großen Teil Ihrer Weltoffenheit, die uns Schüler stark beeindruckte. Auch meine lieben Kameraden im Ausland haben während all der verflossenen Jahre die Verbindung mit Ihnen aufrechterhalten, und bei jedem Treffen in der Heimat freuten sich alle, wenn wir Sie in unserer Mitte begrüßen durften.

Wir wünschen und hoffen, daß Sie, lieber Herr Honold, noch viele Jahre sich eines geruhsamen Lebensabends bei guter Gesundheit erfreuen können.

Ihr dankbarer Ehemaliger vom Kurs 1918/19

Ernst Züst

Herrn Robert Honold zum 80. Geburtstag

«Die Seidenindustrie ist eine Modeindustrie». Das waren die ersten Worte, die der heutige Jubilar den Schülern des Kurses 1926/27 in die Feder diktierte. Wenn Oscar Wilde geschrieben hat: «Die Mode ist eine derart unerträgliche Form von Häßlichkeit, daß wir sie alle Halbjahre ändern müssen», dann hat sich dieser in krassen Widerspruch zur Auffassung unseres verehrten und geachteten Herrn Honold gestellt.

Jedenfalls hat uns Schüler von damals die Begeisterung und Freude mit der unser Lehrer uns in die Geheimnisse der Seidenindustrie einführte, mächtig angesteckt und angespornt. Da gab es keine Halbheiten! Herr Honold erzog uns zu gründlicher und sauberer Arbeit, auch wenn ihm dies ein Uebermaß an Geduld und Arbeit abforderte. Ich weiß, daß nicht nur ich, sondern auch meine damaligen Klassenkameraden und all seine vielen Schüler, die nachher gekommen sind, sich in den vielen inzwischen vergangenen Jahren immer wieder gewundert haben, welche solide Grundlage uns unser Lehrer an der Seidenwebschule mit auf den Lebensweg gegeben hat. Auch der Kurs 1926/27 stand unter dem dominierenden Einfluß und der überragenden Persönlichkeit unseres Herrn Honold.

Genau genommen habe ich die Ueberzeugung, daß unser heutiger Jubilar eigentlich nie «Schüler» gehabt hat, denn er hat uns schon während des Kursjahres als seine «Schützlinge» betreut, und das sind wir auch ausnahmslos später geblieben. Ich bin einer der vielen, die in den vergangenen Jahrzehnten mehr als einmal seinen Ratschlag und seine Hilfe brauchten. Für seine Schützlinge ist und war Herr Honold immer da, gerade so als hätte er darauf gewartet, daß zu dieser Stunde ein Ehemaliger an seine Türe klopfe.

Ich erinnere mich an die Unterrichtsstunden im Letten; es wurde ernst, wenn Herr Honold sagte: «So meine Herren, machen wir einmal eine kleine Rechnung» — damals aber ahnten wohl die wenigsten unter uns, daß auch nach Abschluß des Schuljahres manche Rechnung für uns zu schwer sein werde. Viele dieser Rechnungen haben wir dann zusammen mit Herrn Honold lösen dürfen, aber dann sind sie auch immer aufgegangen.

Ich spreche aus dem Herzen aller meiner Klassenkameraden, wenn ich Herrn Honold noch viele gesunde Jahre, viel Glück und Segen bis ins höchste Alter wünsche.

Albert Eugster, Kurs 1926/27

Zum 80. Geburtstag von Herrn Rob. Honold

Herr Honold wird am 21. Februar 1963 seinen 80. Geburtstag feiern können. Ich kann es kaum fassen, und doch sind es schon 15 Jahre her, seit ich in den Jahren 1946/48 zu ihm in den Unterricht ging. Es war immer eine große Freude, dem Unterricht von Herrn Honold zu folgen. Sein praxisnahes Wissen, seine Schaffenskraft, seine Begeisterungsfähigkeit, seine Aufgeschlossenheit und seine Darbringungskunst wurden von uns angehenden Webereifachleuten immer gebührend geschätzt. Ebenfalls seine Pünktlichkeit machte uns Schülern immer großen Eindruck, und darum war auch Herr Honold stets mein Vorbild geblieben. Seit diesen Jahren bin ich immer seinen Richtlinien gefolgt, und ich möchte es nicht unterlassen zu sagen, daß ich damit Erfolg gehabt habe. Er hatte Verständnis für die vielfältigsten Fragen und Probleme, und mit seinem klaren Urteilsvermögen meisterte er immer alle Schwierigkeiten. Herr Honold war für uns Schüler, und meiner Ansicht nach auch für die gesamte Seidenindustrie im In- und Ausland, die markante Persönlichkeit. Aus der «Chronik der Ehemaligen» können alle entnehmen, daß Herr Honold bis zum heutigen Tage die markante Persönlichkeit geblieben ist. Im Namen aller meiner Klassenkameraden vom Kurs 1946/48 gratuliere ich Herrn Honold zu seinem 80. Geburtstag recht herzlich.

Max Wiesendanger, Kurs 1946/48

Fachschulen

Direktionswechsel an der Wattwiler Textilfachschule

Wie in Kreisen der Textilindustrie seit längerem bekannt ist, beabsichtigt der derzeitige Leiter der Textilfachschule

Herr Dir. Dipl. Ing. ETH Moritz Schubiger

nach zwanzigjähriger erfolgreicher Tätigkeit, wegen Erreichung der Altersgrenze, von seinem Posten zurückzutreten. Aus einer Reihe von Bewerbern wählte die Aufsichtskommission als dessen Nachfolger

Herrn Dipl. Ing. ETH Ernst Wegmann

Schweizer Bürger, seit 1959 kaufmännischer und technischer Direktor in der Wolltuchfabrik Zoppi in Bergamo (Italien). Vorher stand Herr Wegmann während einer Reihe von Jahren in leitender Stellung im Dienste der Manufactur Hartmann, Baumwollspinnerei, Weberei und Ausrüsterei in Münster im Oberelsaß. Der Amtsantritt wird im Herbst 1963 erfolgen.

Der in jeder Beziehung sehr gut ausgewiesene neue Direktor wird schon jetzt herzlich willkommen geheißen.

Rü.

Marktberichte

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Der Wertschurwollverbrauch war im dritten Quartal 1962, gemessen an den Statistiken der zehn wichtigsten Länder der freien Welt, etwas rückläufig und lag um ca. 3% unter dem Vergleichsquartal 1961. Die Abnahme betrug in den USA, England und der Bundesrepublik Deutschland 2%, in Japan 16%, in Frankreich 4%. In den anderen Ländern stieg der Wollverbrauch.

In den ersten neun Monaten 1962 insgesamt zeigte sich eine Erhöhung des Schurwollverbrauches in den zehn Ländern von 678 510 t auf 694 370 t, was etwa 2,3% entspricht. Die Zunahme war mit einem Plus von 11% am beachtlichsten in Japan, in den USA betrug sie knapp 7%, in Italien 3%; Großbritannien war mit 7% rückläufig, Frankreich mit 4% und die Bundesrepublik Deutschland mit knapp 2%.

Die Produktion der Wollindustrie in den wichtigsten Ländern der Welt war im dritten Quartal 1962 auf dem Kammzugsektor im Vergleich zum dritten Quartal 1961 um 4% zurückgegangen, auf dem Wollgarnsektor gleich geblieben und in der Wollweberei um 2% höher.

Der Bradforder Markt für Kammzüge ist sehr stark, und die Preise bewegen sich zugunsten der Verkäufer. Die billigere Bankrate dürfte die ansteigende Tendenz weiterhin stützen. Die Käufer halten sich jedoch wegen der hohen Preise nicht vom Markt fern, und da sich die Lieferfristen verlängert haben, rechnet man mit einer größeren Umsatzfähigkeit. Da die Lagerbestände in Bradford niedrig sind und die Kammzüge sowie Wollen knapp werden, können sich die Preise natürlich voll behaupten.

Mitte Januar begannen in Australien nach der großen Weihnachtspause wieder die Auktionen. Der Wettbewerb war außerordentlich stark, und die Preise tendierten weiterhin nach oben. An den Auktionen traten Käufer aus allen Kontinenten auf; besonders stark waren aber wiederum die Japaner vertreten, und auch die ostasiatischen Interessenten entwickelten etwelche Aktivität. Die Angebote waren folgende: Geelong 45 000 Ballen, Newcastle 40 000 Ballen und Goulburn 17 000 Ballen.

Japan, die USA und der europäische Kontinent traten in Auckland als Käufer auf. Hier kamen 52 000 Ballen unter den Hammer, die fast durchwegs zu steigenden Preisen abgesetzt werden konnten.

Wie an den anderen Märkten verzeichnete man auch bei den südafrikanischen Auktionen steigende Preise. 30 000

Ballen wurden an den drei Plätzen Durban, Port Elizabeth und East London angeboten und abgesetzt.

*

Am japanischen Rohseidenmarkt zogen die Preise in der letzten Zeit auf einen neuen Höchststand an. Angebot aus Gewinnmitnahmen fand durch Deckungen der Baissiers und durch Neuanschaffungen gut Unterkunft. Zum Jahreswechsel flachte sich allerdings die Aufwärtsbewegung etwas ab. Nach Berichten des Handels haben sich die für den Inlandmarkt arbeitenden Seidenwebereien nach und nach auf den anziehenden Preistrend eingestellt. Das Exportgeschäft bleibt jedoch nach wie vor außerordentlich schleppend. Viele Verladerfirmen rechnen für Jahresbeginn 1963 mit weiteren Preissteigerungen.

In der zweiten Hälfte Dezember entwickelte sich das Geschäft am Seidenmarkt von Lyon äußerst ruhig. Wegen der hohen Preisforderungen sowie auf Grund der Feiertage waren die Umsätze begrenzt und hatten nur sporadischen Charakter. Ende Dezember galten nachstehende Preise (in NF je kg): Japanische Rohseide: AA 20/22 Kasse 81.— bis 82.—; AA 13/15 Termin 86.—; Chinesische Rohseide: AA 20/22 Kasse 80.— bis 81.—; Kantonseide weiß: F 20/22 Termin 76.50; bearbeitete Seide aus Japan-Organzin zweifädig: AA Kasse 94.—; gezwirnte Seide vierfädig: AAA 20/22 Termin 92.—.

	Kurse	
	18. 12. 1962	16. 1. 1963
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	113.—	118.—
Crossbreds 58' Ø	91.—	95.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	80.50	81.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	102¼—103	107.7—109
Seide		
New York, in Dollar je lb	7.20—7.55	7.55—8.00
Mailand, in Lire je kg	10500—10800	11400—11700
Yokohama, in Yen je kg	5750	6250.—

Rohbaumwolle

Von P. H. Müller, Zürich

Schon öfter wiesen wir in unseren Berichten darauf hin, daß der *internationale Baumwollmarkt* an einem Wendepunkt angelangt sei. Die Rohstoffeinkäufe der Verarbeiter beschränken sich seit längerer Zeit auf die Deckung eines mittelfristigen Bedarfes. An den großen früheren Handelsplätzen werden in ähnlichem Sinne nur noch die Spitzen des Bedarfes ausgeglichen. Aus diesem Grunde hat sich auch die Spekulation sukzessive von den Baumwollmärkten zurückgezogen und sich lohnenderen Gebieten zugewandt.

Der internationale Baumwollmarkt hat sich im großen und ganzen beruhigt, was auf folgende Faktoren zurückzuführen ist:

1. die Agrarpolitik der USA, die auf eine Erweiterung der Rohstoffbasis hinarbeitete, so daß mit ganz wenigen Ausnahmen der Bedarf jederzeit gedeckt werden kann;
2. das Rohmaterial der chemischen Industrie, das die Funktion eines Preisregulativs übernommen hat. Das chemische Rohmaterial hat bis jetzt die Rohbaumwolle nicht ersetzen können, wie einst befürchtet wurde, sondern es entstand eine für alle Teile ersprießliche Zusammenarbeit.

Diese Tatsachen und die stete Eindeckungsmöglichkeit verringerten das Lagerrisiko ganz beträchtlich.

Selbstverständlich gibt es, vor allem in der jetzigen Uebergangszeit, immer noch gewisse Preisschwankungen, die vor allem auf Angebot und Nachfrage zurückzuführen sind. In den letzten Monaten ging die Preisentwicklung ähnliche Wege wie früher oft. Man bemerkte eine stete Preisbefestigung. Allerdings gab es bei den sogenannten «Exoten» stets noch Ausweichmöglichkeiten, die nunmehr aber zu versiegen beginnen, so daß man je länger je mehr auf die Großproduzenten als Lieferanten angewiesen ist, zu denen insbesondere die USA gehören. Manche Verbraucher scheinen den Moment des Kaufes verpaßt zu haben; diese laufen Gefahr, ihren bisherigen Bedarf nur noch schwer eindecken zu können, vor allem die hohen Qualitäten.

Infolge dieser Entwicklung haben sich die Preisdifferenzen zwischen den bisherigen vorteilhafteren Außenseiter-Fasern (= Exoten) und der US-Baumwolle verengt, so daß zweifelsohne die Nachfrage nach amerikanischer Baumwolle in den nächsten Monaten anwachsen wird.

Dies trifft für die Baumwolle *amerikanischer Saat* zu. Auf diesem Gebiet ist es empfehlenswert, in nächster Zukunft die verschiedenen Exoten-Märkte, deren neue Ernten bevorstehen, zu verfolgen. Vielleicht können auf diesen ab und zu noch gewisse Vorteile gefunden werden. So erschienen bereits *Neue-Ernte-Offerten* in Sao-Paulo- und *Matamoros-Baumwolle*.

Bei der *amerikanischen Baumwollernte* muß man sich vergegenwärtigen, daß die hohen Qualitäten sehr rar sind. Die «Goodmiddling» machen nur ungefähr 0,1% der Ernte aus, die «strict middling» ca. 6,1%, die «middling» ca. 27,7% und die «strictlowmiddling» auch ungefähr 27,3%. Der Hauptteil der Ernte besteht aus strictlowmiddling/middling, Stapel 1¹/₃₂“, 1¹/₁₆“ und 1³/₃₂“. Die extralangstaplige amerikanische Baumwolle besteht vor allem aus Klasse 3 und 4, Stapel 1³/₈“ und 1¹³/₃₂“, sowie etwas 1⁷/₁₆“ und 1¹⁵/₃₂“.

Wie bereits angedeutet, stiegen die *Loko-Preise der amerikanischen Baumwolle* in allen Gebieten stetig seit unserem letzten Bericht. Die Nachfrage nach mittleren und höheren Qualitäten war rege. Selbst Abfall-Baumwolle, für welche Preise bis zu 150 Punkten über dem offiziellen Beilehungspreisen bezahlt wurden, war gefragt.

Infolge des amerikanischen Dockarbeiterstreiks wurden in Europa Lokopartien Brasiliens, Perus, Kolumbiens, der Türkei und Irans gekauft.

Wir haben bereits früher darauf hingewiesen, daß die Sao-Paulo-Baumwolle qualitativ wesentlich besser ausfiel als im Vorjahr. Während im Jahre 1961 nur 11,85% auf Typ 5 (ca. middling) entfielen, machte dieser im Jahre 1962 insgesamt 25,67% aus. Von Typ ⁵/₆ gab es 1961 nur 19,48%, dagegen im Jahre 1962 41%. Brasilien hat aber mit den bilateralen Beziehungen mit dem Ostblock schlechte Erfahrungen gemacht. Der Ostblock bezog für 16,4% Baumwolle gegen Weizen, den es auf dem Weltmarkt im Ueberfluß beziehen kann.

Syriens unverkaufter Saldo beträgt je nach Schätzung 30 000 bis 38 000 Tonnen, wobei aber ähnlich wie bei der Türkei Verschiffungsschwierigkeiten bestehen. Der Hafen von Latakia ist überfüllt.

Die *Regierung der Vereinigten Arabischen Republik* hat bereits das *Baumwollprogramm* für die *nächste Saison* 1963/64 herausgegeben, wobei sie

1. inskünftig Kompensationsgeschäfte oder Spezialtransaktionen nicht mehr zulassen will, da man bei solchen Abschlüssen nie den effektiven Preis der Ware erhält
2. für Baumwollverkäufe einen Einheitspreis für die westlichen und östlichen Länder einsetzt.
3. die Verkäufe in ausländischer Währung abzuschließen wünscht, mit Ausnahme von solchen Ländern, mit denen ein Zahlungsabkommen besteht.

Bei der Festsetzung dieser Programmpunkte muß man sich darüber im klaren sein, daß die ägyptische Regierung die Durchführung des Baumwollverkaufes in diesem Sinne seit Jahren wünscht, daß diese aber bis jetzt unter dem Druck der Verhältnisse jede Saison gezwungen wurde, Ausnahmen zu gestatten. Vielleicht gelingt es ihr in der nächsten Saison, den Plan restlos durchzuführen.

Das *Anpflanzungsareal* wurde im Vergleich zur laufenden Saison wie folgt festgesetzt:

Varietät:	1963/64		1962/63	
	Feddans		Feddans	
<i>Extralangstaplige Baumwolle</i>				
Giza 45	70 000		63 846	
Karnak	225 000		207 907	
Menufi	625 000		589 161	
Andere Varietäten	—		194	
	920 000	49,7 %	861 108	52 %
<i>Langstaplige Baumwolle</i>				
Giza 30	—		20 288	
Giza 47	230 000		145 622	
Bahtim	—		38 599	
Dendera	180 000		143 092	
Andere	—		177	
	410 000	22,2 %	347 778	21 %
<i>Mittelstaplige Baumwolle</i>				
Ashmouni und Giza 66	520 000	28,1 %	447 726	27 %
Total	1 850 000	100 %	1 656 612	100 %

Die Anpflanzung der Giza 30 und Bahtim wurde aufgegeben, um dagegen die Giza 47 zu vermehren, die infolge ihres Charakters diese Saison sehr beliebt ist.

Wie die nachstehende statistische Aufstellung der offiziellen Instanzen der UAR per 31. Dezember 1962 zeigt, ist die Lage vor allem für die extralangstaplige und langstaplige Baumwolle wesentlich schlechter als in der vergangenen Saison:

Aegyptische Baumwoll-Statistik
per 31. Dezember 1962

(in Ballen von 6.60 metrischen Kantars)

	Giza 45	Karnak	Menufi	Giza 47	Giza 30	Bahtim	Dendera	Ashmouni	Andere	Total
Uebertrag per 31. August 1962	2 293	6 192	20 490	12 304	1 800	4 141	3 066	43 588	10 651	104 525
Plus:										
Zweite offizielle Ernte-Schätzung	46 902	141 668	537 166	161 801	19 870	36 794	99 867	390 027	22 230	1 456 325
Vorrat per 1. September 1962	49 195	147 860	557 656	174 105	21 670	40 935	102 933	433 615	32 881	1 560 850
Minus:										
Geschätzter Inland- verbrauch und Uebertrag für die Saison 63/64	2 000	15 000	45 000	23 000	3 000	5 000	40 000	418 615	25 000	576 615
	47 195	132 860	512 656	151 105	18 670	35 935	62 933	15 000	7 881	984 235
Export-Verpflichtungen bis 31. Dezember 1962	21 340	52 469	230 678	70 793	9 928	32 302	31 673	330	1 690	451 203
Export-Vorrat	25 855	80 391	281 978	80 312	8 742	3 633	31 260	14 670	6 191	533 032

Die Vereinigte Arabische Republik muß nach wie vor mit ihren beiden großen Konkurrenten, dem Sudan und Peru, rechnen. Ueberraschenderweise wurde das Anpflanzungsareal der extralangstapigen und langstapigen Baumwolle erneut erhöht, trotzdem voraussichtlich am Ende dieser Saison in diesen beiden Fasern ein überdurchschnittlicher Uebertrag vorhanden sein wird, was sich auf die Preisentwicklung auswirken dürfte.

In der kurzstapigen Flocke ist die indische Exportquote von insgesamt 200 000 Ballen inzwischen aufgebraucht worden. Verschiedene Ablader berichten, daß mit keiner weiteren Quote gerechnet werden könne, allerdings muß

man sich darüber klar sein, daß die statistische Lage ohne Schwierigkeiten einen Export von weiteren 50 000 bis 75 000 Ballen ermöglichen würde, und daß Indien momentan knapp an ausländischen Devisen ist. In *Burma* ist die Winterernte ausverkauft. *Pakistan* hat vor allem in den guten Qualitäten große Knappheit, so daß die Preise fest blieben. Des weiteren scheint China aus politischen Gründen eine Zusammenarbeit mit Pakistan zu suchen. Somit ist es schwer, etwas über die Preisentwicklung vorzusagen. Sollte China wirklich als größerer Käufer auftreten, werden wir mit höheren Preisen rechnen müssen, da die Märkte der kurzstapigen Baumwolle sehr eng und klein sind.

Literatur

«**Taschenbuch für die Textilindustrie 1963**». — Herausgegeben von Dr.-Ing. Max Matthes, Direktor der Staatl. Textilfach- und Ingenieurschule in Münchberg/Ofr. Fachverlag Schiele & Schön GmbH, Berlin. 522 Seiten mit zahlreichen Abbildungen, Tafeln, Tabellen, Rezepten und Berechnungen, Format 10,5 × 15,5 cm, flexibler Plastikeinband, DM 7.—.

Der Jahrgang 1963 des «Taschenbuches für die Textilindustrie» hat in Aufbau und Gliederung die nun schon viele Jahre bewährte Form beibehalten.

Herr Dr. H. W. Staratzke, Hauptgeschäftsführer des Gesamtverbandes der Textilindustrie, eröffnet die Aufsatzreihe — wie jedes Jahr — mit einem Ueberblick über die Situation der Textilindustrie im Jahre 1962. Es folgen dann in gewohntem Ablauf der Produktion die Fachaufsätze, über 40 Stück, Originalbeiträge namhafter Autoren. In diesen Aufsätzen werden in der Praxis gesammelte Erfahrungen weitergegeben, neueste Erkenntnisse vermittelt und moderne Maschinen und Apparate bzw. deren Anwendung beschrieben.

Der Tabellenteil am Anfang des Taschenbuches enthält wie immer zahlreiche neue und ergänzte Tabellen, wie sie der Fachmann bei seiner täglichen Arbeit braucht, wie zum Beispiel die Textilindustrie der EWG und der EFTA, Uebersicht über die Chemiefasern, Erzeugung von Zellwolle und Reyon, Erzeugung synthetischer Spinnfasern und -fäden, Textilmaschinen-Investitionen in der Bundesrepublik, die Einfuhr von Textilien und Bekleidung der Bundesrepublik, der Automatisierungsgrad in der Weberei, Haspelungen der Garne, Verpackungen u. v. a. m.

An den Aufsatzteil schließt sich eine Uebersicht über die Fach- und Wirtschaftsorganisationen der Textilindustrie an, und den Abschluß des Taschenbuches bildet ein sachlich geordneter Bezugsquellennachweis.

Das handliche Format, der dauerhafte Plastikeinband und besonders der reichhaltige Inhalt lassen das Taschenbuch zu einem Handbuch und Nachschlagewerk für den täglichen Gebrauch werden, nicht nur für den in der Praxis Stehenden, sondern auch für den Nachwuchs und die Studenten der Textilfach- und Ingenieurschulen. Das «Taschenbuch für die Textilindustrie» mit seinen Aufsätzen, Tabellen, Hinweisen und Ratschlägen ist ein unentbehrlicher Helfer für die Textilindustrie.

Firmennachricht

(Ohne Verantwortung der Redaktion)

West Point Foundry & Machine Co. Robert L. Mundhenk, bisher Verkaufsdirektor, wurde zum Direktionsvizepräsidenten für Verkauf der West Point Foundry & Machine Company in West Point, Georgia (USA), ernannt, der Erzeugerfirma der PACESETTER-Multizylinder-Schlichtmaschinen und anderer Textilmaschinen. Diese Beförderung erfolgte im Anschluß an ein Geschäftsjahr, in welchem die Firma einen neuen Höhepunkt im Verkauf von Schlichtmaschinen sowohl in den USA als auch im Export erreichte.

L. Mundhenk ist im Textilfach bestens bekannt als Verfasser einer Anzahl von Veröffentlichungen über Schlichtmaschinen — ein Fachgebiet, welchem West Point sein ganz besonderes Interesse widmet. (Mitgeteilt)



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Zum Direktionswechsel in der Textilfachschule Wattwil

Wir machen unsere verehrten Mitglieder und Freunde darauf aufmerksam, daß in dieser Nummer auf Seite 50 unter der Rubrik «Fachschulen» der Wechsel in der Direktion der Textilfachschule Wattwil bekanntgegeben wird.

Freundlich begrüßen wir in

Herrn Dipl. Ing. ETH Ernst Wegmann

den neuen Direktor und hoffen gerne auf eine gleich angenehme und erfolgreiche Zusammenarbeit wie mit seinem Vorgänger Herrn Direktor Moritz Schubiger.

VST-Kurse für Spinnereifachleute

Wie wir bereits in Nr. 1/1963 der «Mitteilungen» bekanntgaben, findet am 14. März 1963 bei der Firma

Rieter AG, Winterthur (ZH)

der erste Teil eines längeren Unterrichtsprogrammes über Spinnereimaschinen statt.

Diese Spinnereikurse werden in dem und im nächsten Jahr regelmäßig fortgeführt, wobei speziell die neuesten Maschinen und Entwicklungen in der Baumwollspinnerei zur Diskussion kommen werden. In erster Linie sind die Kurse für Spinnereifachleute gedacht, wobei auch neue Mitglieder aus Spinnereikreisen freundlich willkommen sind. Interessenten aus der Webereisparte können nur nach Maßgabe der freien Plätze berücksichtigt werden.

Programm für Donnerstag, 14. März 1963

Kursort: Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur (ZH)

09.00 Uhr Begrüßung

09.15 Uhr Betriebsbesichtigung

12.00 Uhr Leichter Lunch im Wohlfahrtshaus der Firma Rieter AG

13.30 Uhr Besichtigung des Textillabors und Demonstration der Rieter-Maschinen im Schauraum

16.30 Uhr Schluß des 1. Kurses

Teilnehmerzahl maximal 50 Personen

Der Kurs ist für sämtliche Teilnehmer kostenlos, das Mittagessen wird von der Firma Rieter AG offeriert. Wir danken der Firma Rieter AG herzlich für die Bereitwilligkeit, dem Personal unserer Spinnereien Gelegenheit zu geben, sich über Neuentwicklungen in der Baumwollspinnerei eingehend informieren zu können.

Der Anmelde-Talon ist in offenem Kuvert, frankiert mit 5 Rappen, zu richten an:

Herrn Fritz Streiff jun.

Prokurist

c/o Spinnerei Streiff AG

Aathal (ZH)

Sollten die Anmeldungen für diesen Kurs die beschränkte Teilnehmerzahl überschreiten so werden wir diejenigen benachrichtigen, welche aus dem genannten Grund zurückgestellt werden mußten. Wir bitten um Ihr diesbezügliches Verständnis.

Rü

Anmeldung VST — Spinnereikurs, 14. März 1963

Name und Vorname: _____

Beruf: _____

Stellung: _____

In Firma: _____

Genaue Adresse: _____

Anmeldung bitte vollständig und in Blockschrift

Anmeldeschluß 26. Februar 1963



VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Generalversammlung des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Das Programm der diesjährigen Generalversammlung wurde mit der Besichtigung der Vereinigten Färbereien und Appretur AG in Thalwil eröffnet. Ueber 100 Mitglieder beteiligten sich am Rundgang und an der von Herrn Dr. Brunner geleiteten Fragestunde und Diskussion über Färbefragen. Nach dieser instruktiven Besichtigung dislozierten die Teilnehmer ins Hotel «Belvoir» nach Rüschlikon zur anschließenden Generalversammlung mit gemeinsamem Nachtessen. Das von den Thalwiler Textilfirmen — Vereinigte Färbereien und Appretur AG, Heer & Co. AG, Robt. Schwarzenbach & Co. — offerierte Essen sei auch an dieser Stelle bestens verdankt. Die Zahl der Anwesenden erhöhte sich im «Belvoir» auf 130 ehemalige Seidenwebschüler und Angehörige der Seidenindustrie, die mit leb-

hafter Anteilnahme den Versammlungsgeschäften folgten. Souverän meisterte Herr Präsident Paul Strebel die stark befrachtete Traktandenliste, deren wesentlichstes Geschäft zweifellos die «Namensänderung» war. Nach eingehender und sehr sachlich geführter Diskussion, an der sich hauptsächlich die Herren Rob. Honold und Dr. F. Honegger mit wegleitenden Voten beteiligten, beschloß die Versammlung mit starkem Mehr, den altherwürdigen Namen in **Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie** zu ändern. Damit dürfte die Namensänderung vielen Forderungen gerecht werden.

Ein eingehender Bericht über die Besichtigung der VFA Thalwil und die Generalversammlung folgt in der März-Ausgabe der «Mitteilungen über Textilindustrie».

Letten-Chronik — Die Betreuer der Letten-Chronik können über eine erfreuliche Klassenzusammenkunft berichten — eine Zusammenkunft, die nachahmungswert ist. Es handelt sich um die Schüler des Kurses 1952/53 bzw. 1954. Jener Kurs wurde von 37 Studenten besucht. Im Sommer 1953 traten dann 25 junge Menschen mit Tatendrang und gutem Willen ins Leben hinaus; 12 Schüler besuchten noch den Jacquardkurs und folgten erst im nächsten Jahr ihren Kameraden nach. Von diesen 37 Absolventen der Textilfachschule Zürich fanden sich am 8. Dezember 1962, also 10 Jahre später, 14 Ehemalige in Zürich zu einem Klassentreffen.

Um es vorweg zu nehmen, diese Zusammenkunft strahlte ein besonderes Fluidum aus. Es sind 14 Lebenswege, man darf auch sagen 14 Lebensschicksale, alle von einer Stelle, von der Textilfachschule ausgehend. Im großen Weltgeschehen betrachtet sind sie unbedeutend, aber gerade weil sie zum Teil recht gegensätzlich verlaufen, wurde diese Zusammenkunft sehr interessant. Der Initiator der Zusammenkunft, Herr Kurt Bächlin, führte eine umfangreiche Korrespondenz; viele Briefe umkreisten den ganzen Erdball. So konnte er über die meisten seiner Kameraden erschöpfend Auskunft erteilen; über diejenigen, die im Ausland ihre Zelte aufgeschlagen haben, wie auch über diejenigen, die in der Heimat geblieben sind.

Herr Bächlin begann seine «Berichterstattung» mit dem Verlesen eines Briefes von Herrn Ernst Lamprecht, welcher in den USA Fuß faßte. Ihm gefiel es so gut, daß er die zweijährige Militärdienstzeit auf sich nahm — die halbe Welt lernte er auf seinen militärischen Fahrten kennen; längere Zeit war er in Darmstadt stationiert —, um nun als amerikanischer Bürger frei seinen beruflichen Interessen nachgehen zu können. Er beabsichtige, im Jahre 1964 in der Schweiz seine Ferien zu verbringen. — Ebenfalls aus den USA grüßte Herr Richard Kuehndorf. Bereits 1963 will er mit seiner Frau, einer Hotelierstochter aus Arosa, nach der Schweiz reisen und hofft auf eine Zusammenkunft, zu der er seinen «Teil» beitragen werde. — Dann konnte Herr Bächlin weiter berichten, daß Herr Albert Maag in Quito und Herr Max Kappenthuler in Lima tätig sind. Während Herr Fred Spiller in Montreal in führender Stellung ist, steht Herr Carlos Schippert in Buenos Aires seiner eigenen Weberei vor. In Wien wirkt Frau Gertrud Bruckner geb. Baumer als Hausfrau und Herr Pierre Weber hat sein Tätigkeitsfeld

in Japan aufgeschlagen. In Hamburg hat sich Herr Robert Stehli einen guten Ruf als Kapellmeister geschaffen — schon zweimal dirigierte er in der Zürcher Tonhalle.

Von den hiesigen Ehemaligen waren die Herren Mario Brauchbar und Willy Straumann ins Ausland verreist. Herr Hans Rudolf Kuenzler ist in Zürich tätig, Herr Fritz Breithaupt in Genf, Herr Erwin Schäppi in Wattwil und Herr Hanspeter Kellner in Uetikon am Zürichsee und vis-à-vis in Horgen Herr Robert Meister. Leider hat auch der Schnitter Tod in die junge Schar gegriffen. Herr Jules Brunner kam bei einem Verkehrsunfall ums Leben.

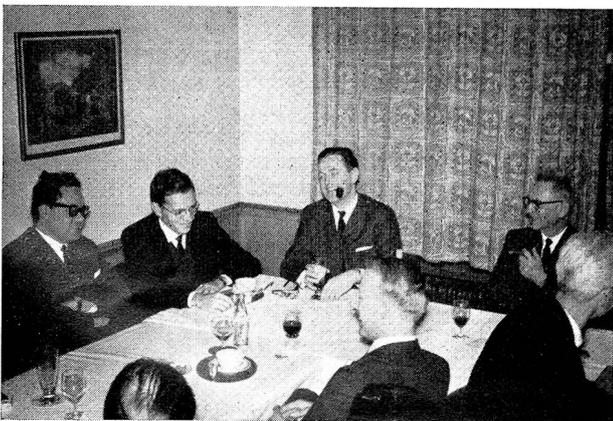
Und nun zu den Anwesenden. Auf das Ersuchen von Herrn Anton Trinkler erzählten nun alle in Stichworten ihren Lebensweg, und als erster begann er seine Geschichte, wie er über die Krawattenfabrikation nach Schottland kam, später in der Schweiz im Stickereisektor ein neues Gebiet kennen lernte und heute als Verkaufsleiter in der Damenstoffbranche seine Webschulkenntnisse, die er als beste praxisverbundene Grundlage für seine Karriere betrachtet, glänzend anwenden könne. Er betrachtet den gebotenen Unterrichtsstoff als ausgesprochen stark und dankte den zu dieser Zusammenkunft geladenen Herren Fachlehrer Pfister und Heimgartner für ihre Bemühungen wie auch der TFZ selbst. — Dann berichtete Herr Hans Dvorak, wie er nach kurzer Tätigkeit in Toggenburg sich in Basel mit Schirmstoffen und der Schirmfabrikation befaßte, sich eine gute Position aufbaute und nun im Februar 1963 in Montreal die Leitung einer Schirmfabrik übernehmen werde. Seine Berichterstattung schmückte er mit einigen interessanten Remiszenzen und ergänzte auch die Ausführungen von Herrn Trinkler und schloß mit großem Hallo aufgenommener Aeufßerung: «Wenn man älter wird, wird man auch vernünftiger». — Der Mann mit «gutem Sommer», Herr Rudolf Kienast, gab nun von seinen Fahrten Kunde. Nach der Textilfachschule arbeitete er als Webermeister in einem größeren Unternehmen am Zürichsee, dann zog es ihn nach England, heiratete daselbst und benützte die vierwöchige Seefahrt nach Australien als Hochzeitsreise, wo er einige Jahre als Webermeister wirkte. Heute bekleidet er eine zukunftsversprechende Stellung in einem Webereibetrieb im Säuliamt. — Herr Bruno Franceschi war bis vor kurzer Zeit in einem Zweigbetrieb der gleichen Firma tätig. Nun hat er «leider» in die Baubranche gewechselt; das Häuschen-bauen (Einfamilienhäuser) sei interessanter als das Häuschen-ausfüllen (Patronen). — Herr

Hansjörg Zulauf ist ebenfalls im Säuliamt bei einem bekannten Webereunternehmen seßhaft geworden, wo er auch ein eigenes Haus besitzt. — Herr Karl Berthold ist Verbindungsmann in einem Webereikoncern zwischen den Betrieben und dem Verkauf, nachdem er im Zürcher Oberland, am Zürichsee und in England als Disponent wirkte. — Der geborene Praktiker ist Herr Franz Stadelwieser. Als Obermeister und «Mädchen für alles» ist ihm keine Arbeit fremd, und somit ist er eine große Stütze des Betriebes. — Nach dem Abschluß des Jacquardkurses «wurde zuerst einmal Ski gefahren», war die Aeußerung von Herrn Max Biedermann. Sein Weg war immer auf die Dekorationsstoffe und auf die Innendekoration ausgerichtet, und heute vertritt er verschiedene Firmen dieser Branche. — Dem ideenreichen und interessanten Gebiet der Krawattenstofffabrikation hat sich Herr Kurt Bächlin verschrieben. Der Weg führte ihn nach der TFZ in die Inner-schweiz, dann an den Zürichsee, und heute arbeitet er in Zürich an Kollektionen und im Verkauf.

Die Liebe zum Textilfach verleugnete Herr Alfred Spühler nicht, wenn er auch als «Abtrünniger» vom Rayonchef eines Warenhauses ins Bankfach wechselte, wie auch Herr Günther Brumm, der über die Haute Couture in Paris, Konfektionsschule in Deutschland, Wirkerei-Strickerei zur Betriebswirtschaft und Untersuchungsberatung gelangte. Indirekt ist auch Herr Dr. Ambros Boner ein «Textiler» geblieben. Nach der TFZ wirkte er als Disponent in einer Weberei am Zürichsee. Dann aber zog es ihn wieder zurück auf die Schulbank. Das Verlangen, Arzt zu werden, war zu stark. Heute verwendet Herr Dr. Boner die «einschlägigen Textilien» für Operationszwecke.

Nun aber sei noch die Anwesenheit von drei «Italienern» erwähnt. Herr Rudolf Wyßling bezeichnete sich selbst als halben Italiener. Er ist mit einer Italienerin verheiratet, fühlt sich in Merate zu Hause und erklärte, daß man dort unten gut leben könne. Dann erzählte Herr Edmund Allenspach, wie er sich im väterlichen Betrieb in Misinto betätigte, und Herr Kurt Sigrist berichtete über seinen Betriebsleiterposten in einer Mailänder Elasticweberei. Die Teilnahme dieses Dreigestirnes von Webereitechnikern aus Norditalien wurde natürlich speziell gefeiert.

Die Zusammenkunft war ein Volltreffer! Alle waren sich einig, nicht mehr 10 Jahre zu warten, sondern in einem kürzeren Turnus sich wieder zusammenzufinden. Gedankenaustausch und Pflege der Kameradschaft sind Pfeiler der beruflichen Existenz. Deshalb sei die spontane Beitrittserklärung von vier Ehemaligen zu unserem VES mit besonderer Freude vermerkt. Allen Ehemaligen anderer Kurse sei diese Zusammenkunft der 1952er als Nachahmung empfohlen.



Schnappschuß vom 52iger Klassentreffen

Dr. Ambros Boner berichtet über sein Studium an der TFZ und Arztstudium in Zürich und Lausanne

Von links nach rechts:

G. Brumm, Dr. A. Boner, K. Bächlin, H. Zulauf, K. Pfister, R. Wyßling

Wie wenn diese Gedanken zu magischen Strömen geleitet hätten, besuchte uns am 12. Dezember 1962 Herr Heribert Milrud aus Argentinien (Kurs 1953/55) und erzählte von seinen Klassenkameraden Theodor Fischer, Heiner Peterhans, Paul Roser, alle in Zürich, und von Giorgio Zucchi-Vigoni in Como, wie auch von Jacques Hässig (Kurs 54/55). Sie vereinbarten eine Klassenzusammenkunft anlässlich der MUBA 1964. Die Betreuer der Letten-Chronik hoffen, daß die erwähnten Herren das Treffen vorbereiten werden. Heute schon: viel Glück!

Chronik der «Ehemaligen». — Da der Chronist seinen letzten Bericht den Feiertagen und der damit verbundenen zweimaligen mehrtägigen Arbeitsruhe wegen früher abschließen mußte als sonst üblich, häuften sich im letzten Drittel des Monats Dezember die frohen Weihnachtsgrüße und die guten Wünsche zum neuen Jahre auf seinem Schreibtisch zu einem kleinen Hügel an. Ein ehemaliger Lettenstudent in Schottland meinte in seinem Begleitschreiben zu seinen guten Wünschen: «Sie werden wohl wieder eine strenge Zeit vor sich haben, alle Korrespondenzen aus aller Welt zu lesen und zu beantworten. Aber dies macht Ihnen doch viel Freude und ist zudem ein netter Zeitvertreib.» Gewiß machten alle diese Korrespondenzen viel Freude, denn in jedem übermittelten Glückwunsch lag doch ein Gedanke an das oder die Jahre «im Letten» und «an jene schöne Zeit», wie in einigen Briefen aus den US zu lesen war. Und wenn ehemalige Lettenstudenten, die vor 30, 35 und sogar vor mehr als 40 Jahren aus Italien oder aus den US, wo sie an der Spitze von Weltunternehmen stehen, dem alt gewordenen einstigen Lehrer ihre Wünsche mit den Worten «Ihr immer dankbarer» übermitteln, so ist das für ihn reicher innerer Sonnenschein, der nicht nur für einige Tage oder Wochen das Dasein erhellt, sondern den Lebensherbst für immer erleuchtet! Dafür sei recht herzlicher Dank gesagt.

Aus Frankreich übermittelten unsere lieben Veteranen Mons. *Emil Meier* (ZSW 93/95) in Colmar, Ht. Rhin, und Mons. *Hermann Tobler* (1898/99) in Panissières, Loire, mit guten Wünschen für *une bonne année* herzliche Grüße. — Aus England grüßten mit guten Wünschen unsere lieben Veteranen Mr. *William Baer* (18/19) in Derby und Mr. *Walter Weber* (29/30) in Tiverton, Devon. Von Schottland sind noch die Wünsche von Veteran Mr. *Alois Bürgisser* (25/26) und von Mr. *Guido Huber* (TFS 48/50), beide in Dunfermline, zu vermerken. Am 2. Januar brachte sich Mr. Huber mit einem «Scots pictorial Calendar 1963» noch für das ganze Jahr in Erinnerung. In Gedanken kann der Chronist nun jeden Monat durch eine der schönen Seenlandschaften oder an der Meeresküste dort oben wandern und sich dabei täglich an fernen Naturschönheiten erfreuen.

Den Gedankenflug nach den USA weitersetzend, dankt der Chronist all den lieben Ehemaligen dort drüben für die ihm übermittelten guten Wünsche: den Messrs. Veteran *Robert Herbstreit* (17/18) in Bayside, Long Island, und Veteran *Adolf Goiser* (23/24) in Orange, Virg. Eine von Mr. Goiser erhaltene Photo zeigt ihn an seinem Arbeitstisch. Seine Studienkameraden von einst würden ihn sofort wiedererkennen, obwohl seither bald vier Jahrzehnte vergangen sind. Mr. *Max Steiner* (22/23) in Lincoln, Rhode Island, wird wohl auch bald zu den Veteranen eingereiht werden können. — Mit einer prächtigen Weltkarte übermittelte unser liebe Veteran Mr. *Ivan Bollinger* (27/28) in New York seine guten Wünsche in nicht weniger als 9 Sprachen. — Dann kommt wieder die bekannte große Lücke und damit der Sprung in das letzte Jahrzehnt der Tätigkeit des Chronisten an der Schule. Vom Studienjahr 42/43 grüßte Mr. *Fritz Blum* in Bergenfield, N.J., vom folgenden Jahr Mr. *Otto Weibel* in Yorktown Heights, N.Y., dann Mr. *Fredi Schenk* (TFS 46/48) in Front Royal und sein Studienkamerad Mr. *Robert Schuster* in Rye, N.Y. Er fügt bei, daß er die «Mitteilungen» immer mit großem Interesse lese, da es mit den fast täglich auf den Markt

kommenden neuen Textilerzeugnissen immer schwieriger werde, gut informiert zu sein.

Von Südamerika gingen weitere Grüße und gute Wünsche ein von Veteran Señor *Max Votteler* (22/23) in Huancaayo, Veteran Señor *Hans Berger* (23/24), Fabrikant in Buenos Aires, welcher bedauert, dieses Jahr keine Ferien in der alten Heimat machen zu können, aber beifügt: «Trotzdem können wir uns nicht beklagen, und hoffen, daß auch der politische Himmel sich in absehbarer Zeit wieder aufheitern wird.» Ferner grüßten mit guten Wünschen Veteran Señor *Alfredo Biber* (25/26) in Santiago de Chile, Veteran Señor *Carlos A. Schwaer* (31/32) in Buenos Aires und auch Señor *Emilio Wäckerlin* (35/36) in Montevideo, Uruguay.

Aus Italien sind noch die guten Neujahrswünsche nachzutragen, die die Signori *Robert Keller* (43/44) und *Hans Stumpf* (44/45), beide in Mailand, übermittelt haben.

Das neue Jahr brachte weitere Nachrichten und gute Wünsche. Mr. *Georges Sarasin* (1918/19) grüßte am 3. Januar wieder mit dem schönen Kalender *Flowers of Australia*, wofür bestens gedankt sei. Gleichtags kam eine Karte mit lieben Wünschen für 1963 von Mr. *Max Ritter* (21/22) aus Altadena in Kalifornien und eine andere von Veteran Mr. *Adolph Goiser* (23/24) von Hawaii, «the land of paradise». Der Chronist weiß es zu schätzen, wenn ihm ehemalige Lettenstudenten noch nach Jahrzehnten Grüße von ihren Ferienreisen übersenden. Er hat eine schöne Sammlung solcher Karten.

Einige Tage später trafen schon die ersten Briefe aus Amerika ein. Am 7. gleich zwei Briefe von unseren lieben Veteranen Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton, Pa., und von Mr. *Charles Ochsner* (17/18) in Levittown, N.J., und schon am folgenden Tag kam ein weiterer Brief von Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton, N.C. Unsere lieben Freunde dort drüben wissen allerlei zu berichten. In zwei Briefen wird neuerdings die Chronik gestreift und erwähnt, daß es immer sehr interessant und erfreulich sei, durch dieselbe Nachrichten über Mitglieder zu erhalten, von denen man sonst selten etwas hört. In einem dieser Briefe heißt es: «Die Verbindung durch die Chronik ist für uns recht wertvoll.» — Nicht aus Uebersee, aber von einem Ehemaligen «über dem See», der meistens auch nur durch die Chronik dann und wann etwas von seinen einstigen Studienkameraden vernimmt, hat der Chronist einen weiteren netten Brief erhalten, welcher ihn sehr gefreut hat. Er dankt recht herzlich für die Sympathie, die man seinen Bemühungen, den Kontakt mit den «Ehemaligen in weiter Ferne» zu pflegen und aufrecht zu erhalten, entgegenbringt. — Wieder einige Tage später grüßten brieflich Mr. *Ernest R. Spuehler* (23/24) in Montoursville, Pa., und Mr. *Walter Spillman* (22/23) in Flus-

hing, N.Y. — Und dann kam via Textilfachschule eine Karte von Señor *Jakob Keller-Düggelin* in Cali, Kolumbien. Er hatte in den «Mitteilungen» gelesen, daß es in der Schweiz an Weberinnen fehle und fragt deshalb an, ob unsere Industrie für solch hübsche rothäutige Weberinnen (wie das Bild der Karte zeigt), die zugleich auch spinnen können, Verwendung hätte. Er würde dann den Vermittler spielen. Auf die gestellte Frage konnte der Chronist nicht antworten, die Karte aber hat er schon verdankt.

Um die Mitte des Monats erhielt der Chronist von Mr. und Mrs. M. Giudes in Maitland, Australia, eine freundliche Einladung, ihnen das Vergnügen zu machen, am 16. Februar an der Hochzeitsfeier ihrer Tochter Carole mit Mr. *Fritz Koller* (TFS 47/49) teilzunehmen. Eine recht nette Einladung, aber ... eine solche Vergnügungsreise nach dem fernen Australien kann sich der ehemalige Fachschullehrer nur im Traume leisten. Er hat Mr. Koller seine besten Wünsche für den gemeinsamen Lebensweg mit Miss Giudes übermittelt und wird dann am 16. Februar seine Gedanken nach Maitland schweifen lassen.

Zum Schlusse seien auch noch die vielen guten Wünsche von all den Ehemaligen in der lieben Heimat recht herzlich verdankt. Es hatte dabei Wünsche von Veteranen, die vor Jahrzehnten im Letten studiert hatten — ja sogar noch vor der Jahrhundertwende —, und von vielen jungen Ehemaligen, die der Chronist in seinen letzten Jahren an der Schule kennen gelernt hat. Jede Karte und jeder Gruß hat ihn herzlich gefreut. Sollte er auch nur einen einzigen dieser vielen Glückwünsche nicht erwidert haben, so bittet er um gefällige Entschuldigung. Damit entbietet er allseits herzliche Grüße und verbleibt der alte Lettenchronist.

Redaktion:

Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, G. B. Rüchli, 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.—

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

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 26 Rp.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune 22, Zürich 1

Wir suchen für baldigen Eintritt für unsere modern eingerichtete Weberei und Raschlerei einen

Webermeister

eventuell mit Mechaniker- oder Schlosserlehre

Es kommt auch gut qualifizierter Hilfswebermeister mit Webstuhlkenntnissen als Nachwuchskraft in Frage. — Bewerber wollen sich mit Angabe der bisherigen Tätigkeit melden bei

Bally Schuhfabriken AG, Abteilung Elastic-Weberei, Schönenwerd
Telephon (064) 3 21 21