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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 11

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. 11 / November 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

Ausklang der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover. — Ueber die an der Hannover Messe gezeigten Neuerungen im Textilmaschinenbau wird an anderer Stelle der «Mitteilungen» berichtet. Wir wollen hier nur festhalten, daß die europäischen Textilindustriellen in Hannover sich wohl einige Gedanken über die Investitionsmöglichkeiten gemacht haben. Die an Pressekonferenzen oft gehörte Kritik, daß die Investitionsneigung innerhalb der Textilindustrie abnehme und insbesondere Deutschland einen Rückgang des Absatzes an Textilmaschinen zu verzeichnen habe, mag berechtigt gewesen sein. Immerhin fehlte der Hinweis, daß es wohl weniger am «Wollen» als am «Können» liegt. Niemand kümmerte sich um die Frage, wie die beträchtlichen Mittel aufgebracht werden sollen, die für großzügige Investitionen nötig sind. Solange die Ertragslage der Textilindustrie nicht nur in der Schweiz, sondern überall nicht wesentlich besser wird, solange wird es schwierig bleiben, dem sehr verständlichen Wunsche auf vermehrte Investitionen Rechnung zu tragen. Es ist durchaus richtig, daß die europäische Textilindustrie unter dem Druck der Kostenerhöhung der eigenen Volkswirtschaften und der Importe aus Ueberseeländern steht und sich Erschwernisse auch durch die bekannten ungleichen Startbedingungen und Wettbewerbsverzerrungen mit dem weiteren Ausbau der EWG ergeben. Es ist ebenfalls nicht zu bestreiten, wie das in Hannover immer wieder dargelegt wurde, daß die Textilindustrie sich systematisch auf die Verschärfung des Konkurrenzkampfes der nächsten Jahre vorbereiten und der Erkenntnis zum Durchbruch verholfen werden sollte, daß nur noch modern eingerichtete und rationell produzierende Textilbetriebe den zukünftigen Schwierigkeiten Herr werden können. Ob es dazu nicht noch vermehrter Firmen- und Interessenzusammenschlüsse bedarf, möchten wir offen lassen, glauben allerdings, daß die Entwicklung — wie das Ausland zeigt — in dieser Richtung gehen wird. Die Investitionen sind heute so kostspielig, daß sich der kleine und mittlere Betrieb die nötigen Mittel ganz einfach nicht mehr beschaffen kann, um der raschen Entwicklung auf dem maschinellen Sektor zu folgen. Entweder ist die Ertragskraft zu gering oder die Kapitalbasis zu schmal. Eine Fremdfinanzierung wird — sofern sich überhaupt ein Kreditgeber findet — oft zu riskant beurteilt. Die Erfahrung bleibt aber, daß Unternehmungen, die seit Jahren

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Ausklang der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover
Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte
Das Altersproblem im Betrieb

Handelsnachrichten
Die Schweiz als Markt für ausländische Textilmaschinen

Industrielle Nachrichten
Textilbericht aus Großbritannien
Gründung von GOLDEN LABEL
Marktspannungen durch schnell wachsende Nylon-Kapazitäten?

Betriebswirtschaftliche Spalte
Ist das Konieren des Schußgarnes in der Schußspulerei wirtschaftlich?

Rohstoffe
VESTAN in der Schweiz

Spinnerei, Weberei
Rollenketten mit Kunststoff-Gleitlagern

Kennzeichnung der Textilien
Die Qualitätskontrolle als Grundlage für die Pflegekennzeichnung

Ausstellungs- und Messeberichte
Eindrücke von der 4. Intern. Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover

Tagungen
Unternehmertagung der Textilindustrie

Jubiläen
50 Jahre Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie

Vereinsnachrichten
Wattwil:
Die 4. VST-Studienreise zur Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung nach Hannover, verbunden mit Betriebsbesichtigungen im Raume Bielefeld und Osnabrück

sinnvoll modernisiert und amortisiert haben, denjenigen Firmen voraus sind, die mangels Mut oder wegen der bedrängten Ertragslage keine Investitionen vornehmen konnten. Wer sich zu spät zu Investitionen entschließt, läuft Gefahr, aus dem Wettbewerb verdrängt zu werden. Gemessen an den «Wagemutigen» kommt er sogar mit Sicherheit zu spät!

Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte. — Der Bundesratsbeschluß vom 1. März 1963, der grundsätzlich vorsieht, daß ausländische Arbeitskräfte nur noch zugelassen werden, wenn der Gesamtarbeiterbestand vom Jahre 1962 nicht überschritten wird, ist bis Ende Februar 1964 befristet. Die bisherigen Erfahrungen zeigen, daß das Ziel, nämlich die Zuwachsrate an ausländischen Arbeitskräften nicht zu erhöhen, im wesentlichen erreicht worden ist. Es war nie die Aufgabe des Bundesratsbeschlusses, eine starre Begrenzung der ausländischen Arbeitskräfte festzulegen. Es wäre auch nicht möglich gewesen, nur die Ausländer zu erfassen; hätte man nämlich nur den Ausländerbestand plafoniert, so hätte eine Jagd nach Schweizer Arbeitern eingesetzt, die ja keiner Beschränkung unterliegen und der Lohnauftrieb wäre noch viel größer geworden. Im übrigen sieht der Bundesratsbeschluß eine Reihe von Ausnahmebestimmungen vor, welche das Anstellen von zusätzlichen Arbeitskräften über den Gesamtarbeiterbestand des Jahres 1962 hinaus ermöglicht. Diese Regelung erwies sich als durchaus elastisch.

Durch welche Maßnahmen soll nun der Bundesratsbeschluß am 1. März 1964 abgelöst werden? In verschiedenen Kreisen der Verwaltung, Wirtschaft und Gewerkschaften wird die Idee der globalen Plafonierung befürwortet, also nicht nach Betrieben, sondern für das ganze Land, unter gleichzeitiger Einräumung der Freizügigkeit der ausländischen Arbeitskräfte. Die starre Begrenzung der Zahl der Ausländer soll konjunkturdämpfend wirken und zugleich die weitere Ueberfremdung hemmen. Auf der andern Seite würde die Freizügigkeit der Ausländer bedingen, daß sie Beruf und Arbeitsplatz frei wählen und wechseln könnten.

Diese Idee ist einleuchtend und scheinbar sehr einfach. Dennoch stößt sie auf beträchtliche Schwierigkeiten. Einmal ist zurzeit nur die Zahl der neu erteilten Aufenthaltsbewilligungen, nicht aber diejenige der Ausreisen bekannt. Unter den ausländischen Arbeitskräften besteht aber eine starke Rotation. Der Bestand der ausländischen Arbeitskräfte wird bisher nur zweimal im Jahr, nämlich im Februar und August, durch Sondererhebungen ermittelt. Eine globale Plafonierung würde nun aber voraussetzen, daß die Bestände wenigstens monatlich bekanntgegeben werden müßten. Was passiert nun, wenn der festgesetzte Plafond von beispielsweise 800 000 erreicht ist? Dann muß doch zweifelsohne den Kantonen vom Bund aus die Weisung erteilt werden, bis zum nächsten Stichtag keine neuen Aufenthaltsbewilligungen mehr zu erteilen. Wenn aber der Plafond nicht erreicht ist, dann müßte die noch offene Quote auf die Kantone verteilt werden, was ohne Zweifel zu ganz beträchtlichen Schwierigkeiten führen müßte. Denkbar wäre eine solche Lösung nur, wenn die Erteilung der Aufenthaltsbewilligungen für ausländische Arbeitskräfte zentralisiert, allein nur noch durch den Bund erfolgen würde. Es ist aber kaum anzunehmen, daß sich die Kantone ihre bisherige Kompetenz auf dem Gebiete der Ausländerkontrolle entreißen lassen.

Nachdem die Ertragslage in den einzelnen Wirtschaftszweigen recht unterschiedlich ist, müßte bei einer Freizügigkeit der ausländischen Arbeitnehmer wohl damit gerechnet werden, daß sie in Branchen abwandern, welche die höchsten Löhne zu bezahlen und die besten Arbeitsbedingungen zu gewähren in der Lage sind. Dabei wird stillschweigend vorausgesetzt, daß solche Betriebe, nur weil sie hohe Löhne bezahlen können, auch die produktivsten seien, was durchaus nicht zutreffen muß. Es darf nicht außer acht gelassen werden, daß es zahlreiche Branchen gibt, die aus verschiedensten Gründen nicht die Löhne der Chemie-, Uhren- oder Maschinenindustrie bezahlen können, aber dennoch ihre Bedeutung für viele Gegenden unseres Landes haben. Sie wollen nicht das Opfer einer über die Lenkung der Arbeitskraft erzwungenen Strukturbereinigung werden. Ein solcher Prozeß wäre einer Roßkur gleichzusetzen und müßte das soziale und politische Gefüge in unserem Lande erschüttern.

Das Altersproblem im Betrieb. — Einer der letzten immer lesenswerten Wochenberichte der Bank Bär befaßte sich mit dem Problem der älteren Arbeitskräfte. Wir möchten unsern Lesern einige dieser Gedanken nicht vorenthalten. Noch vor wenigen Jahren glaubte der eine oder andere Personalchef, seine Aufgabe durch Einstellung von möglichst jungen Arbeitskräften besonders gut zu lösen. Heute ist glücklicherweise — nicht zuletzt unter dem Zwang der Not — eine andere Einstellung anzutreffen. Auch Arbeitskräfte im mittleren oder sogar höheren Alter sind willkommen. Zugegeben: die Einarbeitung von Angestellten und Arbeitern im Alter von über 40 Jahren bereitet je nach Funktion oft einige Schwierigkeiten. Das Manko an Beweglichkeit wird aber in der Mehrzahl der Fälle durch Erfahrung, Eifer und zuverlässige Arbeitsfreude ausgeglichen.

Obschon sich unser Lebensalter nach Jahr und Tag messen läßt, bildet seine Wertung doch eine recht zweifelhafte Angelegenheit. So begegnen wir oft alten Herren, die noch über eine ungebrochene Arbeitskraft verfügen und finden in jedem Arbeitsgebiet ergraute Häupter mit jugendlichem Elan und einer beneidenswerten Schaffensfreude. Es ist jeder so alt, wie er sich fühlt. Selbstverständlich handelt es sich dabei nicht allein um eine Gabe von Geist und Gemüt, sondern ebenso sehr um eine solche der Gesundheit.

Jedes Arbeitsverhältnis ist auch zugleich eine Lohnangelegenheit, deren Bedeutung allerdings heute zumeist von jüngeren Arbeitskräften überschätzt wird. Verständlicherweise kritisieren ältere Arbeitskräfte oft die heutigen «Konjunkturlöhne» der Jungen. Sie vergleichen mit ihrer Zeit» und sind entsetzt, wenn ein Nachwuchsmann nur zu einem Gehalt zu finden ist, das nahezu dem eigenen entspricht. Es ist dabei zu berücksichtigen, daß die Arbeitslöhne dem Gesetz von Angebot und Nachfrage entsprechen. Sie richten sich nicht so sehr nach betrieblichen und menschlichen Verhältnissen, sondern nach jenen des Arbeitsmarktes. Die Verhältnisse früherer Jahrzehnte lassen sich einfach nicht auf die Gegenwart übersetzen oder nachträglich korrigieren.

Es ist erfreulich, daß heute Arbeitskräfte auch im höheren Alter willkommen sind und die Unternehmungsleitungen vielfach auch Wege finden, diesen den Beitritt in die Pensionskasse oder eine Altersversicherung — den größten Hemmschuh bei Neuanstellungen — zu angemessenen Bedingungen zu ermöglichen. In diesem Zusammenhang stellt sich durchaus die Frage, ob z. B. ein 65jähriger, der sich noch nicht aus dem Erwerbsleben zurückzieht, nicht die Möglichkeit erhalten sollte, den Bezug der AHV-Rente aufzuschieben, was zur Folge hätte, daß er mit weiteren Prämienzahlungen später beim Uebertritt in den Ruhestand eine um so höhere Rente erhielte. Leider fand dieser Gedanke bei den zuständigen Behörden vorläufig noch kein Gehör, und es dürfte auch kaum möglich sein, im Verlaufe der parlamentarischen Behandlung der 6. AHV-Revision diese Neuerung durchzusetzen. Selbstverständlich müßte diese Aktivierung auf vollständig freiwilliger Grundlage erfolgen. Der Arbeitnehmer könnte damit aber seine Rente verbessern und der Betrieb die ausländischen Arbeitskräfte reduzieren. Dieser Gedanke wäre jedenfalls der Prüfung wert.

Handelsnachrichten

Die Schweiz als Markt für ausländische Textilmaschinen

Unser kleines Land war im 1. Halbjahr 1963 wieder ein sehr guter Absatzmarkt für die ausländische Textilmaschinenindustrie. Obwohl einzelne Zollpositionen gegenüber der selben Zeit des Vorjahres empfindliche Rückschläge erlitten haben, erreicht das Gesamtergebnis doch wieder eine höhere Ziffer als im 1. Halbjahr 1962. Immerhin ist der Aufwärtssprung diesmal wesentlich kleiner ausgefallen als von 1961 auf 1962.

Textilmaschinen-Einfuhr Januar — Juni 1963

Position		Menge kg	Wert Fr.
8436.10	Spinnerei-Vorwerkmaschinen	164 449	1 226 564
20	Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	399 015	4 352 404
30	Spulmaschinen	145 037	2 116 263
8437.10	Webstühle	202 939	1 214 060
20	Wirk- und Strickmaschinen	350 550	6 219 928
30	Stickmaschinen	1 161	52 880
40	Flecht- und Posamentiermaschinen	9 102	102 373
50	Andere	41 045	361 397
8438.10	Schaft- und Jacquardmaschinen	16 478	95 971
20	Kratzengarnituren	7 658	94 311
30	Nadeln für Stick-, Strick- und Wirkmaschinen	20 296	2 166 300
40	Webschützen; Ringläufer	10 935	270 499
50	Andere	2 228 225	13 523 334
8440.30	Färberei- und Ausrüstmaschinen	817 771	10 276 470
8441.10	Nähmaschinen	282 358	6 368 059
20	Nähmaschinennadeln	4 233	625 797
	Zusammen	4 701 252	49 066 610
	Einfuhr im 1. Halbjahr 1962	4 840 952	47 984 219
	Rückgang der Einfuhrmenge	139 700	
	Anstieg des Einfuhrwertes		1 082 391

Das Halbjahresergebnis zeigt bei einem Rückgang der Einfuhrmenge um rund 139 700 kg oder annähernd 3 Prozent einen Anstieg des Einfuhrwertes der Maschinen um 1 082 391 Franken oder um gut 2 Prozent.

In obiger Zusammenstellung haben wir — wie bei der Einfuhrtabelle in der Oktobernummer — die Positionen 8439.01, 8440.10, 12, 14 und 20 nicht aufgeführt. Da mit Ausnahme der Pos. 8440.10 die Einfuhrziffern aber weit über denjenigen der Ausfuhrwerte liegen, seien sie wenigstens kurz erwähnt. Pos. 8439.01, Maschinen und Apparate zum Herstellen oder Ausrüsten von Filz, erbrachte den schweizerischen Fabriken nur 42 663 Franken, während das Ausland für seine Lieferungen immerhin 320 134 Franken löste. Die Pos. 8440.10 bis 14 umfassen die im Haushalt, in Betrieben mit Kollektivhaushalt oder in Wäschereien verwendeten Maschinen aller Art. Die Ausfuhrwerte dieser drei Positionen stellten sich auf 150 673 kg und 2 022 577 Franken. Die Einfuhr derartiger Maschinen im Gewicht von 1 903 759 kg erbrachte den ausländischen Fabriken aber den Betrag von 16 164 598 Franken. Also rund das Achtfache des erzielten Ausfuhrwertes! Da wären noch schöne Möglichkeiten für unsere eigenen Waschmaschinenfabriken. Und nun noch der letzte Vergleich. Unsere Ausfuhr der Pos. 8440.20, gravierte Walzen und Druckplatten für den Zeug- und Tapetendruck, belief sich auf bescheidene 246 kg im Werte von 2023 Franken! Die Einfuhr aber erreichte 5237 kg und kostete unsere Stoff- und Tapetendruckereien den Betrag von 154 600 Franken.

Pos. 8436.10 Spinnerei-Vorwerkmaschinen. Die Einfuhr derartiger Maschinen ist seit 1961 im Abnehmen begriffen. Im ersten Halbjahr 1962 war sie um 55 313 kg geringer als in den Monaten Januar bis Juni 1961. Nun ist sie mit noch 164 449 kg um weitere 26 871 kg oder um rund 14 Prozent kleiner ausgefallen als in der Vergleichszeit des Vorjahres. Wertmäßig erreicht der Rückgang von 1 717 649 Franken auf noch 1 226 564 Franken den Betrag von 491 085 Franken oder gut 28,5 Prozent.

Die Bundesrepublik Deutschland lieferte unserer Industrie Maschinen im Werte von 748 900 Franken (im ersten Halbjahr 1962 für 1 107 900 Franken) und Frankreich für 318 200 Franken. Mit Lieferungen im Werte von zusammen 118 500 Franken seien auch Belgien/Luxemburg und Italien noch genannt.

Pos. 8436.20 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen. Die Einfuhr solcher Maschinen hat neuerdings einen großen Sprung nach oben gemacht. Mit der Einfuhrmenge von 399 015 kg im Werte von 4 352 404 Franken ist sie mengenmäßig um 27 814 kg oder um 7,5 Prozent, wertmäßig dagegen um 865 836 Franken oder um rund 25 Prozent höher als im ersten Halbjahr 1962. Man erkennt daraus die eingetretene Verteuerung der Konstruktionen.

Die Bundesrepubblik Deutschland war mit Maschinen im Werte von 1 642 200 Franken wieder der größte Lieferant. Frankreich hält mit dem Betrag von 1 046 700 Franken ebenfalls wieder den zweiten Platz. Nachher folgen Italien mit 752 300 Franken und Großbritanien mit 652 500 Franken. Erwähnt seien aber auch unsere Bezüge aus den USA im Werte von 221 500 Franken.

Pos. 8436.30 Spulmaschinen. Bei einem Sprung der Einfuhrmenge von 103 305 kg auf 145 037 kg, also um 41 732 kg oder um rund 41 Prozent, ist auch der Einfuhrwert dieser Maschinen gewaltig angestiegen. Mit 2 116 263 Franken ist derselbe um 640 712 Franken oder um beinahe 43,5 Prozent höher ausgefallen als im 1. Halbjahr 1962.

Mit Lieferungen im Werte von 1 529 100 Franken konnte die Bundesrepublik Deutschland etwas mehr als 72 Prozent des gesamten Einfuhrwertes für sich buchen, während die USA sich mit 248 700 Franken an die zweite Stelle setzten. Italien lieferte Spulmaschinen für rund 183 000 Franken, Großbritannien und Frankreich zusammen für 130 400 Franken.

Pos. 8437.10 Webstühle. Die Einfuhr von Webstühlen bewegte sich in stark ansteigender Linie. Die Einfuhrmenge von 202 939 kg ist um 109 090 kg oder um 116 Prozent höher ausgefallen als im ersten Halbjahr 1962. Der Einfuhrwert von 1 214 060 Franken übertrifft denjenigen von Januar bis Juni 1962 um 690 536 Franken oder um 132 Prozent.

Belgien/Luxemburg sandte Webstühle im Werte von 709 700 Franken und erreichte damit mehr als 58 Prozent des gesamten Einfuhrwertes. Die Bundesrepublik Deutschland lieferte Webstühle im Werte von 339 000 Franken und Italien für 113 500 Franken. Man geht wohl kaum fehl, wenn man annimmt, daß ein ganz wesentlicher Teil der eingeführten Webstühle für deren Umbau in Automaten geliefert worden ist; aus Belgien/Luxemburg vermutlich die gesamten Lieferungen.

Pos. 8437.20 Wirk- und Strickmaschinen. Die beiden Einfuhrziffern dieser Position sind recht eigenartig. Die Einfuhrmenge von 350 550 kg ist um 104 948 kg oder um 42,5 Prozent höher, der damit erzielte Einfuhrwert von 6 219 928 Franken aber um 437 041 Franken oder um annähernd 6 Prozent geringer ausgefallen als im 1. Halbjahr 1962. Vermutlich sind mehr kleinere als große, hochwertige Maschinen eingeführt worden.

Mit Lieferungen im Werte von 2 371 600 Franken hat sich diesmal die Bundesrepublik Deutschland vor Großbritannien mit 2 100 700 Franken und Italien mit 1 403 100 Franken gesetzt. Belgien/Luxemburg ist mit Maschinen im Werte von 161 000 Franken weit hinter dem Ertrag des ersten Halbjahres 1962 geblieben.

Pos. 8437.30 Stickmaschinen. Nachdem die Einfuhr von Stickmaschinen im ersten Halbjahr 1962 einen Zusammenbruch auf 315 kg im Werte von 8366 Franken erlitten hatte, ist nun wieder ein kleiner Anstieg zu verzeichnen. Die Bundesrepublik Deutschland lieferte unserer Stickereiindustrie vier kleine Maschinen im Werte von 51 675

Franken und Belgien/Luxemburg einen kleinen Stickapparat für 1205 Franken. Bei einem Gewicht dieser Konstruktionen von 1161 kg ist der Einfuhrwert nun wieder auf 52 880 Franken angestiegen.

Pos. 8437.40 Flecht- und Posamentiermaschinen. — Im ersten Halbjahr 1962 war auch diese Position stark rückläufig. Nun hat die Einfuhrmenge einen Sprung von 5172 Kilo auf 9102 kg gemacht, wodurch der Einfuhrwert von 21 577 Franken um nicht weniger als 80 796 Franken auf 102 373 Franken angestiegen ist. Mit Maschinen im Werte von 78 400 Franken war die Bundesrepublik Deutschland der Hauptlieferant. Die USA lieferten für 22 400 Franken.

Pos. 8437.50 Schärmaschinen, Bäummaschinen, Schlichtemaschinen; Webketten-Einzieh- und -Anknüpfmaschinen usw. — Die Einfuhr derartiger Konstruktionen war auch wieder rückläufig. Die Einfuhrmenge ist von 57 017 kg um weitere 15 972 kg oder um 28 Prozent auf 41 045 kg zurückgegangen und dadurch der Einfuhrwert vom ersten Halbjahr 1962 im Betrag von 709 436 Franken auf 361 397 Franken gesunken. Wertmäßig ein Rückschlag um 348 039 Franken oder um 49 Prozent. Von obigem Einfuhrwert konnte die Bundesrepublik Deutschland 308 400 Franken oder gut 85,5 Prozent für sich buchen. Lieferungen im Werte von 40 700 Franken kamen aus Dänemark und Oesterreich.

Pos. 8438.10 Schaft- und Jacquardmaschinen. Mit der Einfuhrmenge von 16 478 kg im Werte von 95 971 Franken ist auch diese Position hinter dem Ergebnis vom 1. Halbjahr 1962 geblieben. Gewichtsmäßig zwar nur um 2248 kg oder annähernd 12 Prozent, wertmäßig aber um den Betrag von 79 302 Franken oder um volle 45 Prozent. Frankreich lieferte uns Maschinen im Betrag von 61 360 Franken, Italien und die Bundesrepublik Deutschland zusammen für 31 000 Franken.

Pos. 8438.20 Kratzengarnituren. Nach dem großen Rückschlag von 1961 auf 1962 verzeichnet die Einfuhr von Kratzengarnituren im 1. Halbjahr 1963 nun wieder einen sehr steilen Anstieg. Die Einfuhrmenge machte einen Sprung von 2544 kg auf 7658 kg, also um etwas mehr als 200 Prozent, und der Einfuhrwert von 49 825 Franken im ersten Halbjahr 1962 ist nun auf 94 311 Franken, d. h. um beinahe 90 Prozent, emporgeschnellt. Die Lieferungen erfolgten fast zu gleichen Teilen in den Werten von 28 000 Franken aus der Bundesrepublik Deutschland, für 26 100 Franken bzw. 25 500 Franken von Italien und aus Belgien/Luxemburg. Frankreich folgt mit 12 500 Franken am Schluß.

Pos. 8438.30 Nadeln für Stick-, Strick- und Wirkmaschinen. — Unser Markt scheint für solche Nadeln sehr aufnahmefähig zu sein. Die ausländischen Fabriken konnten im ersten Halbjahr 20 296 kg absetzen und lösten dafür 2 134 162 Franken. Hauptlieferant war wieder die Bundesrepublik Deutschland mit Nadeln im Werte von 1 990 800 Franken; volle 93 Prozent des gesamten Einfuhrwertes. Daneben sind die Lieferungen von Japan im Werte von 72 900 Franken und von Kanada und Großbritannien im Betrag von zusammen 71 400 Franken sehr bescheiden.

Pos. 8438.40 Webschützen; Ringläufer. Nach einem im ersten Halbjahr 1962 erlittenen Rückschlag verzeichnet die Einfuhr derartiger Erzeugnisse wieder einen Anstieg. Die Einfuhrmenge von 10 935 kg ist um 2250 kg und der Einfuhrwert von 270 499 Franken um 59 024 Franken höher als im ersten Halbjahr 1962. Mengenmäßig ein Anstieg um 25,5 Prozent, wertmäßig um gut 27,5 Prozent. Für Ringläufer war Großbritannien mit Erzeugnissen im Werte von 101 500 Franken der Hauptlieferant. Die Bundesrepublik Deutschland lieferte für 98 000 Franken. Von Frankreich, Italien, den Niederlanden und den USA bezogen wir für 68 200 Franken derartige Erzeugnisse.

Pos. 8438.50 Schützenwechsel- und Spulenwechselapparate; Kett- und Schußfadenwächter usw. — Diese für die ausländischen Textilmaschinenfabriken wichtigste Position hat zum ersten Male einen Rückschlag erlitten. Die Einfuhrmenge von 2 228 225 kg ist um 304 995 kg oder um rund 12 Prozent, der Einfuhrwert von 13 523 334 Franken um 826 799 Franken oder um 6 Prozent hinter dem Ergebnis vom 1. Halbjahr 1962 geblieben. Dabei hat die Bundesrepublik Deutschland mit Lieferungen im Werte von 9 491 800 Franken etwas mehr als 70 Prozent der gesamten Wertsumme für sich buchen können. Dann reihen sich unsere anderen Nachbarländer an, und zwar Oesterreich mit 978 800 Franken, Italien mit 896 300 Franken und Frankreich mit 689 600 Franken. Für Lieferungen aus Großbritannien bezahlte unsere Textilindustrie 652 400 Franken und für jene aus den USA 297 500 Franken. Zusammengefaßt seien auch noch die Bezüge aus Spanien, Belgien/Luxemburg, den Niederlanden und Schweden erwähnt, welche sich auf 386 500 Franken beliefen.

Pos. 8440.30 Färberei- und Ausrüstmaschinen. Das Halbjahresergebnis dieser Position ist insofern von besonderem Interesse, weil ein mengenmäßiger Rückschlag von 895 444 kg um 77 673 kg auf 817 771 kg, also um fast 9 Prozent, erfolgte, dabei aber der Wert der eingeführten Maschinen und Apparate von 9 659 257 Franken im ersten Halbjahr 1962 um 617 213 Franken oder um beinahe 6,5 Prozent auf 10 276 470 Franken angestiegen ist. Es ist somit eine wesentliche Verteuerung der Konstruktionen zu verzeichnen. Die Bundesrepublik Deutschland war mit Maschinen im Werte von 7 152 300 Franken wieder der Hauptlieferant. An zweiter Stelle stehen wieder die USA mit Maschinen im Betrag von 1 836 700 Franken (erstes Halbjahr 1962 623 300 Franken). Nachher folgen Italien mit 373 600 Franken, Frankreich mit 243 700 Franken, Schweden mit 190 300 Franken, die Niederlande mit 176 000 Franken und dann Großbritannien, Dänemark und Oesterreich mit Lieferungen im Werte von zusammen 243 000 Franken.

Pos. 8441.10 Nähmaschinen. Die ausländische Nähmaschinenindustrie konnte in der Berichtszeit den im ersten Halbjahr 1962 erlittenen Rückschlag teilweise wieder aufholen. Die Zahl der eingeführten Nähmaschinen von 9480 ist um 1002 Einheiten höher als im Januar bis Juni 1962. Das Gewicht derselben von 282 358 kg ist aber um 6 838 kg geringer ausgefallen, deren Einfuhrwert dagegen um 229 289 Franken oder um gut 3,5 Prozent auf 6 368 059 Franken angestiegen. Dieser Betrag bleibt aber doch noch um mehr als 509 000 Franken hinter dem im ersten Halbjahr 1961 erzielten Wert zurück. Die Bundesrepublik Deutschland hält mit 6595 Maschinen im Werte von 3 898 700 Franken wieder weitaus den ersten Platz. Die USA lieferten uns 346 Maschinen, wofür wir 974 300 Franken bezahlten; je Maschine somit durchschnittlich 2816 Franken. Italien lieferte 558 Maschinen und löste dafür 568 900 Franken. Für 465 Maschinen von Großbritannien waren 298 600 Franken zu bezahlen, für 607 Maschinen von Schweden nur 246 500 Franken und für 349 Maschinen von Japan sogar nur 95 320 Franken. Frankreich war wieder sehr bescheiden, liefert uns aber im April für 17 180 Franken die teuerste Nähmaschine. — Nähmaschinennadeln bezogen wir von der Bundesrepublik Deutschland für 462 600 Franken, von Italien für 99 000 Franken und von Großbritannien und den USA für zusammen 50 000 Franken.

Als Abschluß unserer Studie sei noch ein Vergleich angefügt über die Summen, welche unsere Textilindustrie im ersten Halbjahr 1963 für die gelieferten ausländischen Maschinen den wichtigsten Lieferländern entrichtet hat. An ihrer Spitze steht die Bundesrepublik Deutschland mit Lieferungen im Werte von 30 204 400 Franken oder 61,5 Prozent des gesamten Einfuhrwertes. In großem Abstand reihen sich dann an:

	Franken		Franken
Italien	4 510 600	Frankreich	2 567 700
USA	3 684 300	Belgien/Lux.	1 106 600
Großbritannien	3 392 200	Oesterreich	1 091 200

Mit Lieferungen im Werte von 920 000 Franken seien auch Schweden und Finnland noch erwähnt. R. H.

Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Großbritannien

B. Locher

Steigender Weltverbrauch von Wolle

Einem kürzlichen Bericht des Internationalen Wollsekretariates zufolge, verhielt sich der Verbrauch von Wolle in den zehn wichtigsten Absatzländern im Laufe der letzten zwölf Jahre auf einem bemerkenswert stabilen Niveau.

Im dritten Quartal 1962 allerdings war im Weltverbrauch von Rohwolle durch die Spinnereien eine Abnahme eingetreten, die jedoch im letzten Vierteljahr 1962 ausgeglichen wurde. Sowohl im ersten als auch im zweiten Quartal 1963 bewegte sich der Wollkonsum auf nahezu unveränderter Basis. Die Stabilität im Wollverbrauch kommt auch darin zum Ausdruck, daß der Wollverbrauch der zehn bedeutendsten Konsumländer, die zusammen rund 60 % des Weltverbrauches der Spinnereien, d. s. etwa 531 Mio lb (à 453 g) gewaschener Wolle, absorbieren, im zweiten Vierteljahr 1963 nur um 1 % höher als im Vergleichsquartal 1962 lag.

Der Wollverbrauch der einzelnen Länder weist jedoch nicht eine einheitliche Tendenz auf. Während der Konsum in Großbritannien im ersten Halbjahr 1963 um 2,5 % gegenüber der gleichen Zeitspanne 1962 zunahm und jener in den Niederlanden, in Belgien, Frankreich und Italien um 3 bis 7 % anstieg, verzeichnete Japan gleichzeitig eine Abnahme um 10 %. Immerhin wird in bezug auf Japan bereits eine fühlbare Erholung gemeldet.

Der Absatz von Fasern, d. h. nicht Rohwolle, fiel im ersten Halbjahr 1963 gesamthaft um 7 % besser aus, gegenüber der Vergleichszeit 1962, und zwar mit betonten Zunahmen in Großbritannien und Frankreich.

In bezug auf das Volumen der kommerziellen Vorräte schätzt man, daß dieses in sechs Ländern Ende des zweiten Quartals 1963 rund 377 Mio lb gewaschener Wolle umfaßte oder etwa 8 % weniger als Ende Juni 1962. Großbritannien, Japan, Italien und Belgien verzeichneten geringere Vorräte, wogegen die Lager in Frankreich volle 7 % höher waren. Die Vorräte an Kammzug in sechs Ländern bezifferten sich Ende Juni 1963 auf 190 Mio lb, lagen somit um 12 % niedriger als Ende Juni 1962. Diesbezüglich registrierten Großbritannien, Frankreich, Italien und Japan geringere Volumen.

Nachdem der Absatz von Wolle durch die Verfügbarkeit an Vorräten begrenzt ist, besteht heute die Notwendigkeit, daß zwecks Aufrechterhaltung der jetzigen Produktionsrate die Wolltextilindustrie in der ganzen Welt auf ihre Vorräte an Rohwolle und Kammzug zurückgreifen muß, obwohl sich diese zurzeit auf ihrem seit einigen Jahren tiefsten Niveau bewegen. Außerdem war man in der Wolltextilindustrie genötigt, anstatt Rohwolle andere Ausgangsprodukte zu verarbeiten.

Obwohl die Weltproduktion von Wolle 1963/64 höher ausfallen dürfte als im vorangegangenen Jahre, wird dies bis zu einem gewissen Ausmaße durch einen Rückgang in den Vorräteüberhängen ausgeglichen. Die strategischen Reserven der britischen Regierung sind gänzlich ausverkauft, und man sieht sich somit nicht in der Lage, zu den Wollieferungen beizusteuern, wie dies in den letzten Jahren der Fall war.

Opposition gegen amerikanische Wollimportrestriktionen

Die britische Regierung zeigt sich fest entschlossen, gegen jeglichen Versuch, die britischen Wolltextilexporte nach den Vereinigten Staaten einzuschränken, zu opponieren. Gegen den Vorschlag, den die amerikanische Wollindustrie unlängst den britischen Produzenten von Wollgeweben bezüglich einer Einführung eines Quotensystems unterbreitete, das die britischen Exporte zum Nachteil der italienischen und japanischen Lieferungen begünstigen würde, nimmt die US-Regierung eine ablehnende Haltung ein. Obwohl ein Quotensystem für eine Weile einen weiteren Rückgang des prozentualen Anteils der britischen Wolltextilexporte am US-Markt aufhalten würde, glaubt die britische Regierung, daß eine Quotenregelung ausschließlich zum Nachteil gereichen müßte.

Absatzforschung für Baumwolle

Gegen Mitte Oktober dieses Jahres reiste eine Delegation aus Großbritannien im Rahmen der Exportförderung der britischen Baumwollindustrie nach Finnland und Schweden. Es ist dies die siebente Gruppe, die seit Beginn 1962 zwecks Marktforschung und Studien verschiedene Auslandmärkte besuchte.

Nachdem Schweden ein Mitgliedland der EFTA ist und Finnland ein der EFTA assoziierter Staat, genießt Großbritannien in bezug auf den Export nach diesen beiden Ländern gewisse Zollvorteile gegenüber Ländern außerhalb der EFTA.

Die Delegation überprüft in diesen zwei Ländern die gegenwärtige Marktsituation für britische Baumwolle und Kunstfasergewebe sowie die Möglichkeit einer Absatzausweitung.

Kategorieeinteilung von billigen Baumwollwaren

Im September dieses Jahres wurden in London mit einer indischen Delegation Verhandlungen in bezug auf eine Kategorieeinteilung der indischen Lieferungen von billigen Baumwolltextilien positiv abgeschlossen. Mittels dieser Maßnahme soll einem Preisdruck auf dem britischen Markt von Baumwollerzeugnissen zuvorgekommen werden.

Durch die Aufteilung der Baumwolltextilimporte in einzelne Kategorien würde verhindert werden, daß der britische Markt plötzlich von einem Land, welches Quoten aufzufüllen beabsichtigt, durch billige Baumwollwaren überflutet werden könnte und das Preisgefüge auf dem Inlandmarkt gestört würde.

Die Baumwollindustrie in Lancashire zeigt sich sehr befriedigt darüber, daß die britische Regierung einsichtig genug ist und eine Einteilung in Kategorien der Importe von billigen Baumwollwaren als gerechtfertigt erachtet. In diesem Zusammenhang hat der britische Cotton Board (Baumwollamt) kürzlich das Hong Kong Advisory Board um Akzeptierung einer weitergehenden Kategorisation ersucht.

Ferner wurde eine verschärfte Kontrolle bezüglich der Garnimporte aus Indien erwirkt. Die getroffenen Abkommen beziehen sich auf eine Kategorieführung der Einfuhr von Baumwollgarnen und auf die erforderlichen statistischen Verzeichnisse der Importe von Rohgeweben aus Indien.

Mit der Festlegung von Sonderquoten wird den langfristigen GATT-Vereinbarungen entsprochen, in deren Rahmen die Vereinigten Staaten bereits Stellung bezogen haben. Ein Preisdumping wird in Lancashire im Moment als der am gefährlichsten störende Faktor für eine befriedigendere Geschäftslage betrachtet. Allerdings bleiben Probleme in bezug auf die Einfuhr von Fertiggeweben und Fertigwaren noch offen.

Günstigere Aussichten für den Bekleidungssektor

Verläßlichen Schätzungen zufolge sollte der Detailabsatz in der britischen Bekleidungsbranche innerhalb der nächsten Monate scharf ansteigen, nachdem die verfügbare Kaufkraft im letzten Quartal 1963 vermutlich um 1 % erhöht ausfallen dürfte.

Die Produzenten der britischen Bekleidungsindustrie berichten, daß dieses Jahr für sie bisher schlechter ausgefallen sei als 1962; es seien vermehrte Aufwendungen für Dauerwaren, vornehmlich für Automobile und elektrische Geräte, getätigt worden, jedoch nicht für Bekleidungswaren. Außerdem lag die Einfuhr von Bekleidungsartikeln in den ersten sieben Monaten 1963 um 15 % über jener in denselben Monaten 1962.

Mr. Frederick Erroll, der Präsident des Board of Trade, hat unlängst ein Gesuch der National Hosiery Manufacturers' Federation (Produzentenverband von Strickwaren) abgewiesen, gemäß welchem die Qualifikation für die Commonwealth-Bevorzugung auf britische Importe von einem Anteil von 25 % Commonwealth-Wolle auf 50 % erhöht werden sollte. Diese Erhöhung wurde von genannter Federation im Hinblick auf ihre Befürchtungen in Vorschlag gebracht, welche sie bezüglich der Importe von Wollstrickwaren aus Hongkong hegt. Mr. Erroll brachte jedoch zum Ausdruck, daß er jedes Problem, das aus seiner Absage resultieren werde, zu prüfen bereit sei.

Gründung von GOLDEN LABEL

Im Frühling dieses Jahres versammelten sich in Winterthur führende europäische Textilfabrikanten zu einer internationalen Textilkonferenz, um die Möglichkeit einer Zusammenarbeit auf internationaler Ebene zu besprechen. Die Initiative zu dieser neuen Idee ging von Herrn André Beumer, Amsterdam, aus. Auf Grund der gefaßten Beschlüsse von Winterthur wurde in den letzten Monaten die GOLDEN LABEL TEXTILES AG gegründet.

Die beteiligten Firmen erstellen eine nach einheitlichen Grundsätzen aufgebaute, modische Kollektion, in welcher von jeder Firma eine Anzahl der besten Artikel vertreten ist. Diese Gemeinschaftskollektion bietet den Abnehmern somit einen umfassenden Ueberblick in modischer und qualitativer Beziehung über das Schaffen repräsentativer Firmen Europas, und der geschützte Markenname GOLDEN LABEL bürgt zudem für einwandfreien Service und Lieferungen.

Die Gemeinschaftskollektion GOLDEN LABEL wird durch ein ausgedehntes Vertreternetz in der ganzen Welt vertrieben.

Die Verkaufsstelle von GOLDEN LABEL liegt in Amsterdam. Durch eine zweckdienliche Organisation ist es gelungen, die Vertriebskosten auf einem absoluten Minimum zu halten, so daß die Kundschaft von den günstigen Verkaufspreisen profitieren wird.

Die beteiligten Betriebe haben zudem beschlossen, auch in technischer Hinsicht enger zusammenzuarbeiten, um dadurch die großen Probleme der Textilindustrie Europas auf einer neuen Basis lösen zu helfen.

Die erste Kollektionsvorlage der GOLDEN LABEL TEXTILES AG beginnt Mitte November 1963

Marktspannungen durch schnell wachsende Nylon-Kapazitäten?

Wie ein Paukenschlag wirkte in der Bundesrepublik die soeben in London von der British Nylon Spinners Ltd. bekanntgegebene Absicht, in Oestringen, 25 km südlich von Heidelberg, im Frühjahr 1964 mit dem Bau einer Nylonfabrik zu beginnen. Das Werk soll bereits Mitte 1965 den Betrieb aufnehmen und seine Kapazität von etwa 15 000 jato erreichen. Das wäre etwa die Höhe der Polyamidfaserproduktion, die die Farbenfabriken Bayer — einer der deutschen Großproduzenten von Synthetiks — 1964 erzielen wollen.

Mit diesem Sprung über die EWG-Zollmauer wollen die Briten genau wie die US-amerikanischen Chemiefaserproduzenten durch eigene EWG-Erzeugungsstätten Standortvorteile am Kontinent nutzen. Nach Angaben des britischen Konzerns hat die BNS zurzeit einen Durchschnittspreis von 10 sh je lb Nylon. Nach dem Anlaufen der Produktion in der Bundesrepublik wird mit einem Absinken der Preise gerechnet. Der EWG-Außenzoll von 12 %, der in drei Jahren in Kraft treten soll, erlaubt keine konkurrenzfähigen Direktexporte englischer Nylons nach dem EWG-Raum. Die BNS rechnet auch damit, daß nach dem allmählichen Auslaufen der Nylonpatente der Konkurrenzkampf auf dem Nylonmarkt stärker werden wird.

H. H.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Ist das Konieren (sog. Vorspulen) des Schußgarnes vor dem Schußspulen wirtschaftlich?

Hans Rüegg (c/o W. E. Zeller)

Die genaue Beantwortung dieser Frage dürfte vielen Webereiunternehmen nicht leicht fallen. Meistens ist jedoch bekannt, daß die Wirtschaftlichkeit bis zu einer bestimmten Grenze vorhanden ist. Wo diese Kostenlimite liegt, kann aber vielfach nur vermutet werden. Deshalb taucht in der Weberei immer wieder der Wunsch auf, rechnerisch abzuklären, inwieweit diese zusätzliche Operation wirtschaftlich ist, zumal es technisch durchaus möglich wäre, den eventuell geforderten Reinigungsprozeß auch auf der Schußspulmaschine durchzuführen.

Durch die Umwandlung der Kopse in Konen, d. h. durch die Gewichtserhöhung der Vorlagespulen für die Schußspulerei auf der X-Spulmaschine soll erreicht werden, daß die Schußspulmaschine kostenmäßig um mindestens soviel günstiger produzieren kann, als das Konieren Kosten verursacht. Ueberschlagsmäßig wird die Reinigung (Fadenbrüche beheben) und der Kopswechsel auf der X-Spulmaschine weniger Kosten verursachen als auf der Schußspulmaschine, da die Handzeiten (Griffzeiten) und die Maschinenkosten beim Konieren niedriger sind. Diese Kosteneinsparung wird jedoch wieder reduziert durch die zusätzlichen Manipulationen mit den Konen (Abnahme der Konen auf der X-Spulmaschine + Konentransport + zusätzliche Zeit für das Konenaufstecken auf der Schuß-

spulmaschine gegenüber den Kopsen) sowie durch die Kapitalmehrkosten für die X-Spulmaschine. Je weniger Kopse auf einen Konus entfallen (je schwerer die Kopse und je leichter die Konen) und je feiner das Garn ist, desto geringer wird die Kostenersparnis sein. Bei bestimmten Verhältnissen kann diese Kostenersparnis plötzlich in Mehrkosten umschlagen. Hier stellt sich nun die Frage, wo diese kritische Kostengrenze liegt.

Da die Zusammenhänge zwischen Kopsgröße und Spulkosten in letzter Zeit in den Webereien vermehrt erkannt worden sind, sehen sich die Spinnereien gezwungen, immer größere Kopsformate zur Ablieferung zu bringen. Da sich jedoch gerade die größeren Kopse der erwähnten kritischen Kostengrenze nähern, wird das aufgeworfene Thema um so aktueller.

Die folgende Berechnung hat zum Ziel, Wege zur Ermittlung dieser kritischen Kostengrenze aufzuzeigen. Das Beispiel selbst stellt nur einen bestimmten Fall eines Betriebs dar und kann nicht a priori übernommen werden. Die Rechnungsgrundlagen entstammen der Praxis einer rationell arbeitenden Baumwollweberei (X-Spulerei ∅ Ne 25 [tex 24], Schußspulerei ∅ Ne 15 [tex 39]). Der Untersuchung dienen vier Garnstärken (Ne 6, 20, 40 und 100 [tex 100, 30, 15 und 6]), aufgemacht auf je drei Kopsgrößen (netto Garn 50, 100 und 200 g). Extremfälle wie Ne 6 auf 50-g-Kops oder Ne 100 auf 200-g-Kops dürften in der Praxis kaum vorkommen und dienen hier lediglich der Berechnung.

Die Aufgabe wird in nachstehender Reihenfolge gelöst:

1. Ermittlung der Vorgabe- (tA) und Maschinenzeiten (tM)
2. Kostenberechnung je Zeiteinheit
   Kostenermittlung einer Lohnvorgabeminute (tA), desgleichen von 1000 Spindelminuten Maschinenzeit (tM)
   Als Kostengrundlage dienten die Kostenstellen «X-Spulerei» und «Schußspulerei Vollautomaten/Halbautomaten» der Betriebsabrechnung 1962
3. Berechnung der Lohn- plus Maschinenkosten (übrige Kosten) = Gesamtkosten per 1 kg Garn für die vier Garnstärken Ne 6, 20, 40 und 100 auf Kopsen von 50, 100 und 200 g Nettogewicht für X-Spulerei, Schußspulerei Vollautomat/Halbautomat
4. Tabellarische Kostengegenüberstellung der vier Varianten Schußspulerei:
   I. Vollautomat ohne Reinigung inkl. X-Spulerei
   II. Vollautomat mit Reinigung, Kopsvorlage
   III. Halbautomat ohne Reinigung inkl. X-Spulerei
   IV. Halbautomat mit Reinigung, Kopsvorlage
5. «Säulengraphische» Darstellung der Gesamtkosten, unterteilt in Lohn- und übrige Kosten
6. Graphische Aufzeichnung der Spulereilohnkosten in Abhängigkeit zum Kopsgewicht, sowie der übrigen Spulereikosten im Verhältnis zur Garnnummer
7. Graphische Darstellung der *«kritischen Kostengrenze»*
8. Schlußbemerkungen

1. Ermittlung der Vorgabe- (tA) und Maschinenzeiten (tM)

1.1. Berechnungsgrundlagen, technische Daten

X-Spulmaschine	Ne 6 tex 100	Ne 20 tex 30	Ne 40 tex 15	Ne 100 tex 6
Spulgeschwindigkeit v/Fd. m/min	700	900	900	800
Reiniger-Einstellung in mm (bei allen Maschinentypen gleich)	0,9	0,5	0,3	0,2
Fadenbrüche per 1 kg Garn	3,5	0,5	4,0	8,0
Schußspul-Vollautomat ohne Reinigung, Konenvorlage (autom. Leerspulenzuführung)				
Spulgeschwindigkeit v/Fd. m/min	450	650	650	500
Fadenbrüche per 1 kg Garn	1,5	0,5	1,0	2,0
Fehlwechsel per 1 kg Garn	0,5	0,5	0,5	0,5
Schußspul-Vollautomat mit Reinigung, Kopsvorlage				
Spulgeschwindigkeit v/Fd. m/min	450	650	650	500
Fadenbrüche per 1 kg Garn	4,0	0,8	4,0	8,0
Fehlwechsel per 1 kg Garn	0,5	0,5	0,5	0,5
Schußspul-Halbautomat ohne Reinigung, Konenvorlage (Leerspulenzuführung von Hand)				
Spulgeschwindigkeit v/Fd. m/min	400	450	450	400
Fadenbrüche per 1 kg Garn (inkl. Fehlwechsel)	1,5	0,5	1,0	2,0
Schußspul-Halbautomat mit Reinigung, Kopsvorlage				
Spulgeschwindigkeit v/Fd. m/min	400	450	450	400
Fadenbrüche per 1 kg Garn (inkl. Fehlwechsel)	3,5	0,6	3,5	7,0
Kopsgewichte	50 g			
	100 g			
	200 g			
Konengewicht	1500 g			

1.2. Berechnungsgrundlagen, Zeitvorgabedaten

Handzeiten netto in HM ($^1/_{100}$ Min.)	X-Spulmaschine mit Reinigung	Schußspul-Vollautomat Konen o/R.	Schußspul-Vollautomat Kops m/R.	Schußspul-Halbautomat Konen o/R.	Schußspul-Halbautomat Kops m/R.
Kopswechsel	18	—	25	—	25
Konenwechsel	20	55	—	55	—
Fadenbruch beheben	15	25	25	25	25
Fehlwechsel beheben	—	20	20	—	—
Kistchen wechseln Etiketten schreiben (konstant per 1 kg)	—	20	20	—	—
leere Spulen aufstecken leere Spulen in Behälter füllen	—	—	—	4	4
volle Kistchen wechseln Etiketten schreiben (je Spule)					
Verteilzeiten (in % i. H.)					
Erholung	10	10	10	10	10
persönliche Verteilzeit	5	5	5	5	5
sachliche Verteilzeit	3	5	7	3	3
Putzen, Partiewechsel	2	3	3	2	2
Ueberwachung	5	7	5	5	5
Total Verteilzeit % i. H.	25	30	30	25	25
Maschinenwartezeit (Ueberlappung) in % v. H. der bedienten Maschinenstillstandszeit	300	400	400	300	300

1.3. Berechnung der Vorgabe- (tA) und Maschinenzeiten (tM)

Zur detaillierten Darstellung gelangen nur die Berechnungen für die Garnstärke Ne 6 (tex 100). Die Garn-Ne 20, 40 und 100 wurden analog Ne 6 gerechnet.

X-Spulerei

Beispiel für Ne 6 (tex 100)

Operation	Häufigkeit per 1 kg			Handzeit p. Operat.	Vorgabezeit in HM		
Kopsgewicht	50 g	100 g	200 g		50 g	100 g	200 g
Kopswechsel	20	10	5	18	360	180	90
X-Spule wechseln	0,7	0,7	0,7	20	14	14	14
Fadenbruch beheben	3,5	3,5	3,5	15	53	53	53

total Haupttätigkeiten	V.-Min.	4,27	2,47	1,57	a
Ueberlappung 300 % v. H.		12,81	7,41	4,71	b
reine Maschinenlaufzeit $\frac{Ne \cdot 1000}{0{,}591 \cdot m/min\ (700)}$		14,50	14,50	14,50	c
total Maschinenzeit (a+b+c)		31,58	24,38	20,78	d
Verteilzeit 25 % i. H. $\frac{a \cdot 25}{75}$		1,42	0,82	0,52	e
total Vorgabezeit (a+e)		5,69	3,29	2,09	f
Arbeitsbelastung pro Spindel $\frac{f \cdot 100}{d}$	%	18	14	10	g
optimale Spindelzuteilung (d : f)		6	8	10	h
theoretischer Nutzeffekt $\frac{c \cdot 100}{d}$	%	46	60	70	i
Lohnkosten per kg (5 Rp. · f)	Rp.	28,5	16,5	10,5	k
Maschinenkosten per kg $\frac{68\ Rp. \cdot d}{1000}$	Rp.	2,1	1,7	1,4	l

Schußspul-Vollautomat ohne Reinigung, Konenvorlage
Beispiel für Ne 6 (tex 100)

Operation / Konengewicht	Häufigkeit per 1 kg 1500 g	Handzeit p. Operat.	Vorgabezeit in HM	
Konenwechsel (aufst./wechs.)	0,7	55	38	
Fadenbruch beheben	1,5	25	38	
Fehlwechsel	0,5	20	10	
Kistchenwechsel				
Etikette anbringen (nur tA)	konstant per kg	—	20	
total Haupttätigkeiten	V.-Min.		1,06	a
Ueberlappung 400 % v. H. von a — 20 HM			3,44	b
reine Maschinenlaufzeit $\frac{Ne \cdot 1000}{0{,}591 \cdot m/min\ (450)}$			22,60	c
total Maschinenzeit (a — 20 HM+b+c)			27,10	d
Verteilzeit 30 % i. H. $\frac{a \cdot 30}{70}$			0,46	e
total Vorgabezeit (a+e)			1,52	f
Arbeitsbelastung pro Spindel $\frac{f \cdot 100}{d}$	%		5,6	g
optimale Spindelzuteilung (d : f)			18	h
theoretischer Nutzeffekt $\frac{c \cdot 100}{d}$	%		84	i
Lohnkosten per kg (5,3 Rp. · f)	Rp.		8,1	k
Maschinenkosten per kg $\frac{Fr.\ 1.90 \cdot d}{1000}$	Rp.		5,2	l

Schußspul-Vollautomat mit Reinigung, Kopsvorlage
Beispiel für Ne 6 (tex 100)

Operation / Kopsgewicht	Häufigkeit per 1 kg 50 g	100 g	200 g	Handzeit p. Operat.	Vorgabezeit in HM 50 g	100 g	200 g
Kopswechsel	20	10	5	25	500	250	125
Fadenbruch beheben	4	4	4	25	100	100	100
Fehlwechsel	0,5	0,5	0,5	20	10	10	10
Kistchenwechsel (nur tA)	konstant per kg			—	20	20	20

total Haupttätigkeiten	V.-Min.	6,30	3,80	2,55	a
Ueberlappung 400 % v. H. von a — 20 HM		24,40	14,40	9,40	b
reine Maschinenlaufzeit $\frac{Ne \cdot 1000}{0{,}591 \cdot m/min\ (450)}$		22,60	22,60	22,60	c
total Maschinenzeit a — 20 HM+b+c		53,30	40,80	34,55	d
Verteilzeit 30 % i. H. $\frac{a \cdot 30}{70}$		2,70	1,63	1,09	e
total Vorgabezeit (a+e)		9,00	5,43	3,64	f
Arbeitsbelastung pro Spindel $\frac{f \cdot 100}{d}$	%	17	13	10	g
optimale Spindelzuteilung (d : f)		6	8	10	h
theoretischer Nutzeffekt $\frac{c \cdot 100}{d}$	%	42	55	66	i
Lohnkosten per kg (5,3 Rp. · f)	Rp.	47,7	28,8	19,3	k
Maschinenkosten per kg $\frac{Fr.\ 1.90 \cdot d}{1000}$	Rp.	10,1	7,8	6,6	l

Schußspul-Halbautomat ohne Reinigung, Konenvorlage
Beispiel für Ne 6 (tex 100)

Operation / Konengewicht	Häufigkeit per 1 kg 1500 g	Handzeit p. Operat.	Vorgabezeit in HM	
Konenwechsel (aufst./wechs.)	0,7	55	38	
Fadenbruch beheben	1,5	25	38	
leere Sch'spulen aufstecken — in Behälter füllen	1 Schußspule = 30 g Material = 35 per kg	4	140 (nur tA)	
total Haupttätigkeiten	V.-Min.		2,16	a
Ueberlappung 300 % v. H. von a — 140 HM			2,28	b
reine Maschinenlaufzeit $\frac{Ne \cdot 1000}{0{,}591 \cdot m/min\ (400)}$			25,40	c
total Maschinenzeit (a — 140 HM+b+c)			29,84	d
Verteilzeit 25 % i. H. $\frac{a \cdot 25}{75}$			0,72	e
total Vorgabezeit (a+e)			2,88	f
Arbeitsbelastung pro Spindel $\frac{f \cdot 100}{d}$	%		10	g
optimale Spindelzuteilung (d : f)			10	h
theoretischer Nutzeffekt $\frac{c \cdot 100}{d}$	%		85	i
Lohnkosten per kg (5,3 Rp. · f)	Rp.		15,2	k
Maschinenkosten per kg $\frac{Fr.\ 1.40 \cdot d}{1000}$	Rp.		4,2	l

Schußspul-Halbautomat (ohne automatische Leerspulenzuführung) mit Reinigung, Kopsvorlage
Beispiel für Ne 6 (tex 100)

Operation / Kopsgewicht	Häufigkeit per 1 kg 50 g	100 g	200 g	Handzeit p. Operat.	Vorgabezeit in HM 50 g	100 g	200 g
Kopswechsel	20	10	5	25	500	250	125
Fadenbruch beheben	3,5	3,5	3,5	25	90	90	90

leere Sch'spulen aufstecken — in Behälter füllen	1 Schußspule = 30 g Material = 35 per kg	4	140	140	140	
total Haupttätigkeiten		V.-Min.	7,30	4,80	3,55	a
Ueberlappung 300 % v. H. von a — 140 HM			17,70	10,20	6,45	b
reine Maschinenlaufzeit $\frac{Ne \cdot 1000}{0{,}591 \cdot m/min\ (400)}$			25,40	25,40	25,40	c
total Maschinenzeit a — 140 HM + b + c			50,40	40,40	35,40	d
Verteilzeit 25 % i. H.	$\frac{a \cdot 25}{75}$		2,43	1,60	1,18	e
total Vorgabezeit (a + e)			9,73	6,40	4,73	f
Arbeitsbelastung pro Spindel	$\frac{f \cdot 100}{d}$	%	19	16	13	g
optimale Spindelzuteilung (d : f)			5	6	7	h
theoretischer Nutzeffekt	$\frac{c \cdot 100}{d}$	%	51	63	72	i
Lohnkosten per kg (5,3 Rp. · f)		Rp.	51,6	33,9	25,1	k
Maschinenkosten per kg	$\frac{Fr.\ 1.40 \cdot d}{1000}$	Rp.	7,1	5,7	5,0	l

2. Kostenberechnung je Zeiteinheit

2.1. Kostenermittlung einer Lohnvorgabeminute (tA)

Lohnkosten inkl. Lohnzusatzkosten (Ferien, Feiertage, AHV, DAZ usw.)

X-Spulerei:

Fr. 3.— per Std. : 60 = *Fr. —.05* per Vorgabe-Min.

Schußspulerei:

Fr. 3.18 per Std. : 60 = *Fr. —.053* per Vorgabe-Min.

2.2. Kostenermittlung für 1000 Spindel-Min. Maschinenzeit (tM)

2.21. Berechnung der Spindel-Min.

$$\frac{\text{Produktion in kg} \times \varnothing\text{-Ne} \times 1000}{\text{Spulgeschwindigkeit m/min} \times 0{,}591 \times \varnothing \text{ theor. NE lt. Zeitvorgaberechnung}}$$

$$\frac{1\,380\,000 \text{ kg} \times \text{Ne } 25 \times 1000}{800 \text{ m/min} \times 0{,}591 \times \text{NE } 0{,}80}$$

= *90 000 000 Spindel-Min.* (Beispiel X-Spulerei)

2.22. Kosten für 1000 Spindel-Min.

Kostenstelle X-Spulerei — Lohn- und Lohnzusatzkosten

Anzahl Spindel-Min. in 1000

Fr. 61 000.— (Maschinen- oder übrige Kosten) : 90 000 Spindel-Min. in 1000 = *Fr. —.68* per 1000 Spindel-Min.

Zusammensetzung der Maschinen- oder übrigen Kosten:

Kostenart in Fr./1000 Spindel-Min.	X-Spul-maschine	Schußspul-Vollautomat	Schußspul-Halbautomat
Salärkosten	—.11	—.36	—.27
Raumkosten	—.10	—.32	—.30
Unterhalt, Reparaturen, Strom	—.22	—.68	—.47
kalkulatorische Abschreibungen	—.17	—.37	—.25
kalkulatorische Zinsen	—.08	—.17	—.11
Total	—.68	1.90	1.40

3. Berechnung der Lohn- plus Maschinenkosten = Gesamtkosten per 1 kg Garn

Die Ermittlung dieser Kosten erfolgte der Einfachheit halber direkt auf dem Zeitvorgabeformular (Zeile k und l) unter 1.3.

4. Tabellarische Kostengegenüberstellung der vier Varianten Schußspulerei

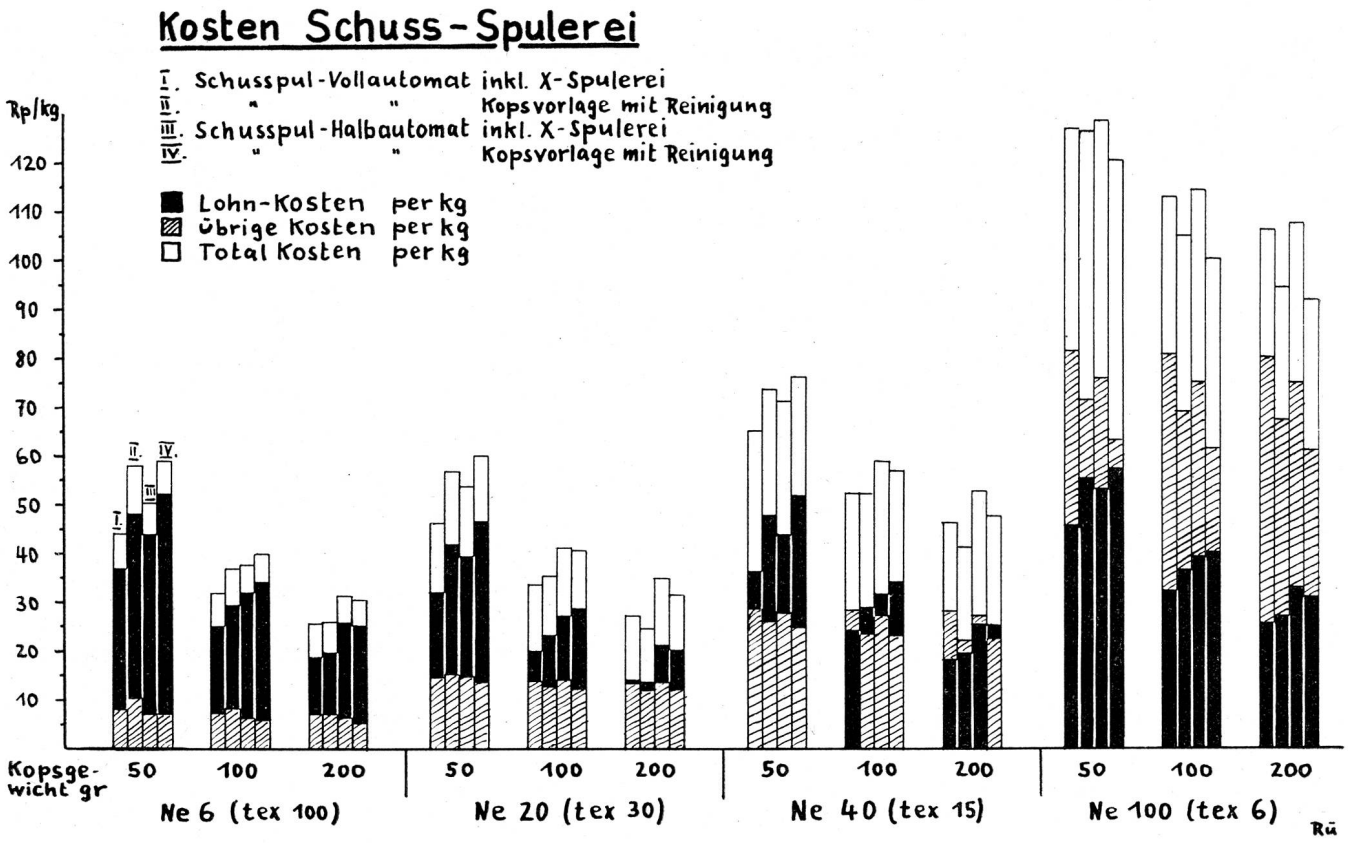
4.1. Kostengegenüberstellung der Vorberechnung (Rp./kg)

	X-Spulerei mit Reinigung Kopsvorlage			Sch'spulerei Vollautomat ohne R.	Sch'spulerei Halbautomat ohne R.
	50 g	100 g	200 g	1500 g	1500 g
Ne 6 (tex 100)					
Lohnkosten	28,5	16,5	10,5	8,1	15,2
übrige Kosten	2,1	1,7	1,4	5,2	4,2
Total	30,6	18,2	11,9	13,3	19,4
Ne 20 (tex 30)					
Lohnkosten	25,5	13,5	7,5	6,2	13,5
übrige Kosten	3,6	3,1	2,9	10,5	10,8
Total	29,1	16,6	10,4	16,7	24,3
Ne 40 (tex 15)					
Lohnkosten	29,0	17,0	11,0	7,1	14,4
übrige Kosten	6,3	5,8	5,6	22,3	21,4
Total	35,3	22,8	16,6	29,4	35,8
Ne 100 (tex 6)					
Lohnkosten	36,7	23,4	16,8	9,0	16,1
übrige Kosten	15,9	15,3	15,1	65,3	59,7
Total	52,6	38,7	31,9	74,3	75,8

4.2. Kostengegenüberstellung der Hauptberechnung (Rp./kg)

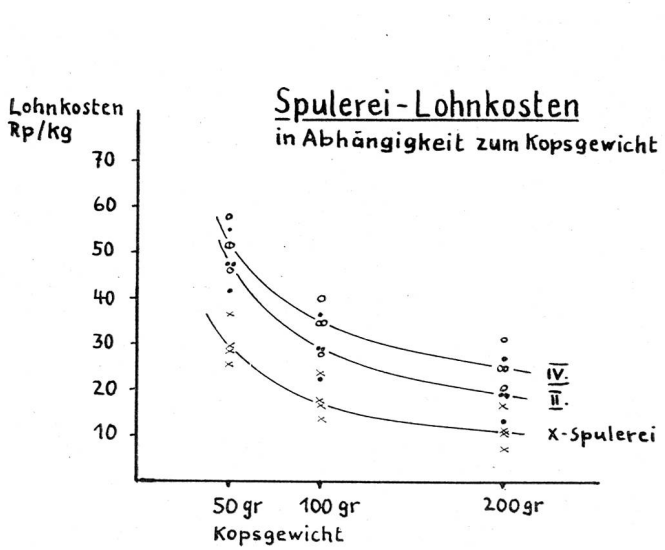
		Schußspulerei I Vollautomat inkl. X-Spulerei			Schußspulerei II Vollautomat Kopsvorlage mit Reinigung			Schußspulerei III Halbautomat inkl. X-Spulerei			Schußspulerei IV Halbautomat Kopsvorlage mit Reinigung		
		50 g	100 g	200 g	50 g	100 g	200 g	50 g	100 g	200 g	50 g	100 g	200 g
Ne 6 (tex 100)	Lohnkosten	36,6	24,6	18,6	47,7	28,8	19,3	43,7	31,7	25,7	51,6	33,9	25,1
	übrige Kosten	7,3	6,9	6,6	10,1	7,8	6,6	6,3	5,9	5,6	7,1	5,7	5,0
	Total	43,9	31,5	25,2	57,8	36,6	25,9	50,0	37,5	31,3	58,7	39,6	30,1
Ne 20 (tex 30)	Lohnkosten	31,7	19,7	13,7	41,6	22,7	13,3	39,0	27,0	21,0	46,3	28,6	19,8
	übrige Kosten	14,1	13,6	13,4	14,9	12,6	11,4	14,4	13,9	13,7	13,4	12,0	11,3
	Total	45,8	33,3	27,1	56,5	35,3	24,7	53,4	40,9	34,7	59,7	40,6	31,1
Ne 40 (tex 15)	Lohnkosten	36,1	24,1	18,1	47,7	28,8	19,3	43,4	31,4	25,4	51,6	33,9	25,1
	übrige Kosten	28,6	28,1	27,9	25,6	23,2	22,0	27,7	27,2	27,0	24,4	23,0	22,3
	Total	64,7	52,2	46,0	73,3	52,0	41,3	71,1	58,6	52,4	76,0	56,9	47,4
Ne 100 (tex 6)	Lohnkosten	45,7	32,4	25,8	55,3	36,4	26,9	52,8	39,5	32,9	57,5	39,9	31,1
	übrige Kosten	81,2	80,6	80,4	71,2	68,8	67,6	75,6	75,0	74,8	63,0	61,6	60,9
	Total	126,9	113,0	106,2	126,5	105,2	94,5	128,4	114,5	107,7	120,5	101,5	92,0

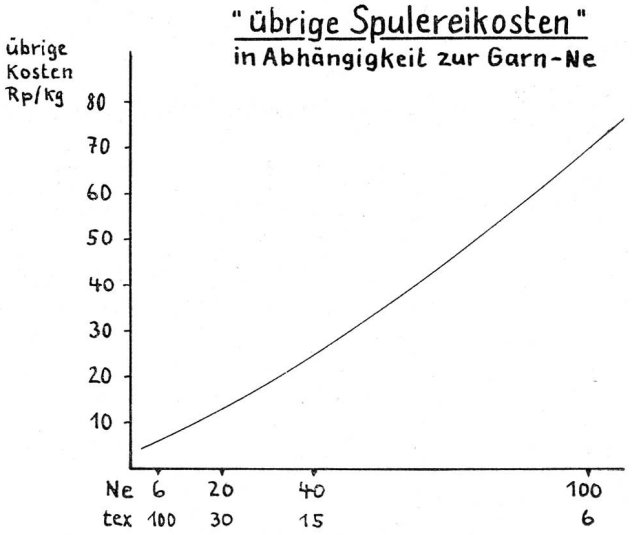
5. «Säulengraphische» Darstellung der Gesamtkosten, unterteilt in Lohn- und Maschinenkosten (übrige Kosten)



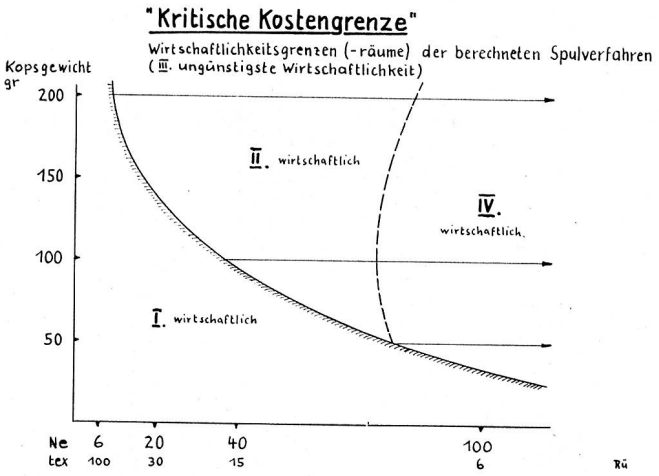
(Abb. 1)

6. Graphische Aufzeichnung der Spulereilohnkosten in Abhängigkeit zum Kopsgewicht sowie der übrigen Spulereikosten im Verhältnis zur Garnnummer (Abb. 2)





7. Graphische Darstellung der «kritischen Kostengrenze»



(Abb. 3)

8. Schlußbemerkungen

Aus dem Diagramm Spulerei-Lohnkosten (Abb. 2) ist gut ersichtlich, wie stark das Kopsformat die Spulerei-Lohnkosten beeinflußt. Die Streuung zwischen 50- und 200-g-Kopsen liegt ca. im Bereich 1 : 2 bis 1 : 3. Beim X-Spulen schwanken die Lohnkosten von 10 Rp. bei 200-g-Kopsen bis zu 30 Rp. bei 50-g-Kopsen, also 20 Rp. nur Lohnkostenunterschied per 1 kg gespultes Garn. Sofern zur Kalkulation keine Vorgabezeiten zur Verfügung stehen, ist es sicher richtiger, die Lohnkosten konstant per Kilo Garn zu berechnen und die übrigen Kosten proportional zur Garnnummer. Die Lohnkosten ebenfalls proportional zur Garnnummer zu verrechnen, wäre deshalb nicht richtig, weil dieselben lediglich im Verhältnis 1 : 3 streuen, gegenüber den übrigen Kosten 1 : 10 (im Verhältnis zu den Garnnummern).

Die Lohnkosten überragen bei den gröberen Garn-Ne 6 und 20 die übrigen Kosten um ein Vielfaches. Bei Ne 40 liegt ungefähr der Wendepunkt, und bei Ne 100 sind die übrigen Kosten fast doppelt so hoch als die Lohnkosten. Daraus kann abgeleitet werden, daß bei groben Nummern (arbeitsintensiv) möglichst Vollautomaten eingesetzt werden sollten, daß hingegen bei feinsten Garnen (kapitalintensiv) die Maschinenmehrkosten des Vollautomaten ungünstig ins Gewicht fallen.

Diese eben gemachte Feststellung erhärtet sich beim Studium des Diagramms *«Wirtschaftlichkeitsgrenzen der berechneten Spulverfahren»* (Abb. 3). Bis ca. Ne 10 ist das Vorspulen der Kopse auf X-Spulmaschinen (Variante I) unabhängig von der Kopsgröße kostenmäßig günstiger. Ab Ne 10 wird bei großen Kopsformaten das Vorspulen schon kritisch und das Reinigen sowie Aufstecken der Kopse auf dem Schußspul-Vollautomaten (Variante II) wirtschaftlicher. (Die Kapitalmehrkosten der X-Spulmaschine sind nicht mehr tragbar.) Wenn bei ca. Ne 75 über 50 g schwere Kopse zur Verarbeitung gelangen, so erweist sich der Schußspul-Halbautomat mit Kopsaufsteckung und Reinigung (Variante IV) als günstigere Lösung (geringere Kapitalkosten — im Verhältnis zu den Gesamtkosten kleinerer Lohnkostenanteil). Die Variante III — Vorspulen (X-Spulmaschine) bei nachfolgender Verarbeitung auf dem Schußspulerei-Halbautomaten — kommt kostenmäßig nie in Frage, da nebst den relativ hohen Kapitalkosten auch höhere Lohnkosten anfallen.

Interessant dürfte wohl auch der Hinweis sein, daß allein das Aufstecken der leeren Schußspulen beim Schußspul-Halbautomaten per Kilo Garn

$$\frac{(140\ \text{HM} - 20\ \text{HM}) \cdot 100 \cdot 5{,}3\ \text{Rp./V.-Min.}}{75 \cdot 100}$$

= ca. 9. Rp. kostet.

Die errechnete kritische Grenze dürfte sich beim Einsatz von kostenmäßig günstiger arbeitenden X-Spulautomaten zugunsten der Variante I nach rechts verschieben, und zwar um so stärker, je gröber das Garn, je größer die Fadenbruchhäufigkeit und je kleiner das Kopsgewicht ist, da die Operationen Kopswechsel und Fadenbruchbeheben automatisiert sind. Je häufiger die automatisierten Operationen vorkommen, desto größer wird der Kostenvorsprung gegenüber dem Nichtautomaten sein.

Rohstoffe

VESTAN in der Schweiz

VESTAN, die Polyesterfaser der Faserwerke Hüls GmbH in Marl, hat in Westdeutschland bereits die ersten Erfolge zu verzeichnen. Wie von der Verkaufsleitung in Hüls vorausgeplant, wird bei der Damenoberbekleidung die Faser im kommenden Herbst- und Winterangebot des Einzelhandels gut vertreten sein. Eine großzügige Werbeaktion, die die Faserwerke Hüls GmbH im Spätsommer in allen führenden Mode- und Frauenzeitschriften, in Illustrierten und den großen Tageszeitungen durchführt, wird die Verkaufsbemühungen des Handels unterstützen und Millionen auf VESTAN ansprechen. Auch auf dem Herrenoberbekleidungssektor sind die Vorarbeiten mit namhaften Webereien soweit abgeschlossen, daß ein interessantes Angebot an VESTAN-Kammgarngeweben mit 45 Prozent Schurwolle vorliegt. An der Internationalen Herrenmodewoche in Köln konnten die Besucher des VESTAN-Standes viele von bekannten deutschen Konfektionären hergestellte Modelle sehen und sich über die Qualität und Verarbeitung der Stoffe informieren.

Der stets steigende Bedarf an Polyesterfasern, gerade im Kammgarnsektor, mag am Erfolg von VESTAN mitbeteiligt sein, aber zweifellos sind es die speziellen Eigenschaften dieser Faser, wie die hohe Bausch- und Deckkraft, der wollige Charakter, die geringe Pillneigung und der hohe Schmelzpunkt, nebst anderen verarbeitungstechnischen Vorteilen, die eine so rasche Einführung erleichterten.

Auch die Schweizer Kammgarnindustrie nimmt bereits über die Vorteile von VESTAN, welche diese Faser aus dem üblichen Polyestersortiment heraushebt, Kenntnis. Zweifellos wird sie sich nicht dieser Sortimentsbereicherung verschließen können. Das Anwendungsgebiet der Faser ist bisher noch auf den Kammgarnsektor in dem klassischen Mischungsverhältnis 55 % VESTAN und 45 % Schurwolle beschränkt. Die Freigabe des Markenzeichens VESTAN für Gewebe ist an strenge Qualitätskontrollen durch die Faserwerke Hüls gebunden.

VESTAN-Modeschau

Am 15. November veranstaltet die Aceka AG in Zürich, als Vertreterin der Faserwerke Hüls, im Grand Hotel Dolder einen Empfang, in dessen Mittelpunkt eine Informationsschau über VESTAN steht.

An dieser Modeschau zeigen deutsche Weber und Konfektionäre eine Auswahl exklusiver Modelle. Außerdem beteiligen sich bereits führende Schweizer Webereien, Couture- und Modellkonfektionäre mit neuen Kreationen an dieser ersten VESTAN-Schau.

Spinnerei, Weberei

Rollenketten mit Kunststoff-Gleitlagern

Bei Beachtung der bekannten Dimensionierungsregeln für Rollenketten ist der Verschleiß in den Kettengelenken der bestimmende Faktor für die Lebensdauer eines Kettengliedes. Außer der Kettengeschwindigkeit, den Zähnezahlen der Kettenräder, der Kettenlänge, der Gelenkpressung im Kettengelenk, der Werkstoffpaarung der Gelenkteile sowie der Oberflächenbeschaffenheit und Verschleißfestigkeit, ist die Schmierung der Kettengelenke entscheidend für die Größe des Verschleißes.

Wenn auch im allgemeinen für eine ausreichende Schmierung der Kettentriebe gesorgt werden kann, so gibt es trotzdem eine Vielzahl von Anwendungsfällen, bei denen die Schmierung der Ketten nur mangelhaft oder auch gar nicht möglich ist. Die Gründe hierfür können wirtschaftlicher oder auch betrieblicher Natur sein, wie beispielsweise unzulängliche Lage der Kettentriebe, Kettentriebe in der Nahrungs- und Genußmittel-Industrie, in Verpackungsmaschinen, in der Textilindustrie, landwirtschaftliche Maschinen usw.

Für diese Anwendungsfälle wurde von der Ruberg & Renner GmbH., Hagen i. Westf. (Vertreter für die Schweiz: W. Gutmann, Interlaken), eine Rollenkette geschaffen, die es erlaubt, bei Verzicht auf jede Fett- oder Oelschmierung Kettentriebe mit ausreichender Lebensdauer einzusetzen. Anstelle des normalerweise erforderlichen Schmierfilms zwischen Kettenbolzen und Kettenbuchse wurde eine Kunststoffgleithülse vorgesehen, die in idealer Weise die Funktion eines Schmierfilms im Kettengelenk übernimmt. Den Aufbau eines Kettengelenkes mit der Kunststoff-Gleithülse zeigt Bild 1.

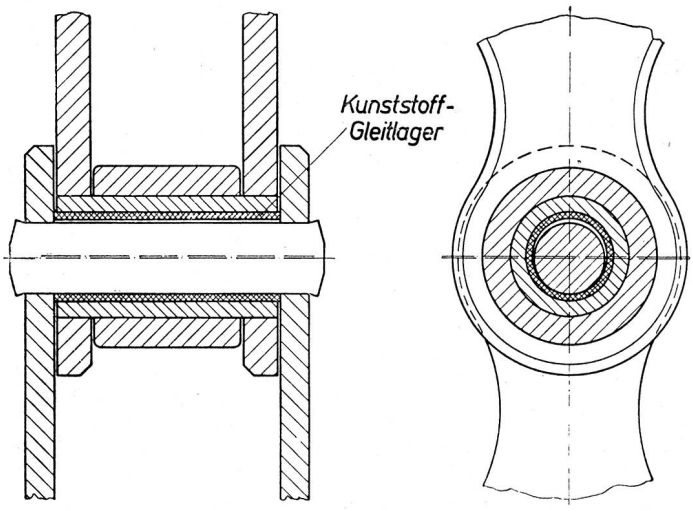


Bild 1

Sechsjährige Erfahrung aus der Praxis, eine systematische Weiterentwicklung und die Ausnutzung der neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiet der Kunststoffe haben zu einem verläßlichen Antriebselement geführt. Der bevorzugte Einsatz dieser Spezial-Rollenkette liegt dort, wo die Verhältnisse die Anwendung üblicher Rollenketten nur unter Kompromissen zulassen.

Die Kunststoffgleithülse besteht aus einem elastischen und abriebfesten Kunststoff. Voraussetzung für eine möglichst lange Wirksamkeit der Kunststoff-Gleithülse ist, daß diese schwimmend zwischen Kettenbolzen und Kettenbuchse gelagert ist. Ohne wesentliche Veränderung der üblichen Längentoleranzen für Rollenketten wurde die Voraussetzung durch geeignete Wahl der Spiele zwischen den einzelnen Teilen im Kettengelenk erfüllt.

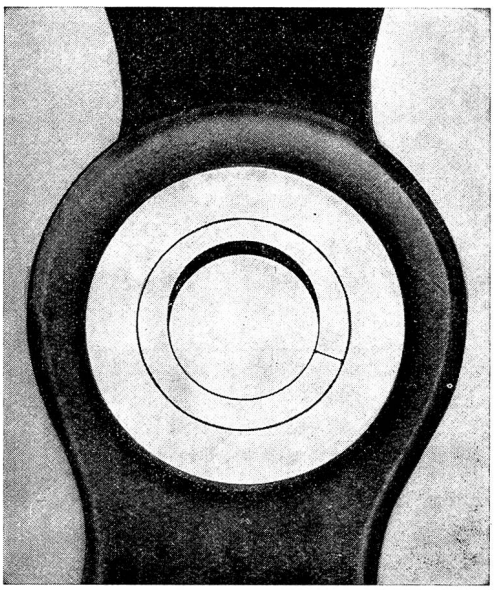


Bild 2a

Das für die Kunststoffgleithülsen verwendete Material ist beständig gegen Fette, Oele, Treibstoffe, Alkohole und viele Agenzien. Dagegen können konzentrierte Mineralsäuren, Ameisensäure, Kresol, Glykol und Benzalkohol den Kunststoff lösen. Die maximale Dauertemperatur für Ketten mit Kunststoff-Gleithülsen ist mit 70° C begrenzt.

Naturgemäß liegt die zulässige spezifische Gelenkpressung für die mit den Ruberg & Renner-Kunststoff-Gleithülsen ausgekleideten Rollenketten niedriger als bei normalen Rollenketten. Trotzdem sind Flächenbelastungen in den Kunststoff-Gleithülsen zugelassen, die in Abhängigkeit der zu erwartenden Lebensdauer und der Betriebsverhältnisse zwischen 70 und 150 kp/cm² liegen. Diese Werte sind aber für die üblichen Rollenketten bei unzureichender oder gar keiner Schmierung unzulässig.

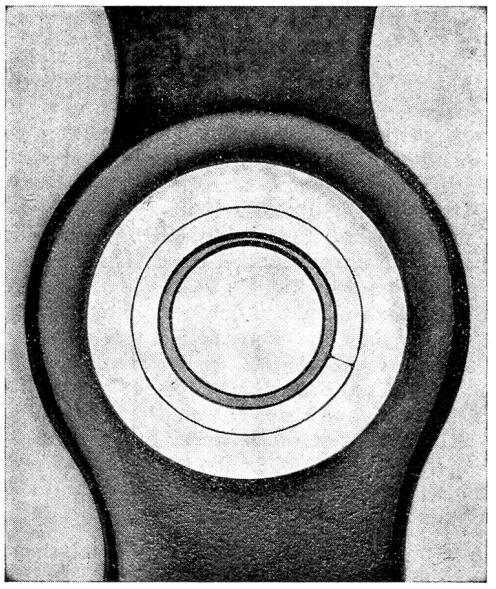


Bild 2b

Die Abbildungen 2a und 2b zeigen die Schliffbilder von Kettengelenken zweier Ketten, welche unter gleichen Betriebsbedingungen und bei unzureichender Schmierung eingesetzt wurden. Bild 2a zeigt das Kettengelenk einer normalen Rollenkette. Die schwarze, sichelförmige Verschleißfläche setzt sich aus dem Verschleiß an Bolzen und Hülse zusammen. Der Verschleiß an der zweiten Kette, welche mit Kunststoff-Gleitlagern ausgerüstet war, zeigt das Bild 2b. Hier ist deutlich die zwischen Bolzen und Stahlhülse liegende Kunststoff-Gleithülse erkennbar. Bolzen und Hülse zeigen ihre ursprüngliche Form. Der Verschleiß hat sich auf die Kunststoff-Gleithülse beschränkt. Die Verschleißgröße, gemessen an den Verschleißflächen, liegt bei weitem unter der der normalen Rollenkette.

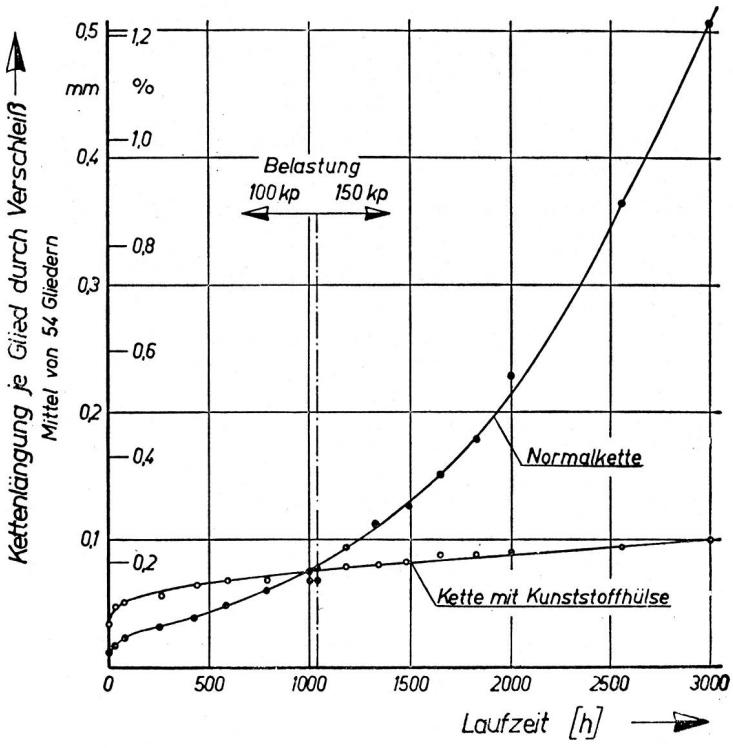


Bild 3

Ebenso wie die übliche Rollenkette weist auch die Rollenkette mit Kunststoff-Gleithülsen eine starke Anfangslängung auf. Zum Unterschied von Rollenketten mit Stahllagerung im Kettengelenk ist hier die Anfangslängung größer. Dieses bedeutet, daß Ketten mit Kunststoff-Gleithülsen während des Einlaufens des öfteren nachgespannt werden müssen. Nach Beendigung des Einlaufverschleißes nimmt der Verschleiß nur langsam zu und steigt linear mit der Laufzeit an. Die Größe des Anstieges hängt naturgemäß, wie bei den üblichen Rollenketten, von den Zähnezahlen der Kettenräder, der Kettengeschwindigkeit, der Kettenbelastung usw. ab.

Um dem Verbraucher eine objektive Beurteilung zu ermöglichen, haben Ruberg & Renner in einem neutralen Forschungs-Institut das Verschleißverhalten von Rollenketten mit und ohne Kunststoff-Gleitbuchsen untersuchen lassen. Bild 3 zeigt die Verschleißcharakteristik zweier Ketten gleicher Abmessung und unter gleichen Versuchsbedingungen. Eine Kette ist mit Kunststoff-Gleithülsen versehen. Bei ca. 1000 Betriebsstunden ist die Verschleißlängung beider Ketten gleich. Danach steigt der Verschleiß der normalen Kette sehr stark an, während die Kette mit Kunststoff-Gleitlagerung einen sehr flachen Verlauf der Verschleißlinie zeigt und eine annehmbare Lebensdauer bis zum maximal zulässigen Verschleiß erwarten läßt.

Ausstellungs- und Messeberichte

Eindrücke von der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover

Hans Rüegg (c/o W. E. Zeller, Unternehmensberatung)

Nach vierjährigem Unterbruch seit der Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand fand vom 22. September bis 1. Oktober 1963 im weltbekannten Messegelände von Hannover die vierte derartige Ausstellung statt. Wohl die ganze Textilfachwelt wartete mit Interesse auf dieses Ereignis, und viele Textilindustrielle werden mit der Tätigung ihrer nächsten Investitionen noch zugewartet haben, um an der Messe nicht unangenehm überrascht zu werden.

In der Tat wurde seit der Mailänder Veranstaltung im Textilmaschinenbau in jedem Sektor wieder Bedeutendes geleistet. Versucht man die Messen von 1959 und 1963 einander gegenüberzustellen, so darf allgemein wohl gesagt werden, daß in Mailand eher die Entwicklungsideen, in Hannover dagegen die ausgereiften Konstruktionen gezeigt wurden. Die Entwicklung von Textilmaschinen für den bisher üblichen Textilfertigungsprozeß strebt langsam einer «Schallmauer» entgegen. Um diese kräftig durchstoßen zu können, wären vollkommen neuartige Fertigungsverfahren notwendig, die von der Faser direkt zum flächenartigen Gebilde führen würden, also das heute notwendige Zwischenprodukt Garn überflüssig machen würden (Faserverklebung, papierartige Gebilde). Die Frage ist jedoch, ob eine solche Art Textilien überhaupt gewünscht wird, da feine modische Effekte und die Reißfestigkeit, wie sie mit Hilfe des Garnes erreicht werden können, höchst wahrscheinlich mit einem völlig neuartigen Verfahren wegfallen würden. Die Verbrauchergewohnheiten müßten sich somit entsprechend ändern. In den nächsten Jahrzehnten wird uns jedenfalls die Fertigung von Garnen noch intensiv beschäftigen. Mit der Entwicklung der Strick- und Wirkmaschine hat jedoch bereits ein Versuch um Verkürzung des Textilflächenfertigungsprozesses begonnen. Im Spinnereisektor sind ebenfalls Bestrebungen zur Kürzung des Fertigungsprozesses im Gange, werden aber verzögert, weil einerseits die immer höher entwickelten Maschinen im Weberei- und Maschensektor bessere Garne verlangen, anderseits aber die Naturfasermaterialien qualitativ nicht besser werden.

Die Konstrukteure sind heute durch die betriebswirtschaftlichen Erkenntnisse sowie durch die verarbeitungs- und maschinentechnischen Anforderungen in sehr enge Bahnen gelenkt. Eine Neukonstruktion wird nur dann einen Verkaufserfolg verzeichnen können, wenn sie wirtschaftlicher produziert. Die technischen Möglichkeiten, die dem Konstrukteur zur Verwirklichung der Automatisierung oder Automation zur Verfügung stehen, sind ungeahnt, und auch an genialen Ideen fehlt es kaum. Nachdem aber, wie bereits erwähnt, die Wirtschaftlichkeit die Entwicklung dirigiert, hat der Konstrukteur eine Gelegenheit abzuwarten, bei welcher ihm die Wirtschaftlichkeitsrechnung wieder Kapital zur weiteren Automatisierung frei gibt (z. B. steigende Lohnkosten des Bedienungspersonals bei gleichbleibenden oder gar sinkenden Kapitalkosten). Schwierigkeiten für den Textilmaschinenkonstrukteur erwachsen ihm ferner dadurch, daß er eine Idee zur Maschine entwickeln muß, bevor ihm die

Grundlagen zur Wirtschaftlichkeitsberechnung (Leistung, Bedienungsaufwand und Herstellkosten der Maschine sowie kostenmäßige Beeinflussung der folgenden Arbeitsprozesse) im voraus bekannt sind. Er geht dadurch vielfach bei der Konstruktion ein Risiko ein.

Allgemein gesehen sind die Bestrebungen zur Verbesserung der Konstruktionen seit Jahren gleich geblieben, nämlich: fortschreitende Automatisierung der Arbeitsvorgänge, Steigerung der Verarbeitungsgeschwindigkeit, Verbesserung des Produktes, größere und einheitlichere Formate und günstigere Anordnung der Bedienungselemente.

Auf dem Spinnereisektor wird die technisch sehr interessante Maschine, der Selfaktor, von der kostenmäßig viel günstiger produzierenden Ringspinnmaschine fast vollständig verdrängt. Am längsten konnte sich der Wagenspinner noch in der Streichgarnspinnerei halten, aber auch da liegen nun ausgereifte Konstruktionen von Großkops-Ringspinnmaschinen vor. Aehnlich ist es in der Weberei dem Schützenwechsel-Automaten ergangen, der durch den Spulenwechsel-Automat abgelöst wurde. Außer einigen wenigen Konstruktionen für Spezialgewebe wird er praktisch nicht mehr hergestellt.

In der Streichgarnspinnerei wird die Arbeitsbreite der Krempelsätze stets vergrößert und erreicht nun bereits 2,5 Meter.

Interessant sind ferner die Entwicklungen zur automatischen Entleerung der Mischkammern. Die Streichgarn-Ringspinnmaschinen weisen Kopsgrößen bis zu 50 cm Länge und 20 cm Durchmesser auf. Damit dürfte das Maximum aus Gründen der Wirtschaftlichkeit bald erreicht sein. In der Kammgarnspinnerei liegt das Hauptgewicht in der Verkürzung des Vorspinnprozesses (z. T. durch Regelstrecken), der Steigerung der Liefergeschwindigkeiten und der Vergrößerung der Kannen. Bemerkenswert war die Entwicklung einer ring- und läuferlosen Spinnmaschine einer japanischen Firma. Die Wirtschaftlichkeit dieser Maschine in unserer Gegend dürfte jedoch noch in Frage gestellt sein.

In der Baumwollspinnerei zeichnen sich die ersten Versuche zur gänzlichen Automatisierung ab. Während in Japan bereits eine vollautomatische Spinnerei in Betrieb steht, gehen die meisten Entwicklungen der westlichen Maschinenfabriken dahin, den Spinnprozeß vorerst einmal bis zur Kardenkanne zu automatisieren. Die automatische Spinnerei ist wiederum weniger ein technisches als ein wirtschaftliches Problem. Bemerkenswert sind die automatischen Ballenmischer oder -zupfer. Konstruktive Veränderungen lassen die Kardenproduktion bis zu 20 kg/h steigern. Ferner lassen die schmalen Rinnspinn- und Ringzwirnmaschinen Gebäudekosteneinsparungen zu. Der Streckwerkbau verzeichnet eine Neuerung durch die magnetischen Druckzylinder. Die automatische Kopsabziehvorrichtung an der Spinnmaschine ist wiederum am wirtschaftlichsten, je gröber das Garn, je kleiner das Kopsformat und je größer die Liefergeschwindigkeit ist. Zu beachten ist jedoch, daß gerade bei den groben Garnen relativ häufig die Fadenresten auf der nackten Spindel entfernt werden müssen, d. h. dafür auch wieder Reservepersonal einsatzbereit gehalten werden muß. Von den sogenannten Mamutstreckwerken» (Einspinnprozeß, Streckenband — Garn) war wieder weniger zu vernehmen. Offenbar strauchelten diese Konstruktionen vorläufig an der Wirtschaftlichkeit und an den Garnqualitätsansprüchen. In der Zwirnerei wird das Doppeldrahtzwirnverfahren technisch laufend verbessert.

Im Sektor Webereivorbereitung sind die X-Spulautomaten seit Mailand konstruktionsmäßig bedeutend verbessert worden und werden in Zukunft vermehrt zum Einsatz gelangen. Erwähnenswert sind auch die verbesserten elektronischen Garnreinigungsaggregate. In der Zettlerei wird immer mehr nach höheren Verarbeitungsgeschwindigkeiten tendiert, und in der Schlichterei scheint sich der Trommeltrockenapparat nun auch für Baumwolle eindeutig durchzusetzen. Die automatische Einziehmaschine einer Schweizer Firma wird die Probleme der Spitzenbelastung in der Einzieherei weitgehend lösen. Ein großer Vorteil dieser Maschine steckt darin, daß keine speziellen Schäfte und Litzen dazu verwendet werden müssen.

Im Webereisektor ist ein weiteres Schußeintragungssystem entwickelt worden. Bei den zwei gezeigten Konstruktionen dient als Schußbeförderer ein in seinen Dimensionen etwas kleinerer Schützen, der den Schußfaden von den seitlich stationierten Garnkörpern übernimmt und durch das Fach zieht. Ein konventioneller Webstuhl kann auf dieses Eintragungssystem umgebaut werden. Die Firma Sulzer versucht nun mit ihrer Webmaschine auch in die Rayonstapelweberei vorzudringen. Pneumatische oder hydraulische Schußeintragssysteme wurden keine mehr gezeigt. Dafür hat auf dem Gebiete der Greifermaschinen ein wahrer Entwicklungsrun stattgefunden. Entwicklungen mit den weitausragenden Uebertragungsgestängen dürften aus Gründen des vermehrten Platzbedarfes Probleme aufwerfen. Mit dem Vorteil der kleineren Fachbildung, als Ursache einer geringen Kettfadenbruchzahl, wird immer wieder argumentiert und dabei wissentlich oder unwissentlich übersehen, daß bei kleinerer Fachöffnung für eine saubere Fachbildung eine höhere Kettspannung erforderlich ist, die möglicherweise diesen Vorteil wieder weitgehend zunichte macht. Das größte Handicap dieser Maschinen bilden jedoch immer noch die unvollkommenen Gewebekanten.

Auf dem Gebiete der Färberei und Ausrüsterei geht die Tendenz in Richtung Verkürzung der Bearbeitungs- und Trocknungszeiten sowie Vergrößerung der Einheiten. Die egale Durchfärbung von größeren Garn- und Gewebekörpern wird die Konstrukteure noch stark beschäftigen. Die Grenzen für die Größe der Transporteinheiten im innerbetrieblichen Ablauf dürften bald erreicht sein, wenn nur z. B. an Vorspinnkannen von einem Meter Durchmesser oder an Kettbäume mit 80 cm Durchmesser erinnert werden darf.

Aufgefallen sind, vor allem in der Spinnerei, die sehr hoch gebauten Maschinen. Wie sollen da kleingewachsene Arbeiter eingesetzt werden können? Dies sind wiederum Details, die ein Konstrukteur zu berücksichtigen hat.

Im großen und ganzen gesehen hat sich in Hannover keine Revolution abgezeichnet. Ein Unternehmer, der seine Produktionsanlagen laufend erneuert hat, konnte mit Befriedigung feststellen, daß er für die Zukunft nichts Ernsthaftes zu befürchten hat. Wichtig ist das Vorhandensein einer Produktionsplanung auf längere Sicht, damit ein langfristiges Investitionsprogramm verwirklicht werden kann.

Zu der sehr gut organisierten Messe sei doch noch eine kleine Bemerkung zuhanden der künftigen Veranstalter und Aussteller erlaubt. Bei einer Industrieschau solchen Ausmaßes wäre es für den Besucher wünschenswert, wenn die Maschinen noch besser nach Gruppen geordnet werden könnten (z. B. Spinnerei, Spulmaschinen und Webereivorwerk, Weberei, Wirkerei/Strickerei, Färberei/Ausrüsterei, Näherei/Konfektion), Wenn bei den Spinnereimaschinen Ausrüstmaschinen und bei den Ausrüstmaschinen Webereimaschinen zu suchen sind, stört das die Uebersicht erheblich, vor allem wenn sich die Besucher eines Betriebes aus organisatorischen Gründen auf verschiedene Sparten aufteilen müssen.

Dieser Bericht soll nicht abgeschlossen werden, ohne die Leistungen der Schweizer Textilmaschinenindustrie hervorzuheben. Der Schweizer Textilindustrielle nimmt immer wieder gerne Kenntnis vom hohen Stand der Textilmaschinenindustrie seines Landes, die sich ja doch schließlich aus unserer Textilindustrie heraus entwickelt hat.

Der nächsten derartigen Veranstaltung im Jahre 1967 in Basel darf mit unvermindertem Interesse entgegengesehen werden.

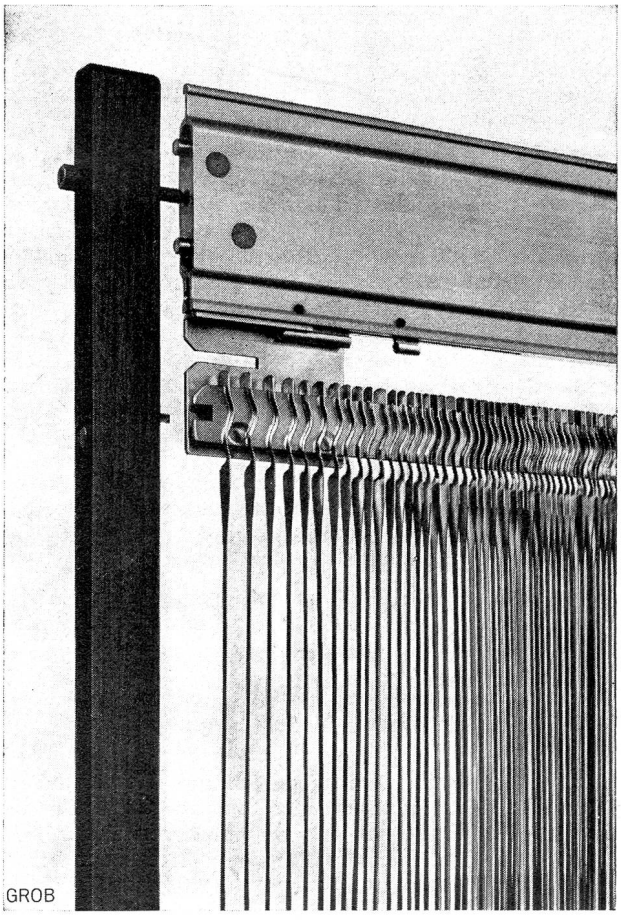
4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Grob & Co. AG Horgen (Schweiz)

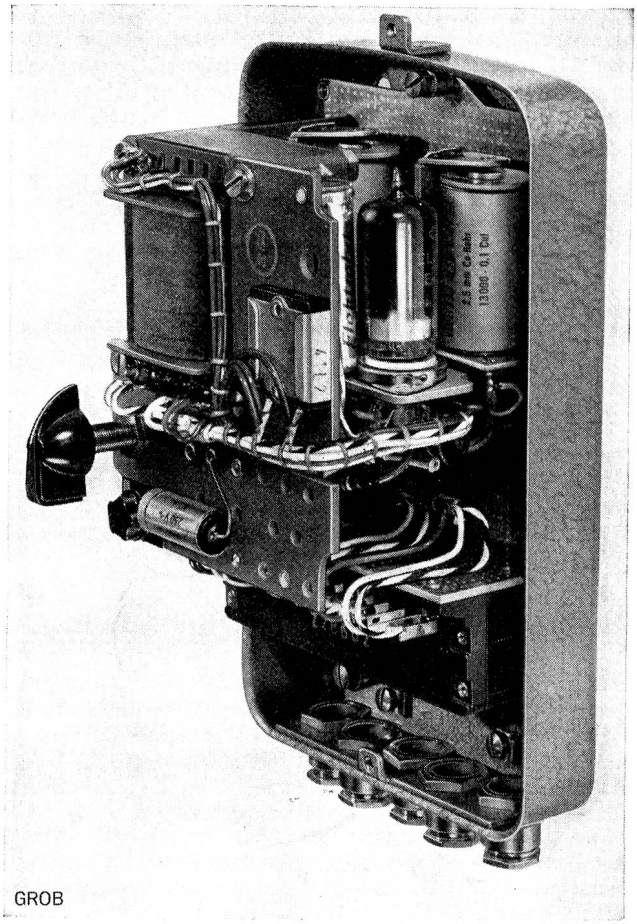
Anmerkung der Redaktion: Mit dem nachstehenden Artikel beginnen wir eine Berichterstattung über einzelne an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigte Textilmaschinen und Zubehöre.

Die Grob & Co. AG, das schweizerische Unternehmen für Flachstahl- und Rundstahl-Weblitzen, Lamellen und elektrische Kettfadenwächter, wartete mit verschiedenen Neuerungen auf. Neben den Flachstahl-Weblitzen mit zugespitzten Schmalkanten für die automatische Ketten-Einziehmaschine sind drei neue, besonders stabile Schaftstäbe aus Leichtmetall für die bekannten GROB Schiebereiter-Webschäfte zu erwähnen. Das stärkste Leichtmetallprofil hat die beachtenswerte Abmessung von 44/11 mm und erlaubt auch bei sehr breiten Webgeschirren, mit wenig oder gar keinen Zwischenstreben auszukommen. Im Zusammenhang mit der automatischen Ketten-Einziehmaschine sind die neuesten Schiebereiter mit Verschluß SR 2155 zu erwähnen, denn sie erleichtern das Einsetzen der Litzentragschienen in die Schaftrahmen und vermindern die Handzeit.

Großem Interesse begegnen die reiterlosen GROBTEX und GROBEXTRA Leichtmetall-Webgeschirre. Ausgerüstet mit den ebenfalls durch Grob hergestellten Schlüssellochlitzen, eignen sich die reiterlosen GROBTEX Webgeschirre zum automatischen Einziehen mit der Maschine der Barber-Colman Company. Die zum erstenmal der Oeffentlichkeit vorgeführten reiterlosen GROBEXTRA Webgeschirre wurden durch die Zellweger AG mit ihrer neuesten Einziehmaschine eingezogen und automatisch auf die Webschäfte aufgereiht. Dank den freistehenden Litzentragschienen und den besonders ausgebildeten Endösen wird die ungehinderte Verschiebbarkeit dieser Weblitzen auch durch Staub und Flug nicht gehemmt, und die profilierte Litzentragschiene verhindert jedes ungewollte Aushängen der GROBEXTRA Flachstahllitzen (siehe Abbildung).



Reiterlose GROBEXTRA Webgeschirre



Elektronisches Steuergerät SENSITRON (Schutzdeckel entfernt)

Die in ihrer Konstruktion führenden elektrischen GROB Kettfadenwächter können neuestens mit Kontaktschienen mit asymmetrischer äußerer Stromschienen ausgerüstet werden. Diese Kontaktschienen passen für die geschlossenen GROBEXTRA Lamellen, wie sie für das automatische Einziehen mit der Maschine Typ EMU 31 erforderlich sind.

Im Zusammenhang mit den Abstellvorrichtungen für die elektrischen GROB Kettfadenwächter ist das elektronische Steuergerät SENSITRON besonders hervorzuheben. Das SENSITRON steigert die Empfindlichkeit der elektrischen Wächter ganz beträchtlich. So genügt es beispielsweise, eine der Kontaktschienen mit dem Finger zu berühren, damit der Webstuhl augenblicklich stillgesetzt wird. Dank der elektronischen Steuerung genügen geringste Stromstärken, wodurch die elektrischen GROB Kettfadenwächter gegen Verschmutzung der Kontaktschienen weitgehend unempfindlich werden. Selbstverständlich ist auch die beim SENSITOR und COMBI SENSITOR beliebte Umschaltmöglichkeit «fein/normal», d. h. mit und ohne Haltung des Abstellstromkreises, beibehalten worden (siehe Abbildung).

3. Internationaler Wäsche- und Miedersalon Köln 1963

Ein in Qualität und Darbietung hervorragendes internationales Angebot der Damenwäsche- und Miederindustrie, ein lebhafter Fachbesuch, gute Abschlüsse und weitgespannte Geschäftsverbindungen waren die Hauptmerkmale des 3. Internationalen Wäsche- und Mieder-Salons vom 17. bis 20. Oktober 1963 in Köln. Die wachsende Konsumbedeutung von Damenwäsche und Miederwaren in allen europäischen Ländern zeigte sich in dem Umfang und der modischen Vielfalt der Erzeugnisse von 257 Ausstellern aus 13 Ländern, unter denen 97 ausländische Unternehmen vertreten waren. Unter den 10 100 Fachbesuchern aus 33 Ländern befanden sich 2310 ausländische Interessenten. Damit erhöhte sich der Auslandsbesuch gegenüber der vorjährigen Veranstaltung um 28 Prozent. Die neun an der Messe vertretenen Schweizer Aussteller mit Damenwäsche, Miederwaren und Hauskleidung waren mit den getätigten Abschlüssen sehr zufrieden.

Kennzeichnung der Textilien

Die Qualitätskontrolle als Grundlage für die Pflegekennzeichnung

Tony Bolt, Textiltechniker

Vorwort des Verfassers: In Nr. 2 «Mitteilungen über Textilindustrie» wurde im Aufsatz «Wahrheit und Klarheit in der aufklärenden Kennzeichnung von Textilien» ganz besonders auf die dringende Notwendigkeit einer einheitlichen klaren, unmißverständlichen Faserbezeichnung hingewiesen.

Dabei wurde aber ausdrücklich betont, daß der Kreis — im Hinblick auf die Verbraucherforderungen erst durch Anweisungen für die Pflege von Textilien geschlossen werden könnte.

Im heutigen Beitrag soll versucht werden, dieses schwierige Problem ganz uneingenommen von bestimmten Fasern oder Fasergruppen zu beleuchten. «Die Nüsse sind ja zum Knacken da»:

Vor allem die Chemiefaserindustrie ist seit längerer Zeit bestrebt, daß nur gebrauchstüchtige Erzeugnisse aus ihren Produkten hergestellt werden. Man hat dort allgemein erkannt, daß dies die Voraussetzung für das Gedeihen ihrer Unternehmen ist.

Der Detaillist, gleichgültig, ob es sich um ein großes Kaufhaus oder um ein kleines Einzelhandelsgeschäft dreht, ist das letzte Glied in der Kette, das von der Industrie zum Endverbraucher führt. Weil er die Textilindustrie vor der Oeffentlichkeit vertritt, hat er das größte Interesse an der Qualität und besonders an einem einwandfreien Gebrauchswert der Erzeugnisse.

Was erwartet der Verbraucher?

Obwohl der Einzelhändler dem Konsumenten so nahe steht, dürfte es recht schwierig sein, die Motive zu analysieren, die die Kunden bei ihren Einkäufen leiten. Eine Ausnahme bilden heute das Nylon-Webtricot-Hemd, das wirklich nicht zu bügeln werden braucht, oder Socken aus Nylon-Stretch-Garnen, die neben dem hohen Tragkomfort kaum geflickt werden müssen. Die Brauchbarkeit von Unterlagen, die mittels Fragebogen gesammelt werden, dürfen deshalb nicht hoch eingeschätzt werden. Dadurch soll aber die Bedeutung der Kennzeichnung der Faserrohstoffe für tägliche Gebrauchsartikel nicht geschmälert werden.

Der Verbraucher interessiert sich oft auch für Eigenschaften, die nicht von der Güte des Rohstoffes abhängig sind, sondern von einem spätern Verarbeiter eingeführt werden, wie vom Spinner, Zwirner, Weber und Wirker, Ausrüster und nicht zuletzt vom Konfektionär, der den Erzeugnissen Stil und Mode gibt, bevor sie in den Detailhandel gelangen. Auch wenn die Faserrohstoffe für den vorgesehenen Verwendungszweck sehr günstige Eigenschaften besitzen, kann der Verbraucher sie letzten Endes ablehnen, wenn nicht auch das fachliche Können aller zwischen Fasererzeugung und Verbraucher eingeschalteten Verarbeiter — das für den endgültigen Erfolg der Fertigerzeugnisse weitgehend ausschlaggebend ist — ebenso mitspielt.

Neben Preis- und modischen Aspekten eines Kleidungsstückes wird der Verbraucher wahrscheinlich allgemein auch von der Qualität und Eignung der Ware für den vorgesehenen Verwendungszweck beeinflußt. Wichtig ist das gute Aussehen und der gute Griff eines Kleidungsstückes nicht nur im neuen Zustand, sondern auch nach dem Tragen, Waschen oder chemischen Reinigen.

Der Kunde legt Wert darauf, daß sein Kleid ein möglichst knitterfreies und ordentliches Aussehen auch nach dem Tragen hat. Er muß überzeugt sein, daß ein Wäschestoff nicht eingeht und die Farben echt sind. Das Verhalten eines Textilartikels im Gebrauch oder die Behaglichkeit eines Kleidungsstückes sind die entscheidenden Faktoren. Die Bereitschaft des Kunden, dieselbe Ware nochmals zu kaufen, hängt weitgehend von seinen Erfahrungen mit dem ersten Einkauf ab.

Deshalb sind sich heute bereits die Mehrheit der Spinner, Weber, Manipulanten und auch die Konfektionäre über die Notwendigkeit einig, ein hohes Qualitätsniveau aufrechtzuerhalten oder zu fördern und den Markt durch eine Einschränkung in der Herstellung nur mittelmäßiger Ware gesünder zu machen. Dieser Entschluß, der in sehr hohem Maß zur Wahrung des guten Rufes der Firmen beiträgt, erfordert die Annahme eines Planes, der eine Qualitätskontrolle und der Einhaltung von praktischen, vernünftigen Gebrauchsnormen für Textilartikel vorsieht.

Wenn auch die Art dieser Prüfsysteme verschieden sein mag, so haben sie doch gemeinsam:

1. Die Aufstellung von Qualitätsrichtlinien unter Berücksichtigung des Endverwendungszweckes der Stoffe,
2. das Recht, Artikel zurückzuweisen, die den Anforderungen nicht entsprechen,
3. gut eingerichtete Prüfeinrichtungen, deren Entwicklung eng mit dem Fortschritt der Technik verknüpft ist,
4. eine wirkungsvolle Werbung und Einführung einer einheitlichen klaren Kennzeichnung.

Qualitätsrichtlinien nach Endverwendungszweck der Stoffe

Auch in unserem Land haben Spinner, Weber und Ausrüster die Notwendigkeit der Qualitätskontrolle ihrer Produkte, Ueberprüfung der verschiedenen Herstellungsstufen sowie der Instandstellung und Pflege der Anlagen und Apparate erkannt. Jede Qualitätskontrolle ist mit erheblichem Kostenaufwand verbunden, weshalb sich solche allgemein auf große Betriebe beschränken. Obwohl

durch eine gründliche Kenntnis von Material und Herstellung ein an und für sich vollkommenes Produkt erzeugt werden kann, so sind doch die Bedingungen, denen das Fertigprodukt beim Gebrauch unterworfen wird, in vielen Fällen unbekannt. Die Kenntnis gerade dieser Materie ist eine grundlegende Voraussetzung für die dauernde und wachsende Marktgängigkeit des Produktes. Die Qualitätskontrolle für Fertigprodukte ist die Summe aller Maßnahmen, die ergriffen werden, um das Qualitätsniveau mindestens zu halten; meistens wird dadurch sogar eine Qualitätsverbesserung angestrebt. Der Faserproduzent ist daran in erster Linie interessiert und zur Durchführung von Qualitätskontrollen von seinen Fasern geradezu die geeignete Stelle.

Prinzipiell hat ein Qualitäts-Testprogramm des Faserproduzenten die Aufgabe, *qualitativ einwandfreie Gewebe* aus seinen Fasern oder in Beimischung mit Mindestprozentsätzen zu Naturfasern oder andern Chemiefasern, strengen Qualitätsprüfungen zu unterziehen. Nach erfolgreichem Bestehen werden diese Gewebe mit einem geschützten Gütezeichen gekennzeichnet. Dadurch wird diese spezifische Faser selbst zum Qualitätssymbol.

Das Qualitäts-Testprogramm ist somit ein Mittel zur Auslese, wodurch:

— das Prestige des Fabrikanten,
— die Sicherheit des Handels,
— und das Vertrauen des Verbrauchers

erhöht werden. Es ist offensichtlich, daß diese Zielsetzung im Interesse aller liegt.

Gewebe-Komposition und -Konstruktion

Es ist verständlich, daß infolge der Vielzahl von verschiedenartigen Stoffqualitäten, z. B. für modische Gewebe, keine Konstruktionsvorschriften gemacht werden können. *Da aber die Stoffqualität, deren Eigenschaften und Verwendungszweck im gleichen Maße von der Qualität des Rohstoffes wie von den angewandten Verarbeitungsbedingungen abhängig sind, ist es für den Faserproduzenten zur Durchführung eines realistischen Qualitätskontrollplanes unerläßlich, einen Mindestgehalt von seinen Fasern in den zu prüfenden Stoffen vorzuschreiben.* Dadurch wird die enge Beziehung zwischen Faserproduzenten und den mit seinem Gütezeichen ausgezeichneten Stoffen offensichtlich.

Der vorgeschriebene Mindestgehalt (meistens nicht unter 25 %) für Mischgewebe liegt jedoch so niedrig, daß ausreichende Möglichkeiten für die Vermischung mit Natur- oder andern Chemiefasern gegeben sind.

Endverwendungszweck

Eine weitere wichtige Voraussetzung für die Auszeichnung mit einem Gütezeichen ist die Verwendung des geprüften Stoffes für den spezifischen Endverwendungszweck, für den er geprüft wurde.

Prüfung

Den modernen Prüfungseinrichtungen des Faserproduzenten ist es allgemein zu verdanken, daß man künstliche Beanspruchungen erzeugen kann, denen ein Stoff im Normalgebrauch ausgesetzt ist, und daß man seine Eignung für den gedachten Verwendungszweck festzustellen vermag. Obwohl die sorgfältig ausgearbeiteten und ausgewerteten Prüfungsergebnisse keinen Absolutwert besitzen, kann immerhin angenommen werden, daß sich derjenige Stoff, der bei der Prüfung am besten abschneidet, auch beim Gebrauch sich am besten bewähren wird.

Pflegekennzeichnung

Obwohl sich die Kennzeichnung über die Pflege von Textilien nach:

— der Faserzusammensetzung resp. Fasereigenschaften,
— dem vorgesehenen Verwendungszweck des Fertigartikels

notgedrungen zu richten hat, ist die Pflegekennzeichnung hinsichtlich Verbraucherinformationen ebenso wichtig wie unerläßlich. Eine sachgemäße Behandlung eines Kleidungsstückes erhöht dessen Gebrauchswert.

Voraussetzung dafür ist eine leichte, überall verständliche Anleitung, wie sie das internationale Behandlungsetikett in Form von entsprechenden Kurzzeichen oder Symbolen darstellt. Dieses Behandlungsetikett soll stets — gesamthaft und in der gleichen Reihenfolge waschen, bleichen, bügeln und chemisch reinigen — als Einnähetikette an die im Kleidungsstück sichtbarste Stelle angebracht werden.

In der Schweiz ist für die Lizensierung des internationalen Behandlungsetikettes die Schweiz. Arbeitsgemeinschaft für das Textilpflegezeichen, Utoquai 37, Zürich 8, zuständig, der sämtliche verarbeitete Textilindustrien angehören. Die Arbeiten wurden in anerkennenswerter, überaus speditiver Art und in verhältnismäßig kurzer Zeit von der Société de la Viscose, Emmenbrücke, vorangetrieben, die das Behandlungsetikett der Oeffentlichkeit bereits bekannt gemacht hat.

Konfektion und Zutaten

Bei der Vielfalt von Zutaten in der Konfektion mag es oft schwierig sein, die richtige Auswahl für die dem Stoff zuträglichste Pflege zu treffen. Dieses Problem könnte gelöst werden, indem sich sämtliche Zutaten nach der für das Bekleidungsgewebe zugekommenen Behandlungsvorschrift richten. Es wäre zweckmäßig, bereits bei der Kollektionsaufnahme daran festzuhalten.

Schlußfolgerung

In dieser schnell-lebigen Zeit wird der Konsument jenes Kleidungsstück für den täglichen Bedarf qualitätsmäßig *am zuverlässigsten* erachten, das qualitätsgeprüft ist und verbindliche, klare Verbraucherinformationen gibt. Zweifellos würde der Verbraucher dadurch von seinem Einkommen mehr für seinen Textilbedarf ausgeben.

Tagungen

Unternehmertagung der Textilindustrie

Der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) führt in Zusammenarbeit mit den Branchenverbänden der Textilindustrie eine Unternehmertagung durch über «Unternehmensplanung im Hinblick auf Wandlungen im Konsum und die Entstehung größerer Märkte». Insbesondere sollen von den in- und ausländischen Referenten Probleme der Sortimentsgestaltung und Absatzplanung behandelt werden. Die Tagung findet am Dienstag, den 26. November 1963, im Grand Hotel Dolder in Zürich statt. Die Einladung erfolgt durch die veranstaltenden Verbände der Textilindustrie.

Jahresversammlung der Internationalen Baumwollvereinigung

Auf Einladung der griechischen Baumwollindustrie hielt die Internationale Baumwollvereinigung (IFCATI) ihre diesjährige Jahresversammlung vom 14. bis 21. September 1963 in *Athen* ab. Es beteiligten sich rund 150 Delegierte aus Westeuropa, den USA, Kanada, Japan, Indien, Madagaskar und Aegypten. Die schweizerische Delegation wurde von Herrn Otto Honegger, Präsident des Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Webervereins, angeführt. Im Verlaufe der Konferenz, die von König Paul von Griechenland eröffnet wurde, hielten maßgebende Baumwollindustrielle Referate, in denen sie einen Ueberblick über die wichtigsten Textilfabrikationszentren der Welt gaben, so über Westeuropa und das Problem der Entwicklungsländer, Großbritannien, Nordamerika und die japanische Baumwollindustrie. Eine Spezialsitzung war den *wirtschaftlichen Aspekten des internationalen Textilhandels* gewidmet. Die Diskussion wurde durch ein Referat des Direktors des IFCATI, Mario Ludwig, eingeleitet und brachte sowohl die Standpunkte der alten Industrieländer, als auch diejenigen der Entwicklungsländer deutlich zum Ausdruck. Das Ergebnis dieser Konferenz wurde in einer einstimmig angenommenen Erklärung festgehalten. Darin wird darauf hingewiesen, daß die Entwicklungsländer ihre Textilproduktion und die Exporte auszudehnen und einen größeren Anteil am Welttextilhandel zu erreichen bestrebt sind; gleichzeitig wünschen die hochindustrialisierten Länder, ihre eigene, lebensfähige Textilindustrie zu erhalten und nicht nur die einheimischen Märkte zu beliefern, sondern auch zu exportieren. Diese beiden Ziele sind nur zu erreichen, wenn auf den Textilmärkten der Welt geordnete Verhältnisse herrschen. Dumping-Praktiken sollten auch aus dem Grunde verhindert werden, damit die Preise in ein normales Verhältnis zu den wirklichen Kosten gebracht werden können. Sowohl von den Entwicklungs- als auch von den Industrieländern sollten alle Anstrengungen unternommen werden, um die Bestimmungen des GATT-Abkommens über den Baumwoll-Textilhandel im Sinne seiner Präambel mit Erfolg durchzuführen. Gleichzeitig wäre eine Verlängerung dieses Abkommens über die vorgesehenen fünf Jahre hinaus zu prüfen, damit die notwendigen strukturellen Anpassungen vorgenommen werden können. Die zu erwartende Zunahme im Gesamt-Textilkonsum sowohl in den Entwicklungsländern als auch in den hochindustrialisierten Ländern bilden gute Aussichten für die zukünftige Prosperität der Textilindustrie der ganzen Welt, wenn es gelingt, diese Probleme auf Industrie- und Regierungsebene auf befriedigende Weise zu lösen.

Während der Konferenz tagten ebenfalls verschiedene Komitees. Das *Komitee für Rohbaumwollfragen* und das *Rohbaumwoll-/Spinner-Komitee* behandelten Fragen der mechanischen Prüfung von Rohbaumwolleigenschaften (Micronaire, Pressley, Shirley-Analyser) und die Möglichkeit ihrer Verwendung für die Arbitration. Außerdem wurden Probleme des Rohbaumwolltransportes und der Baumwollqualitäten besprochen. Das *Chemiefaser-Komitee* sprach sich für eine baldige Einführung der internationalen Behandlungsetikette und eine übersichtlichere Benennung der einzelnen Chemiefasern aus. Behandelt wurden auch Fragen des Feuchtigkeitszuschlages, des tex-Nummernsystems und internationaler Statistiken über Chemiefasern.

Das *Direktionskomitee* bestätigte erneut seine schon früher eingenommene Auffassung zur USA-Baumwollpolitik, wonach sobald als möglich für amerikanische Baumwolle zu einem wettbewerbsfähigen Einpreissystem übergegangen werden sollte. Eine Arbeitskommission wurde beauftragt, sich dem Problem der Erweiterung der Finanzbasis für die in vielen Ländern bestehende allgemeine Baumwollpropaganda anzunehmen und entsprechende Vorschläge zu unterbreiten. Zugestimmt wurde auch gewissen Empfehlungen für einen besseren internationalen Textilmusterschutz.

Als neue Mitglieder des IFCATI wurden aufgenommen die Vereinigung der indischen Baumwollfabrikanten und der Baumwollverband von Afrika und Madagaskar, womit mehr als zwei Drittel der gesamten Welt-Baumwollspindeln und -Webstühle dem IFCATI angeschlossen sind. Die nächste Jahresversammlung wird vom 3. bis 10. Oktober 1964 in Zürich stattfinden.

Schweizerische Vereinigung von Färbereifachleuten (SVF) / Herbsttagung 1963

12. Oktober 1963 im Kongreßhaus in Zürich

Ba. Die diesjährige Herbsttagung der SVF war dem Thema «Vorbehandlung, Färben und Bedrucken von Polyamid-Webbtrikot» gewidmet. Die überraschend große Zahl von Teilnehmern — es waren rund 230 Personen — hat das Interesse am gebotenen Thema bestätigt und gezeigt, daß eine solche Arbeitstagung mit Kurzreferaten eine weitgestreute Zuhörerschaft anzusprechen vermag.

Das Programm verlief übrigens nach einem gut ausgefüllten Zeitplan; daß er auf die Minute genau eingehalten werden konnte, ist nicht zuletzt dem Verständnis der Herren Referenten zuzuschreiben.

Nach der Begrüßung durch den Präsidenten der SVF, Herrn Dir. W. Keller, begann Herr F. Hupfer, Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, mit seinem Referat über die

«Allgemeine Entwicklung der Nylon-Webtrikotartikel»

Bekanntlich hat sich die Kettstuhlware aus synthetischen Polyamidfasern in kurzer Zeit ein umfangreiches Marktgebiet erobern können. Dieser rasche und weitverbreitete Erfolg ist der gesteigerten Leistung der Kettwirkmaschinen zu verdanken. Betrug 1944 die Maschenreihenzahl pro Minute noch 180 bis 450, so konnten bereits 1958 deren 800 bis 1000 erreicht werden. Heute schon lassen sich Spitzenzahlen bis zu 1200 Maschenreihen pro Minute erzielen.

Nach einem kurzen Ueberblick über die verschiedenen Legungen und Fertigstoffe kam der Referent auf die einzelnen Artikel zu sprechen. Herrenhemden, Blusen, Schürzen, Wäsche- und Lederimitationsstoffe werden heute, teils unigefärbt oder reichbemustert bedruckt, aus Polyamidwebtbrikot hergestellt. Ein spezielles Gebiet sind Wetter- und Sportartikel sowie Möbelbezugsstoffe mit hoher Scheuerfestigkeit aus laminiertem Kettstuhl-Velours. Mit Herren- und Damenhosen, Jupes und Shorts wurden bereits erfolgreiche Tragversuche durchgeführt. Alle diese Artikel werden einer eingehenden Qualitätskontrolle unterworfen. Vor allem für den Veredler wichtig sind die Mindestanforderungen an die Licht- und Waschechtheit der Färbungen und Drucke sowie die Einhaltung der vorgeschriebenen Minimalgewichte und Höchstschrumpfwerte. Sind alle diese Anforderungen erfüllt, erhält der Fertigartikel das Gütezeichen der Société de la Viscose Emmenbrücke: «Nylsuisse Qualité contrôlée».

Der zweite Vortrag, von Herrn R. Schneider, Sandoz AG Basel

«Erfahrungen beim Bedrucken von Polyamidfaser-Gewirken»

brachte einen umfassenden Ueberblick über die Herstellung von Drucken auf Maschenware aus synthetischen Polyamidfasern. Der größte Teil der Druckware, nämlich

etwa 85 bis 90 Prozent, wird im Rouleauxdruck hergestellt. Einwandfreie Drucke erhält man, indem die flache Rückseite der Ware bedruckt wird. Im Filmmaschinendruck dagegen kann die Ware viel leichter auch auf der Oberseite bedruckt werden. Allerdings stellt das Fixieren des Materials auf dem Tisch ein gewisses Probblem dar. Durch die Verwendung von Polyvinylalkohol- und Dauerklebern ist es möglich geworden, die Ware ohne nennenswerte Reservierungserscheinungen und mit genügender Klebekraft auf dem Gummiläufer zu fixieren. Als geeignete Farbstoffklassen stehen dem Drucker reichhaltige Sortimente aus der Reihe der Säure- und Metallkomplexfarbstoffe zur Verfügung.

Herr W. Porges von der Meypro AG Kreuzlingen ging in seinem Vortrag

«Neuzeitliche Verdickungsmittel beim Druck von Polyamid-Webtrikot»

insbesondere auf den Einfluß der Verdickungsmittel auf den Druckausfall ein. Je nach Konstitution der verwendeten Farbstoffe, je nach Brillanz und Echtheiten der Drucke müssen ganz unterschiedliche Resultate mit den einzelnen Verdickungen erwartet werden. Untersuchungen vom technischen und finanziellen Standpunkt aus haben zur Schaffung zweier neuer, speziell für synthetische Fasern und zum Bedrucken von Wirkware geeigneter Marken geführt: Meyprogum AC und AC 7. Auch Meyprogum ACB, eine Mischung aus zwei Verdickungen, ist ein neues Produkt, das erlaubt, Stammverdickungen rasch anzusetzen und Drucke mit gutem Stand und guter Farbausbeute zu erreichen.

Anhand übersichtlicher Diapositive berichtete Herr J. Strelecky, CIBA Aktiengesellschaft Basel, über

«Vorbehandlung und optisches Aufhellen von Polyamid-Webtrikot»

Da die Weißware innerhalb der Polyamid-Maschenartikel einen erheblichen Anteil einnimmt, ist der Bleichprozeß und mit ihm das optische Aufhellen von tragender Wichtigkeit. Am Beispiel der beiden Uvitex-Marken NB und CF demonstrierte der Referent den Einfluß der Temperatur, des pH-Wertes sowie der Verwendung von Hydrosulfitpräparaten im Aufhellerbad auf die Aufziehgeschwindigkeit, Egalität und den Aufhellungseffekt der optischen Bleichmittel.

Herr J. Baumann, J. R. Geigy AG Basel, sprach über

«Das Färben von Polyamid-Webtrikot mit sauren Wollfarbstoffen auf HT-Baumfärbeapparaten»

Die Polyamid-Maschenware wurde bisher auf dem Jigger gefärbt. Beim HT-Baumfärbeapparat wird die Ware nach einer Wasserpassage auf dem Foulard möglichst über eine spezielle Aufwickelvorrichtung dem Baum zugeführt, hydrofixiert und anschließend gefärbt. Gute Naßechtheiten und einen guten Ausgleich der Streifigkeit bekommt man mit sauren Wollfarbstoffen, nachbehandelt mit Tannin-Brechweinstein oder Erional NW

In überraschend gutem Deutsch vorgetragen, bot Mr. Denyer, ICI Zürich, in einem Referat

«Das Färben von Polyamid-Webtrikot mit Procinyl- und Nylomin-Farbstoffen»

zahlreiche Anregungen und Empfehlungen für die Verwendung von Nylomin-, Procinyl- und Procion-M- oder H-Farbstoffen zum Färben von Polyamid-Maschenware. Die Nylominfarbstoffe — anionaktive Produkte mit hoher Brillanz — zeigen keine Blockierungserscheinungen, besitzen eine gute Affinität bei relativ tiefer Temperatur und decken Streifigkeiten sehr gut, wenn mit Lissapol D gefärbt wird.

Ueber den noch recht jungen Zweig auf dem Gebiet der Textilveredlung,

«Die Kaschierung von Textilien mit Polyurethan-Schaumstoffen»

berichtete Herr H. Bergs, Farbenfabriken Bayer, Leverkusen. Die Herstellung von Schaumstoffen aus Polyurethan beruht auf einem von Prof. Otto Bayer im Jahre 1937 entwickelten Verfahren. Man unterscheidet zwischen Aether- und Ester-Schaumstoffen, wobei für Polyamid-Webtrikot meist die letzteren eingesetzt werden. Die Folien werden in Stärken von 4 bis 6 mm für Schonbezüge und bis zu 2 mm für Oberbekleidung aus den in der Fabrikation anfallenden Blöcken geschnitten und entweder durch thermische Verschmelzung (Flammkaschierung) oder mittels eines Klebeverfahrens auf das Textilgut aufgebracht. Die Kaschierung von Textilien bringt zum Teil völlig neue Gebrauchseigenschaften: sie sind schalldämpfend, polsternd und für Oberbekleidung formstabil, genügend luft- und wasserdampfdurchlässig. Schaumstoffkaschierte Polyamidmaschenware läßt sich wie üblich waschen und in Perchloräthylen mit den normalen Reinigungsverstärkern reinigen.

Marktberichte

Baumwolle

P. H. Müller

Es ist eigenartig, wie sich die internationale Textilindustrie immer mehr zu einer Art Vermassung entwikkelt und sukzessive eine individuelle Bedienung aufgibt. Der Bundesverband des deutschen Textileinzelhandels stellte an der Textilausstellung in Köln fest, daß die Textilienproduktion infolge der fortschreitenden Mechanisierung die Elastizität verloren habe, was in den hochindustrialisierten Ländern sehr verbreitet ist. Aber auch in den Entwicklungsländern zeichnen sich ähnliche Erscheinungen ab. In diesen wird in der Regel nur eine Produktion erschaffen, um sich in der Versorgung unabhängig zu machen. Die Höhe der Produktion und deren Selbstkosten werden oft kaum in Erwägung gezogen; die Industrialisierung läuft der Kaufkraft des Landes voraus, so daß nachher für die Ueberproduktion im Export ein Absatzgebiet gefunden werden muß.

Auch diese Probleme wurden am Jahreskongreß der «International Federation of Cotton and Allied Textil Industries» (IFCATI) in Athen behandelt. Diese Organisation vertritt mehr als zwei Drittel der Baumwollspindeln und der Webstühle der Welt. Man möchte in der Textilindustrie geordnete Verhältnisse schaffen und Dumpingmethoden ausschalten. Hoffentlich wird man bis zum nächsten Jahreskongreß, der vom 3. bis 10. Oktober 1964 in Zürich stattfindet, diese Industrie-, Regierungs- und Handelsfragen lösen können.

Bekanntlich wächst der Textilfaserverbrauch der Weltbevölkerung ständig. Die Zunahme betrug seit 1951/55 bis 1960 total 0,63 kg pro Kopf. Sie ist nicht nur auf die Bevölkerungszunahme zurückzuführen, sondern ebenso auf die Verbesserung des Lebensstandards. Leider liegen nur die statistischen Angaben bis 1960 vor, die sich mit den Vorjahren wie folgt vergleichen:

Textilfaserverbrauch pro Kopf der Weltbevölkerung in Kilo

	1951/55	1957	1958	1959	1960
Baumwolle	3,10	3,26	3,31	3,34	3,39
Wolle	0,44	0,45	0,46	0,47	0,48
Rayon/Zellwolle	0,73	0,83	0,83	0,83	0,86
Sonstige Chemiefasern	0,06	0,14	0,16	0,19	0,23
	4,33	4,68	4,76	4,83	4,96

Daraus ist ersichtlich, daß die Baumwolle stets noch stark obenauf schwingt. Die Verbrauchszunahme von Rayon/Zellwolle blieb weit hinter den andern Chemiefasern, und der Verbrauch der Wolle hat wesentlich weniger zugenommen als der von Baumwolle.

Die offiziellen amerikanischen Instanzen sagen eine Zunahme des US-Baumwollverbrauchs um rund 400 000 Ballen, somit einen Totalverbrauch von 8,8 Millionen Ballen, voraus, und trotzdem sich der Weltverbrauch in den verschiedenen Ländern unterschiedlich entwickeln wird, rechnet man auch außerhalb der USA mit einem etwas erhöhten Verbrauch von rund 23,5 Millionen Ballen. Setzt man die kommunistischen Länder mit den gleichen Verbrauchszahlen ein wie letzte Saison, so ergibt sich folgendes statistisches Bild:

Weltangebot und Weltverbrauch

(in Millionen Ballen)	1961/62	1962/63	1963/64
Uebertrag 1. August	20,0	19,4	22,3
Weltproduktion:			
Demokratische Welt	33,9	36,8	35,6
Kommunistische Welt	12,1	12,0	12,0
Totalangebot	66,0	68,2	69,9
Verbrauch:			
Demokratische Welt	32,6	31,6	32,3
Kommunistische Welt	14,1	14,3	14,3
Zerstört	0,1	0,1	0,1
Totalverbrauch	46,8	46,0	46,7
Uebertrag Ende Saison	19,2	22,2	23,2

Diese Aufstellung soll vergegenwärtigen, daß auch bei einem höheren Weltverbrauch, so wie er momentan eingeschätzt werden kann, am Ende dieser Saison mengenmäßig eher mit einem höheren Uebertrag zu rechnen ist, sofern nicht Ueberraschungen eintreten, die man noch nicht voraussehen kann. Preislich wird sich die Baumwolle mehr oder weniger den Kunstfaserpreisen anpassen müssen, falls sie nicht vom Weltmarkt verdrängt werden will.

Auf alle Fälle ist die *US-Baumwolle* konkurrenzfähig geworden, und sie scheint ihre Position zu behaupten. Die Preise, die die amerikanischen Farmer in letzter Zeit verlangten, standen für «weiße Baumwolle» rund 50 Punkte, für «light spotted»-Baumwolle je nach Qualität 50 bis 130 Punkte über den CCC-Beleihungspreisen. Das USA-Landwirtschaftsministerium hat bereits für die nächste Ernte 1964/65 die Anbaufläche in unveränderter Höhe wie im Vorjahr festgesetzt, wobei ein US-Baumwollverbrauch von 13,6 Millionen Ballen — Inlandverbrauch plus Export — zugrundegelegt wurde.

In der *Türkei* haben die Baumwollexporteure von Mersina infolge des schlechten Auslandabsatzes die Preise revidiert und andere Minimalpreise festgesetzt, die auf den Tagespreisen der Adana-Baumwollbörsen basieren, was sofort ein Anziehen des Exportgeschäftes mit sich brachte. In *Iran* kommen jetzt die führenden Baumwollablader wöchentlich zur Fixierung der Baumwoll-Exportpreise zusammen. Bei diesen beiden Märkten muß man sich in Europa allerdings darüber im klaren sein, daß oft Käufe seitens der kommunistischen Länder einsetzen, die mehr politischen als wirtschaftlichen Charakter haben, daß sich hierauf infolge der Enge dieser Märkte oft Preiserhöhungen bilden, bei denen wir Europäer nicht mehr mitmachen können. Auf dem südamerikanischen Markt fiel bekanntlich letzte Saison die *Sao-Paulo-Ernte* qualitativ ausnahmsweise gut aus. Diese bildete sich in der Ernte 1963 wieder zurück, indem die Qualitäten 5 und 5/6 abnahmen, dagegen die Qualitäten 6 und 6/7 zunahmen. Die Faserlänge bewegt sich zwischen $1\,^1/_{32}$' bis $1\,^1/_8$" und länger. Die *Preise* bei den amerikanischen Flocken waren in letzter Zeit konkurrenzfähig, insbesondere bei den niederen Qualitäten.

In *extra-langstapliger Baumwolle* wird laut offiziellen Angaben in *Aegypten* diese Saison keine Aenderung in der Politik eintreten. Das Anpflanzungsareal ist gegenüber dem letzten Jahr nur unwesentlich verändert.

	1962/63	1963/64
	Feddans	Feddans
Menufi	589 161	571 546
Karnak	207 907	206 434
Guiza 45	63 846	64 840
Guiza 68	—	1 368
Extra-langstaplige Baumwolle	860 914	844 188

Die Preise wurden seitens der offiziellen Instanzen vor allem für Karnak, Menufi und Guiza 45 des öfteren erhöht. In *Sudan-Baumwolle* sind die hohen Qualitäten — XG 4 und höher — verkauft. Der Export der bereits verkauften Baumwolle verteilt sich wie folgt:

Europa und England	38 %
Asien	26 %
Amerika: USA und Mexico	3 %
Afrika	0,5 %
Kommunistische Länder	32,5 %

Auch die Peru-Baumwollpreise waren fest. Die Exportverkäufe der *Peru-Baumwolle*, Ernte 1963 bis Ende September 1963, verteilen sich wie folgt:

	Quintals
Tanguis	2 115 000
Pima	351 000
Pima S 1	57 000
Karnak	19 000
El Cerro	45 000
Aspero	3 000
Total zirka	2 590 000
Neue Ernte 1964	
Tanguis	237 000
El Cerro	8 000
Total zirka	245 000

In der *kurzstapligen Baumwolle* belebte sich der *Pakistan-Markt* etwas. In neuer Ernte war Nachfrage vorhanden, vor allem seitens Europa und den USA. Die Preise blieben unverändert. In *Indien* gab die Regierung bekannt, daß bei den Höchst- und Mindestpreisen keine Aenderungen vorgenommen würden. Die Auslandnachfrage ist gering. Nach der Bekanntgabe der Exportquote von 200 000 Ballen wurde wenig gekauft, da das exportfreie Quantum groß genug ist, um den Bedarf noch decken zu können.

Die *Preise* in *amerikanischer Saat* waren an den meisten Märkten beständig bis leicht schwächer, und da genügend Baumwolle vorhanden ist und die Kunstfaserpreise kaum steigen werden, dürfte auch in dieser Marktlage keine wesentliche Aenderung eintreten. In *extralangstapliger Baumwolle* ist vor allem infolge Fehlens der hohen Qualitäten eine Preisfestigkeit eingetreten, mit der auch weiterhin zu rechnen ist. In *kurzstapliger Baumwolle* haben die Preise, trotzdem bis jetzt sehr wenig Nachfrage vorhanden war, nicht nachgegeben. Es muß somit eher mit höheren Preisen gerechnet werden, sobald eine regere Nachfrage einsetzt.

Uebersicht über die internationalen Woll-, Seiden- und Kunstfasermärkte

(New York, UCP) — In den Vereinigten Staaten von Amerika nehmen in jüngster Zeit die Tendenzen zur Verwendung von reinwollenen Geweben auf Kosten der Mischgewebe zu.

Die australischen Wollauktionen zeigten während des ganzen Oktobers eine rege Tätigkeit. So wurden etwa in der dritten Oktoberwoche in Sydney 62 500 Ballen, in Melbourne 65 000 Ballen und in Albany 15 500 Ballen aufgefahren, von denen rund ein Drittel allein nach Japan gingen. Aber auch der europäische Kontinent kaufte reichlich, während Großbritannien und der Ostblock eher schwächer in Erscheinung traten.

Auch in Neuseeland tendieren die Preise wieder etwas nach oben, zugunsten der Verkäufer. In Christchurch wurden 25 000 Ballen unter den Hammer gebracht.

Die vier Wollmarktplätze Südafrikas liegen zurzeit ebenfalls fest im Markt und die Preise ziehen leicht an. Insgesamt kamen hier 31 000 Ballen zum Angebot. Hier trat vor allem die Bundesrepublik Deutschland als Käufer auf, die unmittelbar hinter Frankreich rangiert.

Wie einer Verlautbarung zu entnehmen ist, ist erst ab Mitte 1964 mit Aenderungen im australischen Wollverkaufssystem zu rechnen. Der mit dieser Frage beauftragte Ausschuß prüft zurzeit die verschiedensten Verkaufssysteme. Für die Arbeit des Ausschusses sind nach Sir William Gunn folgende Gesichtspunkte maßgebend: Sicherung der bestmöglichen finanziellen Erträge für die Wollerzeuger, Erzielung einer gewissen Preisstabilität und Vorsorge, daß das gesamte Wollaufkommen nach einem einheitlichen Verkaufssystem abgesetzt wird.

*

Trotzdem die meisten Verarbeiter in der letzten Zeit wirkliches Kaufinteresse zeigten, war am Seidenmarkt in Lyon das Geschäftsvolumen mäßig, da mit Anschaffungen wegen der an den japanischen Seidenmärkten eingetretenen Abschwächungen vorerst noch zurückgehalten wurde. Trotzdem war man in Handelskreisen optimistisch gestimmt, da die Verarbeiter das bereits unter Kontrakt gestellte Material zügig abriefen. Die Rohseidenimporte aus Japan haben in den letzten drei Monaten beträchtlich zugenommen und stellten sich z. B. im Juli auf 64 t, im August auf 48 t, gegenüber 15 t im Mai und 3 t im Juni.

Infolge des Ansteigens der Lagerbestände gingen die Kurse für Rohseide am japanischen Rohseidenmarkt in den letzten Wochen leicht zurück. Während die Handelsnachfrage sowohl von den Verschiffern als auch von den inländischen Webern begrenzt ist, versuchen die Spinnereien ihre Vorräte abzusetzen, die sie bis jetzt in Erwartung einer Erholung der Preise zurückbehalten haben. Die zumeist spekulativ arbeitenden Außenseiter haben den Markt verlassen, und die Schwankungen bewegen sich nur mehr in wesentlich engeren Grenzen als in der ersten Hälfte des Jahres. Am Rohseidenmarkt in Yokohama wurden zuletzt für Rohseide der Gradierungen A von 20 bis 22 Denier (maschinengehaspelt, weiß) folgende Preise in Yen je Kilo bezahlt: Auslieferungen aus Lagerhäusern in Yokohama, die von der Rohseidenbehörde zugelassen sind: Kassaware 4730, Oktober 4711, November 4716, Dezember 4719, Januar 4722, Februar 4724 und März 4730.

*

Italien hat im Jahre 1962 259 700 t Chemiefasern erzeugt; dies bedeutet gegenüber dem Vorjahr eine Zunahme um 17,1 %. Davon entfielen 137 200 t auf die Gruppe Snia Viscosa in Mailand (+13,9 %). Der Gesamtumsatz der Gruppe betrug 220 (198) Mia Lire, davon für 32 (28) Mia Lire bei den Auslandsgesellschaften.

Kurse

	18. 9. 1963	16. 10. 1963
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	124.—	127.—
Crossbreds 58' ∅	106.—	108.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	102.—	102.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	117,7—117,8	126—126,1
Seide		
New York, in Dollar je lb	6.35—7.60	6.10—7.20
Mailand, in Lire je kg	10700—11000	10050—10200
Yokohama, in Yen je kg	5030.—	4630.—

Jubiläen

50 Jahre Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie

Am 4. Oktober 1963 feierte die Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG in Münchwilen ihr 50jähriges Bestehen. Die rund 250 anwesenden Gäste, die von der Jubilarin zum goldenen Jubiläum geladen wurden, präsentierten einen wesentlichen Kreis der schweizerischen Textilfamilie. Rohstofflieferanten und Kunden, aber auch Angehörige der verwandten textilen Branchen vernahmen durch die Ansprachen von Verwaltungsratspräsident Dr. Alfred Müller, Vizepräsident Carl Weber und Direktor W. R. Brupbacher die Geschichte des bekannten Tüllfabrikationsunternehmens in Münchwilen. Umrahmt wurden die Ansprachen durch musikalische Delikatessen der Kammermusiker Zürich unter Leitung von Brenton Langbein — ein Rahmen, der der Veranstaltung eine besonders feierliche Note verlieh.

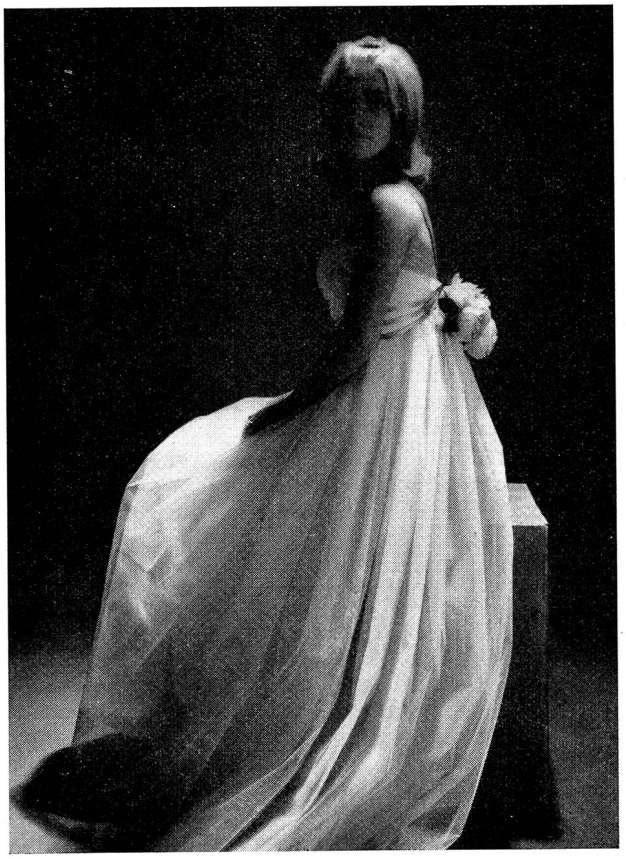
Die Blütezeit der Stickereiindustrie vor dem ersten Weltkrieg bewirkte, daß die Tüllindustrie auch in der Schweiz eingeführt wurde. Es war Direktor A. Frohmader von der Webschule Wattwil, der am 9. Mai 1910 in einem Referat vor dem Industrieverein St. Gallen für die Errichtung einer schweizerischen Tüllindustrie eintrat. (Trotz seines hohen Alters von mehr als 90 Jahren besuchte Herr Frohmader die Jubiläumsfeier.) Verwirklicht wurde die Anregung durch einen initiativen Auslandschweizer, Emanuel Cavigelli, der in einer italienischen Tüllfabrik die notwendigen technischen Fachkenntnisse erwarb. Vorerst sollte die Fabrik in Vorarlberg erstellt werden, weil 40 Prozent des Aktienkapitals in österreichischen Händen war. Dann waren es aber die Verwaltungsratsmitglieder Carl und Emil Thomann in Münchwilen und der langjährige Präsident des Verwaltungsrates, J. Heinrich Frey in Zürich, die für den Standort Münchwilen eintraten. Heute sind sämtliche Aktien in schweizerischem Besitz.

Dem unmittelbar vor dem ersten Weltkrieg gegründeten

Unternehmen war es nicht vergönnt, eine ruhige Entwicklungszeit erleben zu können. Nach den Kriegswirren 1914—1918 folgten die 30er Krisenjahre, und die nachfolgende Katastrophe des zweiten Weltkrieges erschwerte neuerdings die Produktion. Um so bewundernswerter ist der Aufbau- und Durchhaltewillen der maßgebenden Instanzen der schweizerischen Tüllindustrie. Wurde im Jahre 1913 der Betrieb mit sechzehn Maschinen aufgenommen, erhöhte sich die Zahl der eigentlichen Tüllmaschinen um 1950 auf fünfzig. Die Ausmaße dieser Maschinen sind enorm, können doch Tülle bis zu Breiten von zehn Metern erzeugt werden. Vermochte dieser Maschinenpark den Aufträgen kaum zu genügen, um Baumwolltüll für die Stickereiindustrie und Gardinen zu fabrizieren, wie auch Tüll aus Rayonne und Seide für Damenkleider und Damenunterwäsche änderte sich die Situation durch das Aufkommen von auf Raschelmaschinen hergestellten Tüllimitaten. Deshalb entschloß sich das Unternehmen, auch die Fabrikation von Rascheltüll aufzunehmen und nannte ihre neuen Erzeugnisse «Müratex», abgeleitet von Münchwiler Raschel textilien. Heute deckt dieser Fabrikationszweig die Hälfte des Umsatzes der Firma. Das gesamte Fabrikationsgebiet der Bobinet- und Raschelmaschinen reicht vom zartesten Tüllgewebe für Schleier bis zu schweren Tüllen für Theaterzwecke, von elastischen Gewirken bis zu schweren Tarnnetzen unserer Armee.

Parallel mit der Ausdehnung der Produktion zeigte sich die Notwendigkeit, die fabrizierten Tülle teilweise selbst auszurüsten. Bereits im Jahre 1924 wurde ein großer Spannrahmen für die Ausmaße 10×90 Meter installiert. Heute steht der Betrieb vor dem Abschluß eines Erweiterungsbaues, der einerseits Rationalisierungsmaßnahmen ermöglicht und anderseits auf dem Gebiet der Ausrüsterei, die bereits die Sengerei, Wäscherei, das Thermofixieren, die Bleicherei, Färberei, Appretur und die Spannerei umfaßt, für eigene und fremde Rechnung genügen soll. In der neuen Handspannerei, die demnächst eingerichtet wird und in der die Tülle die Endausrüstung erfahren, erfolgt die Trocknung durch Luftumwälzung vermittels einer vollklimatischen Anlage, die bis heute noch in keiner Bobinetweberei existiert. Diese Planungen zeugen von mutigem und weitsichtigem Unternehmergeist.

Unter dem Motto «50 Jahre Vertrauen und Fortschritt» vermittelte Direktor W. R. Brupbacher in seiner gehaltvollen Ansprache die Zusammenhänge zwischen Kundschaft und Lieferant, Verbraucher und Fabrikant, wie auch zwischen Geschäftsleitung und Mitarbeitern. In seiner Aussage verglich er auch jene Zeiten, als der Inhaber oder Chef einer Firma mit der Kutsche zur Kundschaft



Tupftüll aus Nylon

fuhr, um Aufträge für sechs und mehr Monate zu übernehmen. Heute aber lebt er in einer hektischen, nervösen Zeit, die keine Möglichkeiten für persönliche Kontakte gestattet, die so unendlich wichtig für das Gedeihen eines Betriebes sein können. Er gab dem Wunsche Ausdruck, daß dieser Feiertag Gelegenheit für Kontaktnahmen biete.

Mit diesen Gedanken vermochte der Leiter der schweizerischen Tüllindustrie dem goldenen Jubiläum einen besonderen Aspekt zu verleihen. Mögen Vertrauen und Fortschritt in aller Zukunft als Leitsterne über dem hochmodern eingerichteten und vorbildlich geführten Münchwiler Unternehmen leuchten. Dazu wünschen ihm die «Mitteilungen über Textilindustrie» an dieser Stelle viel Glück und Segen.

Literatur

«Farbenlehre» von Emil Naef, Fachlehrer für Zeichnen und Farbenlehre an der Textilfachschule Wattwil. Erschienen im Verlag Talens & Sohn AG, Olten. Umfang 80 Textseiten und 42 Tabellen. Preis Fr. 28.30.

Der Verfasser schreibt einleitend: «Der vorliegende Lehrgang ist von einem Praktiker für die Praxis verfaßt. Er erhebt keineswegs Anspruch, als wissenschaftliche Abhandlung betrachtet zu werden. Der ganze Aufbau und die Zusammensetzung entsprechen den langjährigen Erfahrungen eines Entwerfers und Dessinateurs in der Textilindustrie und des Lehrers für Zeichnen und Farbenlehre an der Schweizerischen Fachschule für Spinnerei, Zwirnerei und Weberei in Wattwil. Ich trete mit meinem Lehrgang vor die Oeffentlichkeit mit der Absicht, die Farbenlehre einem größeren Kreis zugänglich zu machen. Seine Aufgabe ist, anzuleiten und den Sinn für Farben zu wecken und zu entwickeln. Dann soll er ein Wegweiser und Führer für diejenigen sein, welche sich beruflich oder aus Liebhaberei auf dem Gebiet der Farben informieren wollen. Ich hoffe ganz zuversichtlich, daß der Lehrgang recht viele Anhänger gewinnt und daß die farblich Lernbegierigen finden können, was sie gesucht haben. Die einfachen, handwerklichen Uebungen sind auf Grund meiner Unterrichtspraxis entstanden. Die einschlägige Literatur auf dem Gebiet der Farbenlehre hat mir gezeigt, daß auf diesem Sektor verschwindend wenig praktische Lehrmittel erhältlich sind. Die meisten Autoren legen das Hauptgewicht auf die theoretische Farbenlehre. Ich glaube, daß ich mit der Schaffung des Lehrganges einen wirklich neuen Weg gegangen bin. Die Parole soll heißen: «Nimm Papier, Pinsel und Farben in die Hand und mache es wie die richtigen Maler!»

«Mache es wie die richtigen Maler»: wenn man nun einerseits im Textteil dieses Werkes blättert, in dem Emil Naef in leichtverständlicher Art seine Farbenlehre erläutert, und anderseits die 42 Tabellen vorfindet, die die

einfachen Grundformen wie Quadrate, Rechtecke und Kreise enthalten, die nach den Angaben im Textteil bemalt werden sollen, so wird der Leser geradezu «gezwungen» Papier, Pinsel und die vorgeschriebenen Farben zur Hand zu nehmen, um mit der Arbeit zu beginnen.

Der Laie betritt mit dem Studium dieses Lehrganges eine farbenfrohe Welt, und der mit den Farbenproblemen vertraute Praktiker findet viele interessante Experimente. Der Verfasser hat sein Werk in 79 Abschnitten zusammengefaßt. Er beginnt mit den Ueberschriften «Die Farben» und «Die Farbenbenennungen» und endigt mit «Bunte Vierklänge» und Bunter Vierklang und Unbunt». Dazwischen bespricht er nicht nur die rein technischen Belange, sondern äußert sich auch über die Symbolik und die Gefühlswirkungen der einzelnen Farben.

Die praktische Arbeit, die vom Leser gewünscht wird, wird mit dem Bemalen von Kreisflächen im Durchmesser von vier Zentimetern mit den drei Primärfarben Gelb, Rot und Blau im Beispiel A begonnen, um dann im Beispiel B Grün als vierte Hauptfarbe beizufügen. Im weiteren sind die Sekundärfarben Orange, Violett und Grün zu mischen und den achtteiligen Farbenkreis und den entsprechenden 24teiligen Kreis zu entwickeln und vieles andere mehr.

Durch diese Arbeiten wird das Werk von Emil Naef lebendig. Er hat kein farbiges Bilderbuch geschaffen, sondern einen Lehrgang, der zum farbigen Sehen erzieht.

«Verbesserung der Verarbeitungseigenschaften von Bastfasergarnen durch Beigabe einer Chemiefaserkomponente» — Forschungsbericht Nr. 1240 von Dipl.-Ing. Rudolf Otto, Dipl.-Ing. Waldemar Rohs, Technisch-Wissenschaftliches Büro für die Bastfaserindustrie Bielefeld, 1963, 35 Seiten, 12 Abbildungen, 8 Tabellen, kartoniert 18,60 DM, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Ein Bericht über Versuche, Dehnungsfähigkeit, Arbeitsvermögen und elastisches Verhalten von Bastfasergarnen durch Beigabe einer Komponente aus Polyesterfasern zu verbessern. Dabei werden Flachs und Flachswerg mit Diolen-Endlosgarn derart versponnen, daß der Anteil an synthetischer Faser die Grenze von 10% nicht übersteigt. Die günstige Beeinflussung der Garneigenschaften ist durch ein besonderes Verfahren erzielt worden, bei dem der elastische synthetische Faden so zugeführt wird, daß er in die Seele des Garns zu liegen kommt und von einer geschlossenen Hülle aus Bastfasern umgeben ist.

Die Herstellung eines solchen Fadens erfordert eine bestimmte Spinntechnik, die abhängig von der Art der Zuführung und der Spannung im Seelenfaden vor der Vereinigung mit den Bastfasern Variationen der gewünschten Garneigenschaften zuläßt.

Die so hergestellten Versuchsgarne wurden eingehend geprüft, und es konnte festgestellt werden, daß bei einer verhältnismäßig geringen Abnahme der Reißkraft bzw. Reißlänge in der Größenordnung von rund 10% eine Steigerung des Arbeitsvermögens um nahezu 100% erreicht werden kann. Ebenso ergab eine Ueberprüfung des elastischen Verhaltens eine wesentliche Verbesserung gegenüber reinen Leinengarnen.

Diese Veränderung der Eigenschaften läßt ein günstigeres Verhalten bei der Weiterverarbeitung der Garne erwarten und eröffnet gleichzeitig die Möglichkeit, diese nunmehr «elastischen Leinengarne» auch auf anderen textilen Sektoren (Wirkerei, Strickerei) einzusetzen.

«Vergleichende Bestimmungen des Schmelzpunktes an synthetischen Faserstoffen» — Forschungsbericht Nr. 1205 von Dr. rer. nat. Werner Bubser, Textilforschungsanstalt Krefeld, 25 Seiten, 5 Abbildungen, 9 Tabellen, kartoniert 11,80 DM, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Die verschiedenen Methoden zur Bestimmung des Schmelzpunktes von vollsynthetischen Fasern werden miteinander verglichen, wobei unter «Schmelzpunkt» die Temperatur verstanden wird, bei der die letzten Kristallite geschmolzen sind und dabei die Doppelbrechung verschwindet. Hierbei wurde festgestellt, daß je nach der Art des Verfahrens verschiedene Schmelzpunkte am gleichen Material erhalten werden können. Als besonders geeignet erwiesen sich Heiztischmikroskope, da sie eine gute Beobachtung der Fasern im kritischen Bereich des Schmelzens zulassen. Ebenso hat sich als vereinfachte Labormethode die Schmelzpunktbestimmung im Paraffinbad als sehr nützlich gezeigt. Hierbei wurden die Fasern im Paraffinbad mit sehr kleinen Gewichten belastet, und als Schmelzpunkt wird die Temperatur gewählt, bei der die Faser abreißt. In diesem Zusammenhang wurde weiterhin untersucht, welche Veränderungen die Schmelztemperaturen der vollsynthetischen Fasern im Paraffinbad erfahren, wenn die Belastung verändert wird, und die von Art und speziellem Aufbau der Fasern abhängigen Belastungsgrenzen ermittelt, bei denen die Schmelztemperaturen praktisch noch nicht beeinflußt werden.

«Brown-Boveri-Mitteilungen» Nr. 8/1963 — Aus Anlaß des Ende August in Basel stattgefundenen Kongresses der «International Federation of Automatic Control» (IFAC) mit anschließender Internationaler Fachmesse über Industrielle Elektronik (INEL) ist das Augustheft der «Brown-Boveri-Mitteilungen» als Sondernummer ganz dem Themenkreis der industriellen Elektronik gewidmet.

Im Vorwort wird die seit Jahren ständig zunehmende Bedeutung der industriellen Elektronik für die vielfältigen Aufgaben der Regel- und Fernwirktechnik, der Meß- und Steuerungstechnik, der Informationsverarbeitung, des Anlagenschutzes und mancher anderweitiger Anwendungen unterstrichen. Dem Gesamtüberblick über die dargestellten Themata liegt folgende Gruppierung nach Anwendungen zugrunde: Elektronik in der Elektrizitätsproduktion und -verteilung; Elektronik in Industrieanlagen; Elektronik in der elektrischen Traktion; Prüfmethoden und Prüfeinrichtungen.

Dann nimmt im vorliegenden Heft die industrielle Elektronik den breitesten Raum innerhalb der elektrischen Ausrüstungen in Kraftwerken, Umformer- und Verteilanlagen ein, gefolgt von den Artikeln «Informationsverarbeitung bei automatischen Prozessen» und «Antriebstechnik mit Brown-Boveri-Elektronik». Den Abschluß des Heftes bildet eine gedrängte Abhandlung über Mittel, Methoden und Prüfungen zur Sicherstellung der Betriebssicherheit von Transistoren in logischen Schaltungen.

«Die 4 von Horgen» — In ihrer Firmenschrift, September 1963, besprechen die vier Horgener Textilmaschinenfabriken eingehend ihr an der 4. Internat. Textilmaschinen-Ausstellung gezeigtes Maschinengut. Die Firma Grob & Co. AG gibt Auskunft über drei neue Leichtmetall-Schaftstäbe für Schiebereiter-Webschäfte, über einen neuen Schiebereiter mit Verschluß, über reiterlose GROBTEX Drehergeschirre und über den elektrischen GROB Kettfadenwächter für die automatische Ketteneinziehmaschine USTER. Die Sam. Vollenweider AG bespricht eingehend ihre neue vollautomatische Webeblatt- und Geschirrpflegemaschine PERFECTOR. Dann veröffentlichen die Gebr. Stäubli & Co. die Fortsetzung ihres Lehrganges «Grundsätzliches über die Fachbildung», und die Maschinenfabrik Schweiter AG macht den Leser unter dem Titel «Die Automatisierung in der Kreuzspulerei» mit dem neuen Kreuzspulautomaten Typ 11 bekannt.

«d'Joweid» Nr. 21, die Hauszeitung der Maschinenfabrik Rüti AG, veröffentlicht mit der Ueberschrift «Der Webstuhlbau im Wandel der Zeiten» eine rund 25 Jahre alte Abhandlung, die aber in ihrer lebendigen Art nichts an Aktualität eingebüßt hat; sie ist im Gegenteil moderner denn je, denn sie zeigt besonders der jungen Generation den Entwicklungsweg vom alten Handwebstuhl bis zum hochmodernen Spulenwechselautomaten, Rund- und Greiferwebstuhl.

Einmal mehr überrascht die Schrift, die von Herrn Ing. Gasser und Herrn Ing. Wettstein vorzüglich redigiert wird, durch ihre spezifische Vielfalt. Sei es die Lehrlingsabteilung, die Maschinenfabrik Rüti an der EXPO, das Wydenklösterli, 5 Minuten Rechtsfragen und vieles andere mehr — alle diese Themen wirken als Bindeglied zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

«CIBA-Rundschau» 1963/4: «Farbige Muster im Tierreich» — Prof. Dr. A. Portmann von der Zoologischen Anstalt der Universität Basel stellt mit der Ueberschrift «Farbige Muster im Tierreich» ein unendlich interessantes Thema zur Diskussion. Er schreibt einleitend u. a.: Der Zauber der tierischen Musterbildungen geben nicht nur dem entwerfenden Künstler stetsfort neue Anregungen, sondern auch den Naturforscher beschäftigen sie mit vielen Fragen. Dem Chemiker und Physiker stellen sie das Problem der stofflichen Natur der Farben — wieviele dieser Stoffe im weiten Lebensreich kennen wir noch nicht. Den Biologen beschäftigt es darüber hinaus, die Aufgabe all dieser Muster im Lebensspiel von Pflanze und Tier zu klären.» Diese kurzen Aeußerungen weisen auf das weitschichtige «Warum und wieso» der farbigen Muster im Tierreich hin: Physikalisch — chemisch? Sind Farbmuster Nebenerzeugnis des Stoffwechsels? Erklärt der Entwicklungsgang das Muster? Die Deutung des Musters als Anpassungserscheinung. Im weiteren erwähnt der Verfasser: «Das Tier ist mehr, als was die Forschung erklären kann» und weist damit auf die phänomenalen Zusammenhänge im Tierreich hin, die dem Menschen nicht leicht zugänglich sind.

Der Aufsatz «Die CIBA im Dienste der Veterinärmedizin» beschreibt das weitverzweigte Aufgabengebiet des Basler Chemieunternehmens, und die Abschnitte «Koloristische Zeitfragen» und «Cibacron-Kurier» sind für den Färber und Drucker, im weiteren Sinne auch für den Textilfachmann allgemein, lehrreiche Fachgebiete.

«Die Berufe in der Wirkerei- und Strickereiindustrie» — Der Schweizerische Wirkereiverein gab kürzlich unter dem Titel «Anziehende Maschen» eine interessante Werbeschrift heraus, die an die vor der Berufswahl stehenden jungen Menschen gerichtet ist. Eingeleitet wird die instruktive Broschüre mit den Abbildungen der wichtigsten Maschenbindungen, dann orientiert sie eingehend über die Lehrberufe, d. h. über den Maschinenwirker und -stricker wie auch über die Konfektionsschneiderin für Trikotoberkleider. Anschließend folgen die Erläuterungen über die angelernten Berufe wie Spulerin, Ausschneiderin, Zuschneiderin, Maschinennäherin, Repassiererin, Kettlerin, Handnäherin, Glätterin, Formerin, gefolgt vom Beruf des angelernten Wirkers und Strickers und des Ausrüsters. — Die Schrift, die auch dem Berufsberater wertvolle Hinweise vermittelt, schließt mit den Ausbildungs- und Aufstiegsmöglichkeiten in der Wirkerei- und Strickereiindustrie.

Personelles

Dr. Bruno Amann †

Völlig unerwartet starb nach kurzer Krankheit, knapp vor Erreichung seines 50. Lebensjahres, Dr. Bruno Amann, Wirtschaftspublizist, Vorstandsmitglied und Pressereferent der Export- und Mustermesse Dornbirn.

Dr. Amann wurde am 21. November 1913 in Hohenems geboren. In Wien studierte er Geschichte und Volkswirtschaft. Nach dem Zweiten Weltkrieg, den er von 1940 bis 1945 als Offizier mitmachte, wurde er Publizist. Der Verstorbene war ein hochgebildeter Journalist und eine ungewöhnlich profilierte Persönlichkeit, die mit vorbildlicher Hingabe für die Belange der österreichischen und vor allem der vorarlbergischen Textilindustrie einstand. Er gehörte zu den Initianten der Dornbirner Messe und war deren Aufsichtsrat und Vorstandsmitglied. Der Aufbau der Messe und deren Wertschätzung im Kreise der europäischen Messen ist nicht zuletzt seiner tatkräftigen Mitarbeit zu verdanken. Im weiteren betreute er die vorarlbergische Redaktion der «Oesterreichischen Textilzeitung», an deren Ausbau er maßgebend beteiligt war.

Dank seinen Beziehungen, die sich in alle Welt erstreckten, und durch seine engen Kontakte mit der Industrie und der internationalen Presse hat er in wirtschaftlichem Sinne für Oesterreich außerordentliche Aufbauarbeit geleistet. Eine seiner letzten großen Leistungen war die so erfolgreiche 2. Internationale Chemiefasertagung (CIRFS) in Dornbirn.

Mitten aus den Vorbereitungen zur dritten Tagung, auf einer Reise nach Wien, wurde Dr. Bruno Amann von Herzattacken befallen. Die «Mitteilungen über Textilindustrie» verlieren in ihm nicht nur einen Mitarbeiter, sondern auch einen Freund, der die Aufgabe unserer Fachschrift richtig einzuschätzen wußte. Alle, die ihn kannten, werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

Firmenberichte

Beteiligung der Burlington Industries Inc. an der Stoffel AG

Als wichtiges Ereignis in der Textilindustrie ist die kürzlich bekannt gewordene Zusammenarbeit zwischen dem bedeutenden schweizerischen Textilunternehmen Stoffel AG, St. Gallen, und der amerikanischen Textilfirma Burlington Industries Inc., Greensboro, North Carolina, zu werten. Die Beteiligung von Burlington an der Stoffel AG wird ergänzt durch eine Vereinbarung, die eine intensive Zusammenarbeit auf allen Gebieten der Fabrikations- und Verkaufstätigkeit vorsieht.

Das Fabrikationsprogramm der Burlington, der größten Textilfirma der Welt, ist umfassend. In über hundert Fabriken werden gestrickte und gewobene Stoffe für Kleider, Dekoration und industrielle Zwecke hergestellt, und zwar aus natürlichen, künstlichen und gemischten Fasern. Der Umsatz überstieg im letzten Geschäftsjahr 4,5 Milliarden Schweizer Franken. Die damit verbundene große Fabrikations- und Verkaufserfahrung wird der Stoffel AG mit ihren Spinnerei-, Weberei-, Ausrüst- und Druckereibetrieben in Zukunft zur Verfügung stehen und ihr erlauben, mit den modernsten Methoden Schritt zu halten sowie ihre Stellung auf den Märkten zu festigen und auszubauen.

Der Verwaltungsrat der Stoffel AG wird nach wie vor vom Seniorchef des Hauses, Max Stoffel, präsidiert. Dem Verwaltungsrat gehören weiter an: Patrick Stoffel, Leonard Bickwit, Stoffel New York, und Dr. Willi Rigoleth, St. Gallen, der gleichzeitig zum Delegierten des Verwaltungsrates ernannt wurde. Die amerikanische Firma wird vertreten durch ihren Präsidenten, Charles F. Myers, Executive-Vicepresident, Walter E. Greer, sowie durch

Dr. Willy Staehelin, Zürich, Präsident der Burlington International AG, der zugleich das Vizepräsidium des Verwaltungsrates der Stoffel AG übernimmt. Die Geschäftsleitung bleibt in den Händen der Firma Stoffel. Sie setzt sich somit weiterhin ausschließlich aus Schweizern zusammen.

Durch die zwischen der Firma Stoffel AG, St. Gallen, einerseits, und Burlington Industries Inc., Greensboro, USA, sowie Burlington International AG, Glarus, andererseits getroffene Vereinbarung über die Beteiligung und Zusammenarbeit, haben sich die TRIATEX-Firmen Textilwerke F. M. Hämmerle, Dornbirn, Cotonificio Legler S.p.A., Ponte San Pietro/Bergamo, und Stoffel AG, St. Gallen, in freundschaftlichem Einvernehmen dahin geeinigt, daß die Firma Stoffel AG mit sofortiger Wirkung aus der TRIATEX AG, Textile Forschung und Entwicklung, Zürich, ausscheidet. Die Firmen F. M. Hämmerle und Cotonificio Legler S.p.A. führen die TRIATEX AG gemeinsam im alten Sinne fort und haben für später allenfalls eine sinnvolle Ergänzung ihrer Gruppe vorgesehen. Unter den Firmen F. M. Hämmerle, Cotonificio Legler S.p.A. und Stoffel AG werden die freundschaftlichen Kontakte auch in Zukunft weiter bestehen bleiben und gepflegt werden.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Stoffel AG, in St. Gallen, Herstellung, Verarbeitung und Verwertung von Textilwaren aller Art. An der außerordentlichen Generalversammlung vom 4. Oktober 1963 wurden die Statuten revidiert. Die bisherigen 16 000 Stammaktien zu Fr. 100 und die bisherigen 6400 Prioritätsaktien zu Fr. 1000 wurden umgewandelt in 1600 Namenaktien zu Fr. 1000 und 6400 Namenaktien zu Fr. 1000. Das unveränderte voll liberierte Grundkapital von Fr. 8 000 000 zerfällt demnach in 8000 auf den Namen lautende, mit Rektaklausel versehene Aktien zu Fr. 1000. Der Verwaltungsrat besteht nun aus 3 bis 9 Mitgliedern. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. Willy Robert Staehelin, von Amriswil, in Feldmeilen, Gemeinde Meilen, Vizepräsident; Charles Franklin Myers, in Greensboro (North Carolina, USA); Walter Eugene Greer, in Greensboro (North Carolina, USA), und Leonard Bickwit, in New York (USA), letztere drei Bürger der USA. Das Verwaltungsratsmitglied Dr. Willi Rigoleth wurde zum Delegierten ernannt. Die Mitglieder des Verwaltungsrates führen Einzelunterschrift für das Gesamtunternehmen.

Stoffel AG, Zweigniederlassung in Mels, Herstellung, Verarbeitung und Verwertung von Textilwaren aller Art, Aktiengesellschaft mit Hauptsitz in St. Gallen. Dr. Willi Rigoleth, Mitglied des Verwaltungsrates, wurde zum Delegierten ernannt. Er führt wie bisher Einzelunterschrift für das Gesamtunternehmen. Einzelunterschrift für das Gesamtunternehmen wurde erteilt an: Dr. Willy Robert Staehelin, von Amriswil, in Feldmeilen, Gemeinde Meilen, Vizepräsident des Verwaltungsrates; Charles Franklin Myers, in Greensboro (North Carolina, USA), Mitglied des Verwaltungsrates; Walter Eugene Greer, in Greensboro (North Carolina, USA), Mitglied des Verwaltungsrates, und Leonard Bickwit in New York (USA), Mitglied des Verwaltungsrates, letztere drei Bürger der USA.

Mettler & Co., Aktiengesellschaft, in St. Gallen, Fabrikation von, Handel mit und kommissionsweiser Vertrieb von Geweben aller Art. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Hansjörg Lehmann, von Freimettigen (Bern), in St. Gallen, und Peter Ulrich Wyder, von Zürich, in Pfaffhausen, Gemeinde Fällanden.

Raduner & Co. AG, in Horn, Ausrüstungsgeschäft. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an: Hans Baumann, von Hefenhofen, in Rorschach; Hans Fischer, von Bäretswil, in Horn; Henryk Kopf, von und in Rorschach; Dr. Alfred Lauchenauer, von Neukirch a. d. Thur, in Horn, und Carl Scheitlin, von und in St. Gallen.

W. Schmidt & Co., in Gebenstorf, Fabrikation von Vorhangstoffen. Diese Kollektivgesellschaft hat sich aufgelöst. Die Firma ist infolge Ueberganges mit Aktiven und Passiven gemäß Bilanz per 31. Mai 1963 und Sacheinlagevertrag vom 12. Juli 1963 an die Firma «W. Schmidt & Co. AG», in Gebenstorf, erloschen. Die Liquidation ist durchgeführt.

W. Schmidt & Co. AG, in Gebenstorf. Unter dieser Firma besteht gemäß Statuten und Gründungsurkunde vom 12. Juli 1963 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Fabrikation von und den Handel mit Textilien aller Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 600 000. Die Gesellschaft erwirbt gemäß Uebernahmebilanz per 31. Mai 1963 und Sacheinlagevertrag vom 12. Juli 1963 von der Kollektivgesellschaft «W. Schmidt & Co.», in Gebenstorf, an Aktiven Fr. 3 278 581.40 und an Passiven Fr. 2 442 989.35. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Es gehören ihm an: Walter Schmidt, von Wohlen (Aargau), in Gebenstorf, Präsident; Hans Rudolf Moser, von Würenlos, in Gebenstorf, Vizepräsident, und Werner Greutert, von Weißlingen (Zürich), in Wettingen. Präsident und Vizepräsident des Verwaltungsrates führen Einzelunterschrift. Werner Greutert zeichnet kollektiv mit je einem der übrigen Unterschriftsberechtigten. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Georg Mutschler, von Basel, in Brugg, Geschäftsadresse: Wiseweg 546.

R. Weber, in Kilchberg. Textiltechnische Beratungen sowie Vertretungen in Textilmaschinen. Diese Firma ist infolge Ueberganges des Geschäftes mit Aktiven und Passiven an die neue Kommanditgesellschaft «R. Weber & Co.», in Zürich 2, erloschen.

R. Weber & Co., in Zürich 2. Unter dieser Firma sind Rudolf Weber, von Menziken (Aargau), in Kilchberg, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Rudolf Weber, von Menziken (Aargau), in Küßnacht a. R., eine Kommanditgesellschaft eingegangen, welche am 1. Juni 1963 ihren Anfang genommen und Aktiven und Passiven der erloschenen Einzelfirma «R. Weber», in Kilchberg, übernommen hat. Handel mit Waren aller Art, insbesondere mit Textilmaschinen. Beethovenstraße 11.

Johann Ulrich Gygli, Spinnerei & Weberei, in Zug. Die Firma wird gelöscht. Aktiven und Passiven werden von der Firma «Spinnerei & Weberei Gygli AG», in Zug, übernommen.

Spinnerei und Weberei Gygli AG, in Zug. Gemäß öffentlich beurkundetem Errichtungsakt und Statuten vom 15. Juli 1963 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Herstellung von und den Handel mit Textilien und ähnlichen Produkten. Die Gesellschaft erwirbt gemäß Sacheinlagevertrag vom 15. Juli 1963 von Johann Ulrich Gygli, in Zug, das von ihm bisher betriebene Geschäft (Spinnerei und Weberei) mit Aktiven und Passiven einschließlich Liegenschaften GBP Nr. 118, 119 und 124 in der Stadtgemeinde Zug. Laut Bilanz per 31. Dezember 1962 beantragen die Aktiven Fr. 2 262 132.15 und die Passiven Fr. 1 862 132.15. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Johann Ulrich Gygli, von Eriswil (Bern), in Zug. Einzelprokura ist erteilt an Albert Bugmann, von Döttingen (Aargau), in Zug. Domizil: Kollermühle (bei Johann U. Gygli).

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Die 4. VST-Studienreise zur Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung nach Hannover verbunden mit Betriebsbesichtigungen im Raume Bielefeld und Osnabrück

Man darf annehmen, daß schon Monate vor dem geplanten Reisetermin in Kreisen unserer Mitglieder, Freunde und Gönner die 4. VST-Studienreise vielseitig kommentiert wurde. Wahrscheinlich wurden in Freundeskreisen manche Pläne geschmiedet, Wünsche und Anregungen zum Ausdruck gebracht, und was konnte man schon anderes machen, als auf weitere Vereinsnachrichten warten. Endlich erschien in unserem Vereinsorgan der wichtige Anmeldecoupon zur definitiven Teilnahme an der Studienreise. Nun hieß es die Anmeldung zeitgerecht abzusenden, den Reisebetrag umgehend zu überweisen,

Offizielle Begrüßung der VST-Reisegruppe durch Präsident A. Zollinger im großen Saal des Hotels «Borchers»

und kurze Zeit darauf hatte man die umfangreiche Teilnehmerdokumentation, bestehend aus Programmheft, Gutscheinen und einer Reihe sehr netter Reiseprospekte, in den Händen. Jetzt brauchte man nur mehr auf den Kalender zu achten, um den Tag der Abfahrt nicht zu versäumen. Endlich war er da, der mit gewisser Spannung erwartete Samstag, 21. September 1963, der Abreisetag zur 4. VST-Studienreise.

Die überwiegende Mehrheit der Teilnehmer versammelte sich im Zürcher Hauptbahnhof. Pünktlich trafen alle ein und bestiegen dann den in die Halle eingeschobenen TEE-Zug «Helvetia». Die für die VST reservierten Abteile waren gut gekennzeichnet; jeder fand rasch seinen Sitzplatz, und es dauerte nicht lange, so setzte sich genau um 7.41 Uhr der «Helvetia» sachte in Bewegung. Rasch nahm die Geschwindigkeit zu, und mit entsprechendem Tempo durchfuhr man die Zürcher Vororte, ließ Baden und Brugg hinter sich, nach dem Bözberg wurde der Rhein erreicht, und pünktlich rollte die elegante Zugskomposition in die Halle des Basler SBB-Bahnhofes ein. Hier komplettierte sich die Reisegesellschaft, indem die Teilnehmer aus den westlichen und nordwestlichen Landesteilen den TEE-Zug bestiegen. Nach kurzem Aufenthalt ging es hinüber zum Badischen Bahnhof und von dort weiter nordwärts.

In der wohlweislichen Annahme, daß bei vielen Teilnehmern der erste Reisetag ziemlich früh begonnen hatte und das Morgenessen schon länger zurücklag, ließ die Reiseleitung eine kleine Zwischenverpflegung servieren, die man — doch ein wenig hungrig geworden — dankend entgegennahm. Wie es bei allen bisherigen VST-Reisen der Fall war, stellte sich auch diesmal der persönliche Kontakt der Reiseteilnehmer rasch von selbst her. Bald konnte man hier und dort kleinere Gruppen sehen, die sich zwanglos unterhaltend oder lebhaft diskutierend, die bevorstehende lange Reisezeit zu verkürzen suchten. Leider war der Himmel bedeckt, auch die Landschaft zeigte wenig interessante Bilder, so daß man nicht allzuviel zum Fenster hinaussah, um sich von der Gegend ein wenig ablenken zu lassen. Mehr Freude bot der Speisewagen, der ständig gut frequentiert war und wohin man sich gerne zurückzog, wenn die vom Diskutieren trocken gewordene Kehle nach Feuchtigkeit lechzte. Verhältnismäßig früh mußte mit dem Mittagessen begonnen werden, denn die große Reisegesellschaft machte es erforderlich, das Essen in drei Etappen zu servieren.

Gegen zwei Uhr nachmittags kam bei Eschwege die Zonengrenze in Sicht. Einige Zeit brauste der TEE dem Stacheldrahtverhau entlang; sicherlich erfaßte alle ein eigenartiges Empfinden, wenn man daran dachte, daß von diesem Stacheldraht aber tausend Kilometer ostwärts gesehen nichts als Bedrängnis, Not und Kummer herrscht.

Genau auf die Minute — schließlich war es ja der TEE «Helvetia» — hielt um 15.47 Uhr der Zug im Hauptbahnhof Hannover. Wegen der stets kurz bemessenen Zeit des Zugsaufenthaltes hieß es rasch aussteigen, und im üblichen Bahnhofgedränge wurde man zum Ausgang geschoben. Auf dem großen Bahnhofplatz standen bereits die drei reservierten Autobusse bereit. Rasch wurde das Gepäck verstaut, die Cars bestiegen und dann ging es los. Bald war der Stadtrand von Hannover erreicht und dann ging es über die südlichen Ausläufer der Lüneburger Heide weiter nach dem Quartierort Celle. Gegen 17 Uhr trafen die Autobusse in Celle ein, und um dieser alten und traditionsreichen Residenzstadt die Referenz zu erweisen, folgte unmittelbar eine kleine Stadtrundfahrt. Die Cars brachten hernach die einzelnen Gruppen zu den Hotels «Regina», «Borchers», «Zum goldenen Posthorn» und «Parkhotel Sandkrug», wo nach dem Zimmerbezug das gemeinsame Abendessen erfolgte.

Als Abschluß des ersten Tages versammelte sich die ganze Reisegesellschaft im großen Saal des Hotel «Borchers», wo VST-Präsident A. Zollinger die offizielle Begrüßung vornahm und die Versammelten über verschiedene, den weiteren Verlauf der Reise betreffende Einzelheiten orientierte. Ein vom Verkehrsverein Celle delegierter Referent, Herr Wien, vermittelte durch einen sehr hörenswerten Vortrag, verbunden mit Farbdias, ein anschauliches Bild über die Lüneburger Heide und die Stadt Celle. Nach Schluß des lehrreichen Vortrages blieb man noch gerne ein wenig beisammen, genoß einen Schlummerbecher und begab sich dann zur Ruhe in eines der vier erwähnten Hotels.

Am anderen Tag, man schrieb Sonntag, den 22. September, war für 8 Uhr die Abfahrt per Autocar nach Hannover zur Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung vorgesehen. Nach kurzweiliger Fahrt, wobei das letzte Stück durch Verkehrsstauungen ziemlich mühevoll zu fahren war, erreichte man das Messegelände, das allein durch

Eine Gruppe der VST-Reisegesellschaft auf dem Messegelände in Hannover

seine unübersehbare Ausdehnung einen gewaltigen Eindruck machte. Mehr als 750 Firmen, in alphabetischer Reihenfolge, aus Belgien, Dänemark, der Deutschen Bundesrepublik, Frankreich, Großbritannien, Italien, Japan, Jugoslawien, den Niederlanden, Oesterreich, Portugal, Schweden, der Schweiz und den USA stellten Textilmaschinen, Zubehörartikel, Maschinen für die Bekleidungsindustrie sowie Prüfapparate aus. Durch diese Vielseitigkeit vermittelte die sehr interessante Schau jedem Besucher einen umfassenden Ueberblick über den neuesten Stand und die Leistungsfähigkeit der internationalen Textilmaschinenindustrie. Die schweizerische Textilmaschinenindustrie war durch ihre große Beteiligung und durch ihre qualitativ hochwertigen Erzeugnisse sehr gut vertreten. Neben den sehr zahlreichen Ausstellern aus der Bundesrepublik traten die Italiener stark in Erscheinung und überragten mit ihren vielseitigen Angeboten die anderen Länder merklich. Zehn Hallen, numeriert von 1—4, 4a und 5—9, standen für diese bisher größte Textilmaschinenschau zur Verfügung. Sie gliederte sich in folgende Gruppen:

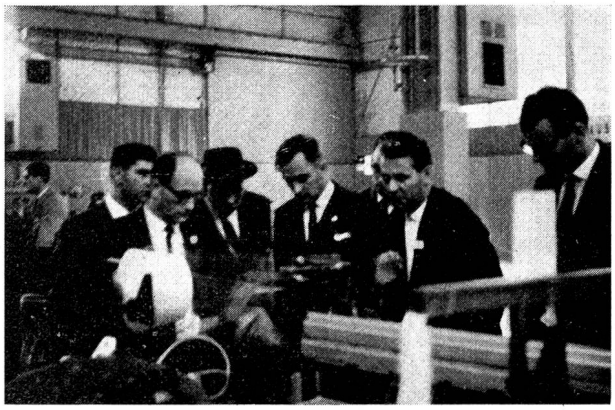
1. Spinnereimaschinen, Zwirnmaschinen, Vliesstoff- und Watte-Herstellungsmaschinen
2. Spul-, Haspel- und Wickelmaschinen
3. Webereimaschinen
4. Wirk- und Strickmaschinen
5. Textilveredelungsmaschinen, Filz- und Hutmaschinen
6. Verschiedene Textilmaschinen
7. Zubehör für Textilmaschinen
8. Nähmaschinen und Maschinen für die Bekleidungsindustrie sowie Zubehör
9. Textilprüf- und Meßgeräte, Laborausrüstungen, Antriebe, Regel- und Steuergeräte und sonstige Maschinen, Apparate, Vorrichtungen und Zubehörteile, soweit sie in der Textil- und Bekleidungsindustrie zum Einsatz kommen.
10. Technische Buch- und Zeitschriften-Verlage

Einzelheiten über diese einmalige Ausstellung zu berichten, ist nahezu unmöglich, dies würde den Rahmen dieses Berichtes weit überschreiten. Ein Rundgang durch sämtliche Hallen mit dem Zweck, sich einen Gesamtüberblick zu verschaffen, benötigte einen ganzen Tag, so weitläufig war die Ausstellung.

Müde und ein wenig abgekämpft, doch überzeugt, einen erlebnisreichen Tag verbracht zu haben, versammelte sich die Reisegesellschaft auf dem großen Parkplatz bei den Autobussen. Gegen 17.30 Uhr erfolgte die Rückfahrt, und in Celle angekommen, schloß sich unmittelbar der vorgesehene abendliche Besuch der Lüneburger Heide an. Leider wurde es bald dunkel, so daß der Spaziergang frühzeitig beendet werden mußte. Um so gemütlicher war dann der anschließende Hock im Restaurant «Quarmühle», wo die frohe Geselligkeit ein wenig gepflegt werden konnte. Nachdem es nach Ueberwindung einiger Schwierigkeiten doch möglich war, für die Abendvorstellung des Schloßtheaters in Celle, des ältesten, noch heute bespielten Barocktheaters Deutschlands, Karten zu erhalten, verließen mehrere Herren und Damen die «Quarmühle» etwas früher, um zur vorgesehenen Theatervorstellung (man spielte «Pamela» nach einem Roman von S. Richardson, von R. Borchardt) nicht zu spät zu kommen. Einige Zeit danach fuhren auch die Zurückgebliebenen wieder nach Celle zum gemeinsamen Abendessen in ihre Hotels.

Für Montag, den 23. September, stand der zweite Besuchstag der Textilmaschinen-Ausstellung auf dem Programm. In den meisten Fällen wurde der zweite Besuchstag dazu verwendet, um sich nach der vortägigen allgemeinen Orientierung mit jenen Textilmaschinen eingehend zu befassen, für die ein bestimmtes persönliches Interesse vorhanden war.

Für den Abend stand ein ganz besonderes Ereignis auf dem Programm, indem der Verein Schweizerischer Maschinenindustrieller (VSM), Sektion Textilmaschinen, einen Empfang im Europahaus veranstaltete. Die Reisegesellschaften des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich sowie der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute waren zu diesem Anlaß in verdankenswerter Weise eingeladen worden. In dem sehr gediegen hergerichteten Empfangssaal wurden die rund 150 Teilnehmer der beiden Vereine vom Präsidenten der Sektion Textilmaschinen, Herrn Jakob Schärer, Fabrikant, Erlenbach (ZH), besonders herzlich begrüßt und willkommen geheißen. Außer den beiden Reisegesellschaften waren bei diesem Ehrenweine eine große Anzahl Vertreter der schweizerischen Textilmaschinenindustrie anwesend, so daß man füglich von einem echt schweizerischen Treffen inmitten der riesigen Ausstellung sprechen konnte. Der geschmackvoll arrangierte Tisch mit dem reichhaltigen kalten Buffet sowie die gegenseitige Kontaktnahme ließen dieses Beisammensein zu einer kleinen Feierstunde werden, an die sich jeder, welcher daran teilnahm, gerne zurückerinnern wird. Im Namen beider Vereine ergriff VST-Präsident A. Zollinger das Wort und dankte herzlich den Veranstaltern und persönlich dem Präsidenten der Gruppe Textilmaschinen des VSM, Herrn J. Schärer, für die großzügige Einladung.



Der spulenlose, einschützige Schußmischautomat G 1 der Firma Aktiengesellschaft Adolph Saurer fand bei den Messebesuchern großes Interesse

Die VST-Reisegruppe begab sich anschließend zum großen Parkplatz, der gegen Abend ziemlich leer geworden war, bestieg die noch restlichen vorhandenen drei Autocars und fuhr wieder zurück nach Celle. (Rü)

(Fortsetzung folgt)

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Unterrichtskurse

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf folgende Kurse aufmerksam machen:

Systematisches Arbeitsstudium als Grundlage der betrieblichen Rationalisierung

Kursleitung:	Herr Walter *E. Zeller*, Betriebwirtschaftliche Beratungen, Kilchberg/ZH, unter Mitwirkung von 7 Praktikern
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kurstag:	Samstag, den 30. November 1963, von 09.30 bis 12.30 Uhr und von 14.00 bis 16.00 Uhr
Anmeldeschluß:	15. November 1963

Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe

Kursleitung:	Herr *Robert Deuber*, Winterthur
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kurstage:	9 ganze Samstage, je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 13.15 bis 16.15 Uhr Samstag, den 7., 14. und 21. Dezember 1963, 11., 18. und 25. Januar 1964, 8., 15. und 22. Februar 1964
Anmeldeschluß:	22. November 1963

Jacquardkurs (2. Teil, Fortsetzung)

Kursleitung:	Herr *Otto Müller*, Fachlehrer, Textilfachschule Zürich
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kurstag:	Samstag, den 14. Dezember 1963, von 08.30 bis 11.30 Uhr und von 13.30 bis 16.30 Uhr
Anmeldeschluß:	29. November 1963

Näheres über diese Kurse kann dem vollständigen Programm in der August- und September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. — Anmeldungen haben gemäß Anmeldeschema an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, zu erfolgen.

Die Unterrichtskommission

Lichtbildervortrag über «Neue elastomere Spinnstoffe». Am 16. Oktober 1963 sprach, auf Einladung des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich, im Zunfthaus Zur Waag in Zürich Dr. Th. Lyssy, Basel, über neue elastomere Spinnstoffe. Der außerordentlich starke Besuch bewies — der große Versammlungssaal im Zunfthaus Zur Waag vermochte kaum alle Besucher zu fassen —, daß das Thema sehr aktuell ist und daß der Referent für einen fachgemäßen Vortrag bürgte. Dr. Lyssy, der an den Entwicklungsarbeiten mitwirkte, mußte, um die Art dieser Spinnstoffe erläutern zu können, auch auf die chemischen Komponenten eintreten. So vermochte er die wissenschaftlichen Probleme wie auch die Bedeutung der Forschungsarbeiten zu kennzeichnen. Die sehr rege Diskussion bewies, daß seine Ausführungen auf fruchtbaren Boden fielen. — Es ist vorgesehen, das Vortragsthema demnächst in den «Mitteilungen» zu veröffentlichen.

Chronik der Ehemaligen. — Vom vergangenen schönen Herbstmonat Oktober kann der Chronist auch wieder dies und jenes melden, sogar schon einiges vom ersten Tag des Monats. Von Wattwil kommend, wo er den im 94. Lebensjahre stehenden alt Direktor Frohmader, den guten Freund seines verstorbenen Vaters, besucht hatte, grüßte am Vormittag Mr. *John Schoeberlein* (25/26), New York, auch seinen einstigen Lehrer rasch durch den Draht. Am Nachmittag ist er schon wieder von Zürich abgereist. — Bald nach dem Mittagessen hatte der Chronist dann die Freude, Señor *Enrique Lindner* (39/40) von Montevideo als Besucher willkommen heißen zu können. Er kam von der Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover, berichtete einiges von dort und natürlich auch von der geschäftlichen Lage in Uruguay. Als Verkäufer hochwertiger schweizerischer Textilmaschinen ist die derzeitige Lage durch die erfolgte Abwertung der Währung für ihn nicht gerade erfreulich oder aussichtsreich. «Man lebt so von heute auf morgen und hofft auf bessere Zeiten», meinte Señor Lindner.

Am 3. Oktober hat der Chronist auf dem Umweg über die Redaktion der Fachschrift eine Karte von London erhalten mit dem Text: «4 junge Ehemalige aus dem Kurs 1962/63, die sich zu einer Klassenzusammenkunft eingefunden haben, übermitteln freundliche Grüße.» Ihren Unterschriften: *Rolf Leuenberger, Jack Haller, Rico Sperb* und *Robert Heaton* hatte Mr. Leuenberger noch folgendes PS. angefügt: «Wir lesen die Chronik hier in England immer mit großem Interesse, obschon ja meistens nur von viel älteren Studenten die Rede ist.» Die Grüße dieser jungen ehemaligen Lettenstudenten haben den Chronisten herzlich gefreut. Er hat sie Mr. Jack Haller in Ilford, Essex, nachdem er dessen Adresse ausfindig gemacht hatte, freundlichst erwidert. Zum PS. möchte er nur bemerken, daß er annimmt, daß die Grüße des jungen Nachwuchses an die Schule im Letten gehen und dort registriert werden.

Für den 4. Oktober hatte der Chronist eine freundliche Einladung zur Teilnahme am 50jährigen Jubiläum der Schweizerischen Gesellschaft für Tüllindustrie AG, Münchwilen. Diese Einladung war auch eine schöne Ueberraschung für ihn. Um den 24. September herum wurde er von «Münchwilen» angerufen, wobei eine Dame fragte: «Händ Sie euseri Yladig zum Jubiläum scho übercho?» Auf die verneinende Antwort hieß es dann: «Aber Sie sind doch de Herr Honold, wo i der Mitteilige d'Chronik schribt.» Und darauf nach seinem Ja: «Isch guet, Sie werdet d'Yladig morn übercho und hoffetli am 4. Oktober au cho.» Der Chronist hat dankend zugesagt und hatte dann an der Feier «50 Jahre Vertrauen und Fortschritt» das Vergnügen, nicht nur wieder einmal unseren treuen Veteran Direktor *Willy R. Brupbacher* (ZSW 27/28) begrüßen zu können, sondern auch noch etlichen anderen ehemaligen Lettenstudenten zu begegnen. Die Textilfachschule Zürich war an der Feier — an welcher etwa 250 Personen teilgenommen haben — durch den Präsidenten der Aufsichtskommission, Veteran *Robert Rüegg*, ebenfalls ein 27/28er, Direktor *Hans Keller* und *Paul Heimgartner*, Fachlehrer, vertreten. Von der Weberei Wallenstadt war Direktor *Karl Weber*, auch ein ehemaliger Lettenstudent, dabei. Er hätte gerne gewußt, wer später einmal die Chronik betreuen werde. Der Chronist konnte ihm allerdings die Frage nicht beantworten. Es seien ferner noch erwähnt: Direktor *Oskar Zürrer* (24/25) von der Schweizerischen Seidengaze-Fabrik AG in Thal, und, kaum von

Hannover zurück, *Jakob Eichholzer* (44/45), als Vertreter der Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil. Ueber die Feier findet sich ein Bericht an anderer Stelle.

Am folgenden Tag kam einige Post aus den USA. «Von Australien zurück» grüßte Mr. *Hans Peyer* (47/48) mit einer Karte aus New York und zufällig am gleichen Tag brieflich mit einer netten Anfrage auch Mrs. *Sylvia Peyer-Abel* als ehemalige Lettenstudentin aus Huntington/N.J. — Einige Stunden später wanderte der Chronist an diesem Samstag durch die Glasfasernweberei unseres Veteranenmitgliedes *Ernst Schaufelberger* (29/30) in Horgen. Durch die Chronik war er auf weite Entfernung mit Mr. *Paul Lüscher*, einem unserer Veteranen vom Kurs 24/25 in Shelby/N.C., bekannt geworden. Von Hannover zurück, hatte Mr. Lüscher, seit bald 20 Jahren ein Spezialist in der Entwicklung von Glasfaserngeweben, sich auch in Horgen eingefunden. So hatten die beiden ehemaligen Lettenstudenten Gelegenheit zu einem Erfahrungsaustausch. Bei einem guten Mittagessen saß man nachher noch einige Zeit in Wädenswil zusammen. Drei Tage später ist dann Mr. Lüscher wieder in seine zweite Heimat zurückgeflogen.

Von ihrer Fahrt durch die nordischen Länder und von Badeferien in Oesterreich zurück, hatten Mr. und Mrs. *Charles Ochsner* (17/18) den Chronisten und seine Frau für den 7. Oktober zum Mittagessen nach Zürich eingeladen. Es war ein Regentag, aber ein frohes, nettes Beisammensein für eine kurze Zeit. Die geplante Zusammenkunft mit den einstigen Studienkameraden blieb leider ein Plan, denn am 15. Oktober sind «sOchsners» wieder nach den Staaten zurückgeflogen. Sie wollen aber in zwei oder drei Jahren wieder kommen. Vielleicht läßt sich dann der Plan verwirklichen. — Am Abend dieses Tages meldete noch Señor *Adolf E. Klaus* (43/44) in Mexico, daß er auch wieder in Europa sei und gelegentlich von sich hören lassen werde.

Briefliche Grüße gingen von unserem lieben Veteranenfreund Mr. *Albert Hasler* (1904/06) in Hazleton/Pa. und Mr. *Walter Spillman* (22/23) in Flushing, Long Island, ein. Es geht ihnen gut und sie freuen sich, daß sie durch die Chronik immer einiges von ehemaligen Lettenstudenten vernehmen.

Als obiger Text schon gesetzt war, kam noch ein Brief von unserem lieben Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C. (USA). Er hatte sich anfangs Oktober wieder einer Staroperation unterziehen müssen. Ob sie erfolgreich war, wird sich erst in etwa zwei Monaten zeigen. Mr. Veney arbeitet wieder, bemerkt aber in seinem Briefe: «Es gat nüd so liecht, wil ich nu mit eim Aug luege cha.» Geschäftlich gehe es gut. Alle Stühle laufen während 6 Tagen wieder in drei Schichten. Die Kräuselgarnabteilung arbeite 7 Tage und könne nicht genug Garn produzieren.

Am 23. Oktober kam nochmals ein Anruf von unserem lieben Veteran Mr. *John Schoeberlein* mit einer Einladung zum Mittagessen für den folgenden Tag. Er war von Lyon extra nochmals in seine alte Heimatstadt zurückgekommen, «um Sie etwas zu fragen», sagte er dem Chronisten, als er ihn an der Wiesenstraße abholte. Zum Glück konnte ihm der Chronist die gewünschte Auskunft erteilen. Beim Lunch in der Stadt erzählte Mr. Schoeberlein dann von der Arbeit und den Erfolgen ehemaliger Lettenstudenten in den Staaten.

Der Chronist dankt verbindlichst für die verschiedenen Einladungen und entbietet allerseits beste Grüße.

Robert Honold

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textilindustrie»
Bleicherweg 5, Postfach Zürich 22

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

Abonnementspreis:
Für die Schweiz: 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

Adreßänderungen

bis spätestens am 15. des laufenden Monats senden!

Mitglieder der **Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil**
an Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal (SZ)

des **Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie**
an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

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

Name und Vorname:

Beruf:

Alte Adresse:

Neue Adresse:

Datum:

Unterschrift:

Für die technische und kaufmännische Betreuung unseres gesamten Vorwerks und der Karderie (Walzen- und Deckelkarden) suchen wir für möglichst baldigen Eintritt bestausgewiesenen

Textiltechniker-Vorwerk-Karderie-Meister

Bewerber, die über gute praktische Erfahrung und theoretische Kenntnisse verfügen, sind gebeten, ihre Offerte (Lebenslauf mit Photo, Zeugnisabschriften und Handschriftprobe) einzureichen unter Chiffre TJ 5554 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Möbelstoffweberei sucht

Textiltechniker

mit Webschulpraxis, als Assistent des Betriebsleiters.

Initiative, an selbständiges und exaktes Arbeiten gewöhnte Bewerber richten ihre Offerte mit Lebenslauf, Photo sowie Angabe bisheriger Tätigkeit unter Chiffre OFA 7410 R an **Orell Füssli-Annoncen, Aarau.**

Zürcher Seidenweberei mit 5-Tage-Woche sucht

Tuchschauer

für die Kontrolle von Gefärbtware. Weber könnte evtl. angelernt werden.

Offerten erbeten unter Chiffre TJ 5526 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Junger, tüchtiger und initiativer

Webermeister

aus der Seidenindustrie, mit einem Jahr Auslandpraxis, wünscht sich umständehalber zu verändern. Wenn möglich in Automatenabteilung. — Anfragen sind erbeten unter Chiffre TJ 5532 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Für unsere Krawattenstoffweberei in Nähe Zürichs suchen wir jüngeren

Webermeister

der sich über die nötigen Kenntnisse in der Fabrikation von Jacquard- und Schaft-Krawattenstoffen ausweisen kann.

Einem initiativen Bewerber bieten wir bei guter Salarierung ein sehr interessantes Betätigungsfeld.

Ausführl. Bewerbung ist einzureichen unter Chiffre TJ 5528 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Mittelgroße Fein- und Buntweberei in der Ostschweiz sucht jungen, strebsamen

Zettelaufleger

Wir bieten schöne Fabrikwohnung, Monatslohn sowie Pensionskasse.

Zuschriften erbeten unter Chiffre G 18526 Z an **Publicitas Zürich.**

Zu verkaufen

Zufolge Umbau auf 6schifflig haben wir 12 komplette 4schifflige Wechselvorrichtungen für Saurer 100 W, Trommelmagazin, Spulenformat 27/190, abzugeben. Anfragen sind erbeten an

Weberei Russikon AG, Russikon

Weber- und Zwirnermeister

29 Jahre alt, verheiratet, in ungekündigter Stellung, sucht sich zu verändern. Bevorzugt wird Kunstseidenfabrikation. Kaufmännische und Italienischkenntnisse vorhanden. Abgeschlossene Webereifachschule. Bisheriges Arbeitsgebiet: Effektzwirnerei. Bevorzugt wird der Bezirk March oder dessen nähere Umgebung.

Offerten unter Chiffre Z 2990 an **Publicitas Glarus.**

Gesucht

Dessinateur

für Jacquard-Krawatten. Fachlich gut ausgewiesene, selbständige Bewerber (Bewerberinnen) wollen Offerte einreichen unter Chiffre OFA 4056 Zg an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Lohnbuchhaltung Personalwesen Hausverwaltung

In unserem mittleren Unternehmen in der Nähe von St. Gallen — Fabrikation und Handel — mit ca. 300 Arbeitern und Angestellten ist die Stelle des Chefs der Lohnbuchhaltung neu zu besetzen. Es sind damit die üblichen Aufgaben der Betreuung aller mit der Arbeiterschaft zusammenhängenden Aufgaben verbunden, so auch die Verwaltung einiger Häuser. Die Lohnbuchhaltung wird auf einer IBM-Lochkartenanlage geführt. Dem Arbeitsplatz könnten weitere Aufgaben angegliedert werden, z. B. Nachwuchsförderung, Arbeitsbewertung, persönliche Bewertung, organisatorische Aufgaben.

Die Anstellungsbedingungen sind zeitgemäß. Offerten mit Lebenslauf, Photo, Schriftprobe, Zeugniskopien, Angabe des Saläranspruches und des frühesten Eintrittstermines sind erbeten unter Chiffre P 79086 L an **Publicitas Zürich.**