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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 70 (1963)

Heft: 12

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. 12 / Dezember 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

Nachahmenswerte Initiativen. — Fünf große europäische Unternehmen haben ihre gesamten Kräfte und Fähigkeiten in der Forschung, Herstellung und Prüfung von Einlagestoffen vereinigt und sich unter dem Namen «Etacol» zusammengeschlossen. Die «Etacol» setzt sich die Auswertung bisheriger Erfahrungen, die gemeinsame Forschung und weitere Entwicklung, die einheitliche Prüfung und den Ausbau des Informations- und Beratungsdienstes zum Ziel. Es gehören dieser neuen Organisation an: F. M. Hämmerle, Dornbirn, Cotonificio Legler, Ponte S. Pietro, Merian & Co., Höllstein/Baden, Stoffel AG, St. Gallen, und Stotz & Co., Zürich. Ein besonderes Augenmerk will die «Etacol» den größeren Märkten Europas schenken. Es sollen gleiche Kollektionen in gleicher Qualität hergestellt werden, so daß die Zollschranken überflüssig werden, indem jeder bei jedem seine Produktionswünsche anmelden kann. Es soll also nicht mehr Ware von Land zu Land versandt werden, sondern nur noch der finanzielle Ertrag, was heute keine Schwierigkeiten mehr bereitet. Diese enge Zusammenarbeit der genannten Textilunternehmen bedeutet keinen Zusammenschluß mit einheitlicher Leitung. Jede Unternehmung behält ihre Selbständigkeit. Dennoch ist es bemerkenswert, daß bisherige Konkurrenten sich für einen bestimmten Artikel auf eine gemeinsame Forschung, auf eine abgestimmte Produktion und einheitliche Prüfung sowie Werbemaßnahmen geeinigt haben. Dieser Weg scheint uns der Nachahmung wert zu sein, weil er mehr verspricht als Klagen über ungenügenden Zollschutz oder unliebsame Konkurrenz.

Eine viel weitergehende Zusammenarbeit als die «Etacol» vorsieht, zeichnet sich in letzter Zeit zwischen französischen und deutschen Textilfirmen ab. Es sind vor allem die großen Textilunternehmen mit weitreichenden Kapitalreserven, die untereinander Markt-, Produktions- und Forschungsabsprachen treffen. Die EWG lockt kapitalkräftige Unternehmer innerhalb des EWG-Raumes an, die an den Verkaufsmöglichkeiten des größeren Marktes teilnehmen wollen. Sie errichten im EWG-Raum Tochtergesellschaften und wenden Werbemethoden an, die bisher ungewohnt waren.

Diese Entwicklung ist im Gange und erschwert insbesondere die Lage der kleineren und mittleren Unternehmungen. Es ist deshalb Zeit, daß auch sie sich mit den Fragen einer engeren Zusammenarbeit befassen und falsche Bescheidenheit und Ueberheblichkeit ablegen. Eine Zusammenarbeit schadet dem Prestige nicht, sondern kann nur die Leistungsfähigkeit fördern, auf die es schlußendlich allein ankommt, wenn die Zukunftsschwierigkeiten gemeistert werden sollen.

Die deutsche Dumping-Abwehr. — Die deutsche Textilindustrie strengt sich seit Jahren an, um wirksamere Antidumping-Maßnahmen in Kraft setzen zu lassen. Das bisherige Verfahren wird als ungenügend bezeichnet und zwar vor allem darum, weil die «Rückwirkung» nicht zugestanden werden will. Die USA, Kanada, Australien, Neuseeland und Südafrika und andere Länder sehen in ihrer Antidumping-Gesetzgebung vor, daß die Importeure beim Nachweis eines Dumpings die Ausgleichszölle rückwirkend von dem Zeitpunkt an bezahlen müssen, wo die Prüfung begann. Das hat natürlich eine abschreckende Wirkung zur Folge und veranlaßt die Importeure, entweder ihre Preise zu korrigieren oder auf die Importe

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Nachahmenswerte Initiativen
- Die deutsche Dumping-Abwehr
- Illusionäre Politik der Entwicklungshilfe

Industrielle Nachrichten
- Angebot und Nachfrage auf dem japanischen Rohseidenmarkt

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Rationalisierungsmöglichkeiten im Klein- und Mittelbetrieb

Spinnerei, Weberei
- Dreher weben — der Spannungsausgleich zwischen Offen- und Kreuzfach
- Das Dämpfen von Gespinsten

Tagungen
- XIV. MITAM
- Session der Internationalen Seidenvereinigung in Tokio
- Unternehmer-Tagung der Textilindustrie 1963
- Entwicklungstendenzen im Textilmaschinenbau

Mode
- VESTAN in der modischen Damenoberbekleidung

Literatur
- Manual of Cotton Spinning
- Hasler Vater und Sohn — Schweizer Pioniere des Telephons
- Lagerhaltung und Konjunkturverlauf in der Textilwirtschaft

zu verzichten. Nach Auffassung der deutschen Regierung soll aber diese «Einfuhrbremse» nicht spielen, solange lediglich der Verdacht eines Dumpings besteht, wobei insbesondere auf die amerikanischen Erfahrungen hingewiesen wird, die zeigen, daß nur ein sehr kleiner Teil der gemeldeten Dumping-Fälle den Erlaß von Antidumpingzöllen rechtfertigten. Zurzeit ist der Deutsche Bundestag mit einer Ergänzung zum deutschen Zollgesetz beschäftigt, welche die Bundesregierung ermächtigen soll, wirkungsvoller als bisher mit Antidumping-Maßnahmen drohen zu können. Es wird sich weisen, ob die Bundesregierung ihren bisherigen Widerstand gegen eine Erweiterung der Antidumping-Zollmaßnahmen aufgibt. Sollte dies der Fall sein und ein der amerikanischen Regelung ähnliches System in Deutschland eingeführt werden, dann dürfte allerdings auch für die schweizerische Textilindustrie der Zeitpunkt gekommen sein, um ihre Interessen im Kampf gegen die Dumpingeinfuhren zu wahren.

Illusionäre Politik der Entwicklungshilfe. — Der Direktor der Internationalen Baumwollvereinigung, M. Ludwig, hielt an der Jahresversammlung vom 14. bis 21. September in Athen (vgl. «Mitteilungen über Textilindustrie» vom November 1963) einen bemerkenswerten Vortrag über die wirtschaftspolitischen Aspekte der internationalen Textilindustrie. Einleitend trat der Referent der weitverbreiteten Auffassung entgegen, die übersetzte Kapazität der Baumwollindustrie könne nur durch Betriebsstillegungen und Kurzarbeit korrigiert werden. Das Uebel liege vielmehr im ungenügenden Ausnützungsgrad des Maschinenparks und der damit verbundenen mangelnden Produktivität und der fehlenden Verdienstspannen. M. Ludwig verlangte im Hinblick auf den wachsenden Textilverbrauch pro Kopf der Bevölkerung keine Herabsetzung der Produktion von Baumwollgarnen und Geweben, sondern vielmehr die Aufrechterhaltung des bisherigen Produktionsvolumens unter der Bedingung allerdings, daß gleichzeitig die Kosten durch Rationalisierung und Modernisierung der Betriebe gesenkt werden können.

Anschließend wandte sich M. Ludwig den Entwicklungsländern zu, wo das Problem der Produktionskapazität ebenfalls existiere, nur in anderer Weise. Er wies darauf hin, daß den Entwicklungsländern die Industrialisierung durch die Neuansiedlung von Textilbetrieben nicht verwehrt werden könne, denn die Entwicklungsländer müssen für ihre Bevölkerung Beschäftigungsmöglichkeiten schaffen und durch Exporte Währungsdevisen erarbeiten. Diese Ziele lassen sich allerdings nicht so einfach erreichen, wie sich der Großteil der Entwicklungsländer dies in der Regel vorstellt. Die Verwirklichung von Erweiterungsprojekten für bestehende Textilkapazitäten geschieht meistens ohne genügende Kenntnisse des Inlandmarktes und insbesondere der ausländischen Absatzgebiete. Es entstehen deshalb für die neu errichteten Textilfirmen in den Entwicklungsländern oft beträchtliche Schwierigkeiten, die nur überwunden werden können, wenn ihnen von Staats wegen ein besonderer Schutz zugestanden wird, der entweder in hohen Zöllen oder in Exportprämien besteht. Es ist sehr naheliegend, daß die traditionellen Textilländer sich durch die Exporte der Entwicklungsländer nicht ohne weiteres aus angestammten Exportmärkten verdrängen lassen und insbesondere die einheimischen Märkte nicht preisgeben. Um diese Spannungen zwischen den Industrien in Entwicklungsländern auf dem Gebiete der Textilien abzuschwächen, hat das GATT den Abschluß eines langfristigen Abkommens über den internationalen Handel mit Baumwollwaren gefördert. M. Ludwig benützte die Gelegenheit, um den Textilindustriellen in Erinnerung zu rufen, daß dieses GATT-Abkommen dem Sinn und Geiste nach eher expansiv charakterisiert werden müsse. Die Erfahrungen, die mit dieser Regelung gemacht wurden, scheinen aber eher darauf hinzuweisen, daß das Abkommen nicht überall richtig interpretiert worden sei. Nach dessen Inkrafttreten versuchten nämlich die Vertragspartner, auf ihre Weise Vorteile daraus zu ziehen. Die Entwicklungsländer benutzten das Abkommen als ein Mittel, um die Importe auf ein Minimum zu reduzieren, während die Exportländer einen größtmöglichen Anteil am Handel zu erreichen suchten. Das Ergebnis war, daß die Gefahr der Marktzerrüttung weiterhin anhielt und das GATT-Abkommen sich bis heute für keines der unterzeichneten Länder zur vollen Befriedigung ausgewirkt hat. Es soll Aufgabe des GATT sein, die Lehren aus den bisherigen Erfahrungen des Baumwollabkommens zu ziehen. Es wird allerdings nicht einfach sein, eine befriedigende Lösung der Probleme zu finden, die sich aus der werdenden Industrialisierung der Entwicklungsländer und den drohenden Struktursorgen der traditionellen Textilindustrien in den «alten» Ländern ergeben. Hier liegt die Wurzel des weit verbreiteten Textilpessimismus in Europa wie auch in den USA. Das Beispiel Lancashires steht deutlich vor aller Augen. Aber man braucht den Blick nicht nur nach England zu lenken. Den Verkauf und die Stillegung verschiedener Baumwollspinnereien und -webereien in andern europäischen Ländern dokumentieren deutlich den im Gang befindlichen Strukturwandel.

Niemand wird die Textilindustrialisierung der Entwicklungsländer verbieten können. Auch ist zu bezweifeln, daß es langfristig gelingt, die in den Entwicklungsländern produzierten Textilien an Ort und Stelle zu konsumieren und so vom Weltmarkt fernzuhalten. Mit Textilien werden die jungen Völker ihre Einfuhr bezahlen wollen. In dieser nüchternen Tatsache liegt die Grenze der Verständigungsmöglichkeiten im Rahmen des GATT.

Industrielle Nachrichten

Angebot und Nachfrage auf dem japanischen Rohseidenmarkt

Dr. P. Straßer

Das japanische Landwirtschafts- und Forstministerium (MAF) publizierte kürzlich einen Bericht über die jüngste Entwicklung von Angebot und Nachfrage auf dem japanischen Rohseidenmarkt und einen Ausblick auf die mutmaßliche Gestaltung des neuen Seidenjahres 1963/64. Wir vermitteln hier eine Zusammenfassung der wichtigsten Feststellungen dieses Berichtes.

In einem Rückblick auf die Entwicklung in den letzten Jahren wird zunächst die *Seidenraupenzucht* behandelt. Hier wird festgehalten, daß die Coconproduktion seit Kriegsende bis 1957 von Jahr zu Jahr zunahm. Im Jahre 1958 ging die Nachfrage zurück, was dazu führte, daß ein Teil der Maulbeerbaumkulturen anderweitig belegt wurde. Dies hatte zur Folge, daß die Coconproduktion im Jahre 1959 im Vergleich zum Vorjahr um etwa 5 % zurückging. Seither ist wieder ein leichter Anstieg zu verzeichnen, mit Ausnahme des Jahres 1962, in welchem ein neuer Rückgang auftrat, vor allem zurückzuführen auf die Auswirkungen der ungünstigen Witterungsverhältnisse. Die Fläche der *Maulbeerbaumpflanzungen* nahm von 1952 bis 1958 kontinuierlich um etwa 3 % pro Jahr zu, fiel 1958 um etwa 10 % zurück, und seither ist sie jährlich um etwa 1 % weiter zurückgegangen. Auch die Zahl der *Seidenraupenzüchter* nimmt seit 1953 ständig ab. Betrug sie 1955

noch etwa 800 000, so sank sie bis 1962 auf weniger als 600 000. Daß die Coconproduktion trotz sinkender Zahl von Züchtern und verringerter Anbaufläche stieg, ist darauf zurückzuführen, daß die Produktivität pro Farm und der Coconertrag pro Are gesteigert werden konnten. Dieses Resultat war möglich, indem kleine, unrentable Zuchtbetriebe stillgelegt, wenig produktive Maulbeerbaumfelder aufgehoben und bei der Produktion verbesserte und arbeitsparende Methoden angewandt wurden. Zudem machten die Methoden des Düngens und der Maulbeerbaumpflege Fortschritte. Außerdem wurden in bedeutendem Maße Maulbeerbaumpflanzungen zusammengelegt, und die Züchter gingen auf verschiedenen Gebieten zu vermehrter Zusammenarbeit über. Die Entwicklung der japanischen Seidenraupenzucht in den letzten acht Jahren geht aus folgender Tabelle hervor:

Entwicklung der Seidenraupenzucht

Jahr	Zahl der Seidenraupenzüchter	Fläche der Maulbeerbaumfelder in ha	Zahl der Brutzellen in 1000	Coconertrag in Tonnen
1955	808 520	187 280	3 937	114 373
1956	789 732	191 209	3 926	108 169
1957	763 797	191 535	4 161	119 454
1958	729 317	189 144	4 115	116 724
1959	675 487	169 300	3 812	110 544
1960	645 675	165 600	3 896	111 208
1961	628 600	163 400	4 069	115 287
1962	596 545	161 700	3 802	109 066

Prüft man die Fortschritte der *Produktivität* im einzelnen, so ist festzuhalten, daß der Coconertrag pro 10 Aren Anbaufläche von 1952 bis 1959 um etwa 1 % pro Jahr anstieg und seit 1959 um jährlich 2 %. Bezogen auf die Arbeitsstunde stieg die Coconproduktion von 1952 bis 1959 jährlich um 4 % und seither sogar um 8 %.

Die *Coconproduktion im Jahre 1962* erreichte 109 000 Tonnen, d. h. 5,4 % weniger als im Vorjahr mit 115 000 Tonnen. Nach Zuchtperioden betrug die Frühlingsproduktion 51 000 Tonnen, die Sommer- und Frühherbstproduktion 22 500 Tonnen und die Herbstproduktion 35 000 Tonnen. Diese Zahlen stellen Rückgänge von 1,7 %, 11,5 % und 6,4 % im Vergleich zu den entsprechenden Vorjahresergebnissen dar. Der bedeutendste Einzelfaktor, der für diesen Rückgang verantwortlich ist, liegt im schlechten Wuchs der Maulbeerbaumblätter als Folge der ungünstigen Wetterverhältnisse.

Zu der Entwicklung der *Coconpreise* erklärt das MAF, daß der Durchschnittspreis für 1 kg Cocons entsprechend dem Trend der Rohseidenpreise angestiegen sei. 1959 betrug er 416 Yen (ca. Fr. 5.10*), 1960 504 Yen, 1961 528 Yen und 1962 619 Yen (ca. Fr. 7.40). Damit stiegen auch die Löhne pro Arbeitstag einer Familie an, und zwar bezogen auf einen Index von 1959 = 100 auf 140 im Jahre 1960, auf 156 im Jahre 1961 und auf 202 im Jahre 1962. Trotz dieser Verdoppelung innert weniger Jahre erreichte der Familien-Taglohn im Jahre 1962 lediglich 582 Yen (ca. Fr. 7.—) und liegt noch immer erheblich tiefer als derjenige der Reis- und Früchtepflanzer.

In letzter Zeit schritt die *Rationalisierung der Seidenspinnerei* in Japan stark voran, hauptsächlich infolge der Installation von automatischen Spinnmaschinen. Noch 1955 wurden nur 9 % der gesamten Rohseidenproduktion auf automatischen Maschinen gesponnen, während dieser Prozentsatz auf 70 % im Jahre 1960 und auf 74 % in der Zeit vom Juni 1962 bis Februar 1963 anstieg. Die Zahl der mechanischen Seidenspinnereien sank von 271 im Jahre 1955 auf 173 im Februar 1963, woraus die Tendenz zur Konzentration auf größere Betriebe hervorgeht.

* Die Umrechnung basiert auf dem heutigen Devisenkurs von 100 Yen = Fr. 1.20. Es ist zu berücksichtigen, daß die Verhältnisse in Japan nicht ohne weiteres mit denjenigen in der Schweiz verglichen werden können.

Die *Rohseidenproduktion* während der Periode von Juni 1962 bis Februar 1963 erreichte 245 540 Ballen, was einer bescheidenen Erhöhung um 1 % im Vergleich mit der gleichen Periode des Vorjahres gleichkommt. Der Vorrat an Cocons in den Spinnereien per Ende Februar 1963 betrug 28 103 Tonnen, was im Vergleich zum Stock vor Jahresfrist von 32 657 Tonnen einen Rückgang um 14 % bedeutet. Selbst wenn der Vorrat von Cocons am Ende des letzten Seidenjahres, d. h. Ende Mai 1963, auf das neue Seidenjahr übertragen wird, dürfte die Produktion von Rohseide in den drei Monaten vom März bis Mai 1963 leicht unter dem Vorjahresergebnis von 81 659 Ballen liegen. Das bedeutet, daß die *Gesamtproduktion* im Seidenjahr 1962 auf 317 000 Ballen geschätzt wird, was einen Rückgang um 2,4 % gegenüber dem Ergebnis von 324 000 Ballen im letzten Seidenjahr bedeutet.

Verfolgt man die Entwicklung der Nachfrage nach Rohseide, so ist festzustellen, daß die Rohseidenexporte seit 1959 einen sinkenden Trend zeigen. Die USA, die bisher etwa 50 % der japanischen Exporte aufnahmen, senkten ihren Anteil, während das Gewicht der europäischen Märkte als Abnehmer zunimmt. Der Rückgang der Chinaseide in Europa war für die Erhöhung der Importe aus Japan mitbestimmend. Der Export von *gezwirnter Seide* steigt von Jahr zu Jahr, wobei die USA zu den Hauptabnehmern zählen. Die Exporte von *Seidengeweben* zeigten eine bemerkenswerte Zunahme bis 1959, um seither wieder zurückzugehen. Auch in diesem Sektor ist ein Rückgang der relativen Bedeutung der USA als Abnehmer und eine Zunahme der Bedeutung der europäischen Märkte festzustellen. Die Ausfuhr von *fertigen Seidenprodukten* zeigt von Jahr zu Jahr einen Rückgang. Die Nachfrage nach hochwertigen Seidenkimonos im Inland blieb sehr stark, parallel dem erhöhten Anteil der Ausgaben für Bekleidung als ein Resultat der steigenden Einkommen und des höheren Lebensstandards.

Alles in allem ist die gute Nachfrage nach Rohseide zum großen Teil dem erhöhten Inlandbedarf zuzuschreiben; aber da die Seide immer mehr zu einem Artikel für kaufkräftige Konsumenten wird, ist sie in vermehrtem Maße von modischen Einflüssen abhängig, wie dies während des großen Exportes von Seidengeweben im Jahre 1959 und bei der jetzigen blühenden Nachfrage nach Seidenkimonos deutlich wurde. Die Struktur der Nachfrage ist somit nicht unbedingt stabil.

Vergleicht man den *Rohseidenverbrauch* während der Zeit von Juni 1962 bis Februar 1963 mit der entsprechenden Periode des Vorjahres, so erreichte der *Inlandverbrauch* 145 446 Ballen oder 2 % weniger und der gesamte *Export* (Rohseide + Seidengewebe + Seidenprodukte, umgerechnet in Rohseide) ein Quantum von 94 947 Ballen oder 5 % weniger als im Vorjahr. Vom Gesamtexport erreichte die Rohseidenausfuhr 53 625 Ballen oder 10 % weniger als im Vorjahr. Die Verschiffungen nach den USA sanken um 18 %, während diejenigen nach Europa um 5 % zunahmen. Die Ausfuhr von Seidengeweben und Seidenprodukten, umgerechnet in Rohseide, erreichten ungefähr 27 000 Ballen oder 4 % mehr als im Vorjahr. Während der zweiten Hälfte des Kalenderjahres 1962 gingen die Sendungen nach den USA um 13 % zurück, während sie nach Europa um 22 % anstiegen.

Der mittlere *Rohseidenpreis* für die Zeit von Juni 1962 bis März 1963 (Grège 20/22 Grad AA, loko Yokohama) betrug 5437 Yen per kg (ca. Fr. 65.—), was einer bemerkenswerten Zunahme um 33 % im Vergleich zum mittleren Preis des Vorjahres von 4029 Yen (ca. Fr. 48.—) gleichkommt. Die Rohseidenpreise stiegen auch nach dem Januar 1963 weiter an, und der durchschnittliche Preis für den Monat März betrug 6471 Yen (ca. Fr. 78.—). Inzwischen stiegen die sichtbaren Stocks in Yokohama und Kobe, die zu Beginn des Jahres 4608 Ballen betrugen, ständig an und erreichten Mitte April einen Stand von 6266 Ballen.

In einem *Ausblick auf die Situation von Angebot und Nachfrage im Seidenjahr 1963* erklärt das MAF, daß die *Coconernte* im Seidenjahr 1963 112 500 Tonnen erreichen dürfte, was einer *Steigerung* um 3,1 % gegenüber den im Jahre 1962 tatsächlich erzielten 109 100 Tonnen entsprechen dürfte. Nach Zuchtsaisons werden die Frühjahrs- und Sommer/Herbsternten auf 51 400 und 61 100 Tonnen geschätzt, was Steigerungen um 1,9 % und 5,0 % im Vergleich zum Vorjahr gleichkommt. Es sind jedoch verschiedene Faktoren mitzuberücksichtigen, so die Wachstumsstörungen der Maulbeerbäume während des letzten Jahres, Schäden an den Bäumen durch Schneefälle und anormale Kälteperioden einerseits sowie der Anreiz der hohen Coconpreise für die Ausdehnung der Seidenzucht durch die Züchter anderseits. Es ist möglich, daß sie deshalb die Maulbeerbäume sorgfältiger pflegen und damit einen erhöhten Ertrag erzielen werden. Trotz vermehrter Zusammenarbeit und rationellerer Methoden der Raupenfütterung und anderer arbeitsparender Techniken stellt der *Mangel an Arbeitskräften* einen Engpaß dar, so daß keine überdurchschnittliche Erhöhung der Produktion erwartet werden darf.

Entsprechend dem erhöhten Coconertrag rechnet man für das Seidenjahr 1963 (Juni 1963 bis Mai 1964) auch mit einer leichten Zunahme der *Rohseidenproduktion* gegenüber dem Vorjahr und schätzt sie auf ungefähr 320 000 Ballen. Da auch die sichtbaren Stocks zu Beginn des neuen Seidenjahres erheblich höher waren als vor Jahresfrist, dürfte das gesamte Angebot (Stocks und Produktion) höher ausfallen als im Seidenjahr 1962.

Die *Ausfuhr von Rohseide* wird in ungefähr gleicher Höhe angenommen wie im Seidenjahr 1962, dagegen ist ein Rückgang der Exporte von Seidengeweben und von gezwirnter Seide zu erwarten. Der *Seidenverbrauch im japanischen Inland* dürfte weiterhin erheblich bleiben und den Vorjahreswert übersteigen. Gesamthaft betrachtet wird eine beträchtliche Erhöhung des Verbrauchs vorausgesagt.

Angesichts dieser Sachlage glaubt das MAF, daß die *Rohseidenpreise* weiterhin hoch bleiben werden und im Seidenjahr 1963 im Durchschnitt über demjenigen des Vorjahres liegen dürften, wobei gewisse Schwankungen nicht zu umgehen sein werden.

Textilbericht aus Großbritannien

B. Locher

Zunehmende Automatisierung im Baumwollsektor

Anläßlich der kürzlichen Jahresversammlung der International Cotton Federation in Athen führte der Präsident der British Spinners' and Doublers' Association, Mr. Fred Dunkerly, u. a. aus, daß die britische Baumwollindustrie seit dem Anlaufen des im Jahre 1959 durch die Regierung veranlaßten Reorganisationsprogrammes gute Fortschritte erzielt habe. Die statistischen Angaben, die sich auf die Textilindustrie im allgemeinen bezögen, wiesen gesteigerte Kapitalaufwendungen von 14,2 Mio £ im Jahre 1958 auf 16,6 Mio £ 1959 auf, während sie bis 1960 eine Zunahme auf 20,6 Mio £ erfuhren, respektive bis zum Jahre 1961 eine solche auf 25,5 Mio £.

Die Mulespindeln in der britischen Baumwollindustrie würden heute bloß 17 % der gesamten Spindelkapazität ausmachen, während sie kurz nach Beginn der Reorganisation noch 23 % und vor der Einführung des Programmes 39 % ausgemacht hätten. Die automatischen Webstuhleinheiten betrügen derzeit 35 % der gesamten Webstuhlanzahl, wogegen ihr Anteil kurz nach Beginn des Programmes 28 % und zuvor bloß 19 % dargestellt hätte.

Heute laufe annähernd ein Drittel der Spindeln im Baumwollsektor im Zwei- oder Dreischichtenturnus, gegenüber nur einem Zwanzigstel der Spindelkapazität vor Anfang des Rationalisationsprogrammes. Die Proportion der Webstühle, welche in Zweischichtenbasis arbeiten, habe gleichzeitig von 15 % auf 24 % und jene auf Dreischichtenbasis von weniger als 5 % auf 13 % zugenommen.

Schätzungsweise 45 % des versponnenen Garnes im Baumwollsektor und etwa 55 % der gewebten Stoffe würden heute auf Maschinen entstehen, die bei zwei- oder dreischichtiger Arbeitszeit produzierten. Seitdem sich die Reorganisation in der Abwicklung befinde, sei die Produktion in der britischen Baumwollindustrie pro Kopf ungefähr um 15 % gestiegen, und zwar trotz einer Reduktion der wöchentlichen Arbeitsstunden.

Was die Zusammenlegung von Firmen im britischen Baumwollsektor betrifft, so ist sie, Mr. Dunkerly gemäß, bisher eher zögernd erfolgt, wogegen sich heute in dieser Hinsicht eine Beschleunigung abzeichne. Diesbezüglich betonte der frühere Präsident des britischen Baumwollamtes (Cotton Board), Lord Rochdale, unlängst, daß die Notwendigkeit für Lancashire in der Bildung größerer Gruppen bestünde. Er denke allerdings nicht daran, daß die Textilindustrie nur aus Großkonzernen wie im Stahl- und Automobilsektor bestehen sollte. Hingegen weise die heutige Struktur in der britischen Baumwollindustrie eine sehr hohe Proportion an kleineren Firmen auf, die der gegenwärtigen Situation kaum zum Vorteil gereichen würde. Die Existenz von kleineren Firmen brauche nicht aufgelöst zu werden, jedoch müsse das Rückgrat der Baumwollindustrie aus Großkonzernen bestehen, die den zunehmenden Anforderungen im weltweiten Konkurrenzkampf gewachsen seien.

Bessere Absatzprognosen

Eine optimistische Darstellung der Aussichten der britischen Baumwollindustrie geht aus der letzten vierteljährlichen Statistik des Cotton Board hervor. Der Schließung von Spinnereien und der Reduktion von Maschinenanlagen ist pro Maschineneinheit eine durchschnittliche Produktionsverbesserung gefolgt. Das gegenwärtige Problem ist nicht in der Produktion zu suchen, sondern im sehr niedrigen Niveau der Preise und Gewinnmargen.

Im Moment werden Anzeichen einer Erholung des Absatzes in längeren Auftragslisten im Spinnerei- und Doubliersektor wahrgenommen sowie in den geringeren Vorräten an Fertigwaren, vornehmlich an Geweben, in den Spinnereien, ferner im konstanten Vorratsabbau bei den Bekleidungswarenproduzenten, bei den Grossisten und Detaillisten. Der Gewebevorrat bei den Webereien, Bekleidungsproduzenten und bei den Rohgewebeimporteuren verzeichnete in den zwölf Monaten bis Ende Juni 1963 eine eher konservativ geschätzte Abnahme um 40 Millionen Quadratyards (à 0,836 qm).

Der Abgang von 8800 Arbeitskräften in der britischen Baumwollindustrie, der in den sechs Monaten bis Ende Juni 1963 stattfand, hat die Gesamtreduktion der vollen Beschäftigtenanzahl innerhalb von zwölf Monaten auf rund 8 % gesteigert. Durch diese Senkung ist die Produktion dank besserer Produktivität und teilweise verringerter Arbeitsstunden kaum betroffen worden.

Vom internationalen Standpunkt aus dürfte sich dem Bericht des Cotton Board zufolge die Tendenz einer Produktionsabnahme von Baumwollerzeugnissen in den nichtkommunistischen Ländern abgeschwächt oder ins Gegenteil gewandelt haben. Bei weitem den größten Rückgang in der Produktion von Baumwollgarn verzeichneten im

zweiten Quartal 1963 die Vereinigten Staaten. In Großbritannien, Europa und Japan war die Rückbildung geringfügig, wogegen die Produktion in Indien gleichzeitig jene in der Vergleichszeit 1962 übertraf.

Im internationalen Absatz von Baumwollgeweben ist ebenfalls eine Erholung festzustellen. Die Exporte der wichtigsten Lieferländer lagen im zweiten Quartal 1963 auf annähernd derselben Basis wie im ersten Quartal 1963 und wiesen gegenüber der Vergleichszeit 1962 einen Rückgang um bloß 3 % auf, wogegen die Abnahme im ersten Quartal noch 9 % betragen hatte.

Baumwollabkommen mit Portugal

Unlängst wurde zwischen der britischen und portugiesischen Regierung ein Abkommen betreffend die Begrenzung der Ausfuhr von Baumwolltextilien aus Portugal nach dem britischen Markt getroffen, das in der britischen Baumwollindustrie mit Genugtuung aufgenommen worden ist.

Mit diesem Abkommen ist eine Einteilung der portugiesischen Lieferkategorien von Baumwollerzeugnissen erfolgt, die auch das Niveau des Exportes festlegt. Dieses soll sich im Rahmen der portugiesischen Ausfuhr von Baumwollgarnen, Rohgeweben, Fertiggeweben und Fertigartikeln bewegen, die in den zwölf Monaten bis Ende August 1963 erreicht wurde. Die tatsächlichen Lieferungen in diesem Zeitabschnitt bezifferten sich auf 1,7 Mio lb (à 453 g) Garn; auf 21,6 Mio Yard (à 915 mm) Rohgewebe und auf 8,9 Mio Yard Fertiggewebe. Die jährliche Lieferrate auf der Basis der ersten acht Monate dieses Jahres liegt jedoch weit höher, nämlich bei 2,1 Mio lb Garn, bzw. 25,5 Mio Yard Rohgewebe und bei 10,6 Mio Yard Fertiggewebe. Dieses Abkommen ist das erste, das die portugiesische Textilausfuhr nach Großbritannien einer Begrenzung unterwirft.

Hongkong verkauft Textilquoten für den britischen Markt

Das Commerce and Industry Department von Hongkong nahm vor kurzem zu einer Kritik seitens einer Textilimportfirma in Cardiff (Wales) Stellung, wonach einige Textilfirmen in Hongkong sich mit dem Kauf und Verkauf von Lieferquoten für den Export von Textilien nach Großbritannien befaßt haben sollen. Es wurde zugegeben, daß solche Transaktionen vorgekommen sind. Das Department unterstrich jedoch, daß solche Praktiken die Preise der Textilien hinauftreiben würden; andererseits gestatte es den legalen Transfer jeder Quote unter gewissen gesetzlichen Bedingungen, im Interesse der Textilindustrie der Kolonie. Einer der bedeutendsten Importeure von Textilien aus Hongkong, die Firma I. D. and S. Rivlin in Cardiff, nahm vor kurzem in einem Hongkonger Tagblatt zu diesen Methoden Stellung und betonte, daß diese die Importeure veranlassen würden, sich mit Textilwaren aus Macao und Indien einzudecken, wo diese zu konkurrenzfähigeren Preisen erhältlich seien.

Ein Team des British Cotton Board, das kürzlich zwecks Studien der Absatzmöglichkeiten von britischen Baumwollwaren Finnland und daraufhin Schweden bereiste, fand es geradezu überraschend, daß zahlreiche britische Baumwollerzeugnisse dem finnischen Bedarf und Geschmack entsprechen. Der gute Ruf von britischen Baumwollwaren in Finnland habe in den letzten Jahren bedeutend zugenommen.

Das sogenannte Finefta-Abkommen habe in Finnland bereits gute Früchte gezeitigt; heute bestünden nicht genug Vertreter, welche britische Baumwollwaren in Finnland bekannt machten. Der Zoll auf Textilien auf der Liste des Finefta soll im Mai 1964 auf 60 % gesenkt werden.

In diesem Zusammenhang sei erwähnt, daß andererseits eine Gruppe bedeutender amerikanischer Textilunternehmer vor kurzem der weltbekannten britischen Porzellanfirma Josiah Wedgwood and Sons in Barlaston, bei Stoke-on-Trent (nordwestlich London), einen zweitägigen Besuch abstattete. Die Firma Wedgwood hat sich bereitgefunden, eine große Anzahl ihrer dekorativen Entwürfe für Porzellanwaren den amerikanischen Interessenten zur Musterung von Bekleidungsartikeln zur Verfügung zu stellen. Hierbei werden ungefähr siebzig diverse Muster in Betracht gezogen. In diesem Zusammenhang wird die Celanese Corporation of America 1964 eine großangelegte Werbeaktion für Celanese-Gewebe mit Wedgwood-Entwürfen in die Wege leiten.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Rationalisierungsmöglichkeiten im Klein- und Mittelbetrieb

Ludwig Rosner

Wenn ein Unternehmen erst unter dem Zwang der Not mit Rationalisierungsmaßnahmen beginnt, wird es meist zu spät sein. Der Zeitdruck verhindert eine sorgfältige Analyse. Es wird an Symptomen herumkuriert, während die Ursachen des Uebels nicht bekannt sind und deshalb auch weiterwirken. Es kommt hinzu, daß in Betrieben, in denen nicht laufend rationalisiert wird, die Mitarbeiter an Umstellungen nicht gewöhnt sind, weshalb der Effekt der Rationalisierung infolge Umstellungs- und Anpassungsschwierigkeiten meist ausbleibt.

In jedem Betrieb gibt es stets etwas zu verbessern. Der Arbeitsfluß, die Kapitalverteilung, die Ausnutzung der Betriebseinrichtungen und Maschinen können verbessert werden, die Betriebsmittel können sparsamer verwendet, Ladenhüter können aufgebraucht, die Lagerhaltung kann vereinfacht und ermäßigt werden. Methodisches Vorgehen und Arbeitsstudien bringen manche schwache Stelle im Betrieb ans Licht. Man kann das Vorschlagswesen beleben, die zwischenmenschlichen Beziehungen verbessern, eine zweckmäßige und den betrieblichen Notwendigkeiten angepaßte Personalförderung einleiten usw. Das sind vielfach ergiebige Rationalisierungsmöglichkeiten.

Rationalisierung hat nicht nur eine wirtschaftliche Seite

Kurzschlüssig gedacht, sieht man allgemein nur die wirtschaftliche Rationalisierung. Es gibt aber die technische, die organisatorische und die wirtschaftliche Rationalisierung.

Die technische Rationalisierung sucht über die Typisierung der Produkte, verbesserte neue Maschinen, zügigen Ablauf sämtlicher Arbeits-, Transport- und sonstiger Vorgänge zu einem besseren Ergebnis zu kommen. Typisch technische Wege der Kostensenkung sind der in Richtung der Rationalisierung zielende Fortschritt der Technik, das Streben nach Normalisierung der wichtigsten Einzelteile und die Beschränkung der Formen von Vorprodukten.

Zur organisatorischen Rationalisierung gehört, was unter «Taylorismus» verstanden wird, nämlich die Herabsetzung der pro Produkteinheit notwendigen Arbeitsmenge durch Verbesserung der Arbeitsmethoden und bessere Auslese der Arbeitenden. Man strebt durch genaue Analyse der Arbeitsprozesse danach, für jede Arbeitsfunktion die beste Form zu finden und für jede Arbeit die geeignetsten Menschen. Die Arbeitsvorgänge werden nach Art und Zeit

erforscht und entsprechend organisiert. Prämienlöhne, verbesserte Werkzeuge und Anlernung der Arbeitskräfte haben sich als Mittel der Verbesserung des Arbeitsergebnisses erwiesen. Voraussetzung dabei ist die Aufteilung des Betriebes in Funktionsbereiche. Verbesserte Methoden der Arbeitsteilung und die Anwendung der Psychotechnik vervollständigen das System.

Die wirtschaftliche Rationalisierung schließlich ist nur stufenweise von der technischen über die organisatorische Rationalisierung zu verwirklichen. Kaufmännische Wege der Kostensenkung sind geschickte wirtschaftliche Disposition, die Verwirklichung des Prinzips der Vollbeschäftigung (niedrigste Abschreibungsquoten, denn der Käufer hat keinen Grund, Kosten für Anlagennutzung zu vergüten, die für sein Produkt gar nicht notwendig waren) und die Preispolitik. Ihre Aufgabe ist es, durch richtige Bemessung des Verkaufspreises dafür zu sorgen, daß der Betrieb immer voll beschäftigt ist. Auch das Wirken des Kaufmanns auf der Einkaufsseite kann sich auf die Rationalisierung auswirken.

Rationalisieren ohne zu investieren

Rationalisierungsmaßnahmen müssen nicht immer Geld kosten. Oft genügt fürs erste ein besserer Einsatz der vorhandenen Mittel. Man wird auch nicht sogleich auf eine kostensparende, in ihrer Anschaffung aber teure Betriebseinrichtung, ein neues technisches Verfahren oder kostspielige Büromaschinen übergehen können, sobald nur erkannt ist, daß auf diese Weise eine Rationalisierung möglich ist. Wichtiger als Geld ist die Bereitschaft zum objektiven Erkennen von Rationalisierungsmöglichkeiten. Denn die Gewöhnung an die einmal so oder so geartete betriebliche Wirklichkeit und Umwelt, an den eingelaufenen Arbeitsprozeß, läßt die meisten Menschen «betriebsblind» und Verbesserungsmöglichkeiten gegenüber verschlossen werden. Durch die dauernde Bereitschaft, jede Möglichkeit — etwa durch Vereinfachung eines Arbeitsvorganges, Anschaffung neuer Maschinen, Zusammenlegung mehrere Vorgänge, Zentralisierungs- oder Dezentralisierungsmaßnahmen zu rationalisieren — tatsächlich zu nutzen, bleibt der Wille zu unbefangenem Beobachten erhalten. Von unrationellen Betriebsmitteln, Funktionen und Arbeitsvorgängen geht dann eine ständige Unruhe aus, die zum Handeln auffordert.

Bei der Rationalisierung ergeben sich für den Klein- und Großbetrieb unterschiedliche Schwierigkeiten. Während beim Großbetrieb in der Regel ein umfassendes Spezialwissen vorhanden ist (Unterhaltung von «Stabsabteilungen», Beschäftigung von Spezialisten, bessere Ausbildung der Personen in Schlüsselstellungen), infolge der relativen Unbeweglichkeit der Organisation jedoch nur zögernd zur Anwendung kommt, geht der Kleinbetrieb — da in der Regel nur wenige, aber entscheidungsberechtigte Männer an seiner Spitze entscheiden — ohne viel Umschweife an Veränderungen, die sich in der Folge als verfehlt erweisen können. Im Großbetrieb muß deshalb die Aufmerksamkeit auf die forcierte Durchsetzung einmal als richtig erkannter Maßnahmen gelenkt werden, während dem Kleinbetrieb mehr Sorgfalt beim Beobachten und Durchdenken der Fakten zu wünschen ist, bevor eine Entscheidung gefällt wird, die weittragende Folgen hat.

Was der Rationalisierung entgegensteht

Es gibt aber eine ganze Reihe von Erschwernissen bei der praktischen Rationalisierungsarbeit, die für Betriebe jeder Größe wirksam werden können:

1. Das Denken in überkommenen Denkvorstellungen. Es heißt dann etwa: «Das geht nicht», «das haben wir schon einmal ohne Erfolg versucht», «wir machen das seit 20 Jahren so, und das hat sich bewährt», «bitte keine Veränderung, die jetzige Organisation haben wir erst nach vielen Mühen so gestalten können», «das machen unsere Leute nicht mit», «in der Praxis sieht das ganz anders aus» u. ä. — Hier sollte man subjektive Erfahrung und verbürgtes Wissen trennen und auf Grund des letzteren entscheiden. Denn Erfahrung ist an die Persönlichkeit gebunden und deshalb nicht allgemein verbindlich.

2. Die jeweilige technisch-organisatorische Strukturierung des Betriebes. Man hört dann folgende Einwände bei Rationalisierungsvorschlägen: «Wir können doch nicht alles wieder umschmeißen», «wir haben doch gerade erst (leider unrationell!) umgestellt», «bei unserer Betriebsgröße geht das nicht», «die Konkurrenz macht es auch nicht», «Produktion und Verkauf sind durch Kundenwünsche bestimmt», «das sagen Sie mal unseren Leuten vom Betrieb», u. ä. — Das wesentliche ist in solchen Fällen, daß man die Planung auf weite Sicht abstellt und das Schiff in täglicher Kleinarbeit allmählich auf den neuen Kurs bringt. So überwindet man die Trägheit der mittleren und unteren Führungsschicht, die auf der Erfahrung beruht, daß es mit der neuen Anordnung noch lange nicht getan ist («bis in dem Laden etwas klappt, vergehen Jahre»).

3. Persönliche Eigenarten und Kultivierung persönlicher Vorteile. In vielen Unternehmungen ist die Organisation ein getreues Spiegelbild der persönlichen Eigenart des führenden Mannes. Die Mitarbeiter sind bemüht, dem «Chef» jeden Willen zu tun (weil sie die Erfahrung gelehrt hat, daß sie so am weitesten kommen). Daher mangelt es an Eigeninitiative der verantwortlichen Kräfte. Nach Verlustquellen wird nur dann geforscht, wenn der «Chef» das wünscht. Die Mitarbeiter sind vollauf damit beschäftigt, jene Forderungen und Erwartungen zu erfüllen, auf denen der «Chef herumreitet». Im größeren Betrieb machen es ihm die leitenden Angestellten nach. Sie kultivieren ihre «Würde» und suchen ihren persönlichen Vorteil. Aus dieser Perspektive nehmen sie zu Rationalisierungsvorschlägen Stellung. — Die richtige Einstellung gegenüber Rationalisierungsmöglichkeiten muß hier von der Spitze des Unternehmens ausgehen. Das alle verbindende Betriebsziel muß in den Vordergrund gestellt werden.

Rationalisierung ist eine Daueraufgabe

Diesen Schwierigkeiten steht die Notwendigkeit ständiger Rationalisierung gegenüber. Die Entwicklung gönnt keinem Unternehmen einen Stillstand. Wir befinden uns erst am Anfang eines grundlegenden Wandlungsprozesses, der sich, soweit man sehen kann, auf unbegrenzte Zeit fortsetzen und dabei ständig an Intensität gewinnen wird. Jeder Faktor, der an diesem Wandlungsprozeß beteiligt ist — die progressive Vermehrung der Bevölkerung, die breitere und bessere Bildung, die Mobilität der Bevölkerung und die modernen Kommunikationsmittel —, wird in Zukunft noch größere Veränderungen auslösen. Hinzu kommt die allgemeine naturwissenschaftliche Orientierung in Technik und Wirtschaft. Sie führt zu einer raschen Ausschöpfung der jeweils möglichen Neuerungen. Man kann nicht mehr abwarten, was die Konkurrenz macht, um die eigenen Ziele festzulegen. Die Zeiten, in denen man sich den neuen technischen Entwicklungen gegenüber abwartend verhalten konnte, sind vorbei. Man kann nicht mehr die Konkurrenz vorschicken, um die Fehler zu machen. Die Reaktionszeit der Unternehmer mußte kürzer werden.

Der Unternehmer wird heute, ganz gleich, auf welchem Gebiete er sich betätigt, durch die Technik herausgefordert. Er muß sein Unternehmen und seine Organisation so aufbauen, daß er sich gegen den ständigen Wechsel der Verfahren und gegen technische Neuerungen nicht zur Wehr zu setzen braucht, sondern im Gegenteil auf sie eingestellt ist, mit ihnen rechnet und sich den Fortschritt nutzbar macht. Denn die erzielten technischen Fortschritte und Neuerungen kommen in immer größerer Geschwindigkeit auf ihn zu. Sie führen zu neuen Möglichkeiten der Fertigung und des Absatzes. Der Zusammenschluß zu größeren Märkten bringt nicht nur größere Absatzmöglichkeiten mit sich, sondern auch einen verstärkten Wett-

bewerb, auf den sich auch das kleine Unternehmen rechtzeitig einstellen muß.

Jeder Betrieb wird andere Ansatzpunkte für die Rationalisierung finden. Es gibt keinen Betrieb, der nicht gleichzeitig an mehreren Stellen anfangen könnte. Die Arbeit kann im ganzen oder an einzelnen Stellen automatisiert, an anderen wirtschaftlicher gestaltet werden. Material kann eingespart werden, Betriebsmittel lassen sich rationeller verwenden, die Organisation kann umgestellt werden, wodurch Arbeitskräfte für andere Arbeitsplätze frei werden usw. Die Schaffung einer neuen Ordnung und die zweckmäßige Organisation sind stets auch Rationalisierung. — Oft weist die Kostenrechnung Mängel auf; übergroßen Beständen auf der einen stehen zu geringe Bestände auf der anderen Seite gegenüber, wodurch erhöhte Lager- und Beschaffungskosten (telephonische Bestellungen, Eil- und Expreßfrachten, zusätzliche Belastung der innerbetrieblichen Kommunikationswege) entstehen; die Betriebskapazität wird nicht voll ausgenutzt; die Durchlaufzeiten, Ausstoßziffern und Qualität lassen sich verbessern; infolge des Fehlens einer langfristigen Planung entstehen Fehldispositionen.

Rationalisierung der Verwaltungsarbeit

Im Bereich der Verwaltung beginnt die Rationalisierung zweckmäßigerweise mit der Rationalisierung des Rechnungswesens. Denn wenn dieses richtig und im Gesamtzusammenhang organisiert ist, ist die Rationalisierung der Verwaltung im großen ganzen bereits miterledigt. Man kann dann noch zusätzlich, wo es sinnvoll ist, elektrische Addier- und Schreibmaschinen, Photokopiergeräte oder Vervielfältigungsapparate aufstellen und Diktiergeräte anschaffen (sofern sie tatsächlich benutzt werden sollen!). Eine weitere Rationalisierungsmöglichkeit liegt in der Schaffung zweckmäßiger Arbeitsplätze und in der richtigen Personalauswahl und -schulung.

Die Rationalisierung des Rechnungswesens sollte logischerweise mit der Feststellung der notwendigen Erkenntnisse beginnen, die das Rechnungswesen liefern soll. Daraus ergibt sich die Ordnung in Geschäfts- und Betriebsbuchhaltung. Durch sie erhält dann die Geschäftsleitung Einblick in das gesamte betriebliche Geschehen. Gewinn- und Verlustquellen werden erkennbar, der Trend ist ersichtlich, und die Rentabilität kann im gesamten wie im einzelnen in richtiger Weise errechnet werden. Soll das gesamte Rechnungswesen durch eine Umstellung rationeller gestaltet werden, so kommt es auf den kürzesten Weg an, auf dem die Erkenntniswerte gewonnen werden. Rationell können sie durch Koppelung von Arbeitsgängen gewonnen werden. Diese Koppelung kann nur mit vertikal arbeitenden Buchungsmaschinen und mit Lochkartenverfahren auf kürzestem Wege erfolgen.

Bei der Rationalisierung von Büroarbeiten kommt man zunächst an solche Verwaltungsarbeiten, die sich aus bekannten oder errechenbaren Größen zusammensetzen. Sie lassen sich technisieren und automatisieren, so z. B. die Vorgänge des Transportierens, Rechnens, Schreibens, Sortierens, Vervielfältigens, Lochens, Brieföffnens und -frankierens, Ablegens. Durch sinnvolle Anordnung von Arbeitsplätzen, Einführung zweckentsprechender Kartei- und Vordruckverfahren und moderne Ordnungsmittel ergeben sich weitreichende Rationalisierungsmöglichkeiten. — Die Rationalisierung im Büro muß jedoch vor der planenden und schöpferischen Arbeit Halt machen; bei ihr läßt sich nichts mechanisieren und systematisieren, ausgenommen die dabei verwendeten Hilfsmittel.

Rationalisierung im Fertigungsbetrieb

Die Rationalisierung im Fertigungsbetrieb ist bisher am weitesten fortgeschritten. Im Bereich der maschinellen Fertigung haben sich Ingenieur und Kaufmann daran gewöhnt, «rationell» zu denken. Der Fabrikationsprozeß wird so eingerichtet, daß bei möglichst geringem Aufwand ein möglichst optimaler Ablauf erreicht wird. Bei einer Serienfertigung ist man bestrebt, die Fließbänder so aufzubauen, daß sie mit möglichst geringen Kosten möglichst hohe Stückzahlen erreichen.

Ueber das weite Gebiet der Rationalisierung in der Fertigung kann im Rahmen dieser Arbeit nicht eingegangen werden. Es sei jedoch auf eine noch nicht allgemein bekannte Neuerung bei Werkzeugmaschinen hingewiesen, deren Bewegungsprogramme auf Lochkarten, Loch- und Magnetbändern gespeichert sind. Im Ablauf einer spanabhebenden Fertigung lassen sich damit folgende Tätigkeiten automatisieren: Transportieren, Zuführen, Ausrichten, Spannen, Einstellen und Messen — mit einem Mehraufwand auch Kontrollieren.

Die Rationalisierung im Fertigungsbetrieb ist jedoch merkwürdigerweise an den Verwaltungsstellen spurlos vorübergegangen. Die innerbetriebliche Auftragsabwicklung wird, da man sie dem Kompetenzbereich der Angestellten zurechnet, nur selten in gleichem Maße automatisiert wie die Fertigung, obwohl das zweckmäßig und möglich ist. Das gleiche trifft für die Arbeitsvorbereitung, die Vor- und Zwischenkalkulation und das Formularwesen zu. Betriebs- und Meisterbüros etwa werden ohne Rücksicht auf die übertragenen Funktionen mit den gleichen Utensilien ausgestattet.

Unrationelle Verkaufsabteilungen

Die Verkaufsabteilungen zeichnen sich meist durch eine besondere Dynamik aus. Man ist deshalb geneigt, dort einen besonders hohen Stand rationeller Arbeitsgestaltung zu vermuten. Oft ist jedoch gerade das Gegenteil der Fall. — Jeder Bereich im Unternehmen hat seine Spezifika, die sich das eine Mal positiv, das andere Mal negativ auf die Arbeitsgestaltung und damit auf die Rentabilität auswirken. Will man rationalisieren, dann muß man sich von Gewohnheiten und Meinungen lösen und die Tatsachen suchen. Von ihnen kann man dann auf Verbesserungsmöglichkeiten schließen. Die häufigste Verschwendung in den Verkaufsabteilungen liegt an der analytisch nicht begründeten Verwendung von Zeit und Geld, und zwar sowohl bei Werbekampagnen als auch in der täglichen Arbeit und bei den Besuchsplänen der Reisenden.

Besonders in kleineren Betrieben haben die Verantwortlichen keine klaren Vorstellungen von der Wirkung bestimmter Werbemaßnahmen, von rationellen Kundenbesuchen oder ganz allgemein von der billigsten Art und Weise, die Ware abzusetzen. Man richtet sich nach Klischees, man inseriert, weil die Konkurrenz inseriert, man stellt aus, weil sich das so gehört, man druckt Prospekte, weil das so üblich ist, man hat Reisende, und zwar in jedem Bezirk, weil man sich an die Vorstellung gewöhnt hat, überall vertreten zu sein. Eine Analyse der Ergebnisse der einzelnen Verkaufsbemühungen kann auch dann, wenn etwas in der ganzen Branche nach dem gleichen Schema gemacht wird, zu dem Schluß führen, daß gegenteilige Maßnahmen lukrativer sind.

Rationalisierung der Personalführung

Obwohl heute in den meisten Unternehmen über einen akuten Mangel an Arbeitskräften geklagt wird, können bei richtiger Arbeitsorganisation im Betrieb Kräfte freigesetzt werden. Aber auch in den Büros liegt manche Arbeitskraft brach. Es fehlt in den Unternehmen an systematischer Personalplanung. Man plant wohl die Arbeit in der Fertigung und möglicherweise noch Finanzen und Umsatzziffern, läßt sich aber von den Forderungen der kaufmännischen und technischen Abteilungen nach Arbeitskräften überraschen. Während in der Fertigung noch klare Vorstellungen über die notwendige Zahl von Arbeitskräften herrschen, läßt man in der Verwaltung und selbst im Verkauf die Dinge unverständlicherweise erst auf sich zukommen.

Die Rationalisierung in der Personalorganisation beginnt mit der allmählichen Verwirklichung der Maxime: Den richtigen Mann an den richtigen Platz setzen. Das ist ein langwieriger und kaum jemals endender Prozeß. Die Mühe lohnt sich aber trotzdem. Wenn die Arbeit richtig organisiert ist, kann man sukzessive nach Ueber- und Unterbeschäftigten Ausschau halten. Fälle von Unterbeschäftigung und Ueberbeschäftigung sind nicht selten. Der Unterbeschäftigte wird genau so zum Unruheherd wie der Ueberbeschäftigte.

Die Rationalisierung sollte nicht erst beim Rückgang der Rentabilität einsetzen und dann bei einzelnen Maßnahmen stehenbleiben. So betrieben, erhält sie den Charakter von Zwangsmaßnahmen. Ein gelegentliches «Muß» wirbelt zuviel Staub auf, um den erstrebten Zweck auch nur annähernd zu erreichen. Man muß sich vielmehr zu der Tatsache bekennen, daß der unaufhaltsame technische Fortschritt zu ständiger Anpassung in der wirtschaftlichen Vollzugseinheit «Betrieb» zwingt. Das bedeutet ständige Bereitschaft zur Rationalisierung. Rationalisierung ist eine Funktion der Unternehmensleitung; wo sie nicht als solche ausgeübt wird, droht der Rückschritt und schließlich der Konkurs.

Diese Betrachtungen sollen nicht abgeschlossen werden, ohne die Schwierigkeiten zu würdigen, die stets und überall bei der Verwirklichung von Rationalisierungsabsichten entstehen. Diese Schwierigkeiten sind teils auf die menschlichen Eigenschaften der mit den Maßnahmen betrauten Führungskräfte bzw. Organisatoren zurückzuführen, teils sind sie eine Folge der allgemeinen Vernachlässigung des soziologischen Aspektes von Aenderungen in der Zielsetzung, der Organisation und des Arbeitsablaufs. Der Betrieb ist auch ein soziales Gebilde, nicht nur ein technisches und betriebswirtschaftliches, und jeder leitend Tätige muß sich deshalb mit Geduld wappnen. Was sachlich zweckmäßig ist, ist nicht auch psychologisch zweckmäßig. Dogmatismus, Voreingenommenheit und Ueberheblichkeit dürfen bei Rationalisierungsfachleuten und Organisatoren nicht geduldet werden. Patentlösungen gibt es nicht; wer vorgibt, sie zu besitzen, ist ein Scharlatan. Läßt man ihn wirken, so bringt er die gesamte Belegschaft gegen sich und die geplanten Neuerungen auf.

Andererseits ist der Vorgang der Rationalisierung — auch was den sozialpsychologischen Aspekt anbelangt — durchaus überschaubar; man braucht demnach nicht zu zögern, Rationalisierungsmaßnahmen zu beschließen, sobald man sorgfältig analysiert und geplant und die richtigen Männer dafür ausgewählt hat. Jedoch nicht die weitestgehende Mechanisierung, die Schematisierung aller Arbeitsvorgänge, nicht die «Gleichschaltung» sind das wichtigste. Wer rationalisiert, muß stets das Gesamtkonzept vor Augen haben. Ordnunggebung ist die Hauptfunktion. Die Kontinuität für das Ganze muß gewährleistet sein. Unter diesem Gesichtswinkel müssen die Einzelmaßnahmen gesehen werden. Das setzt stets die sorgfältige Erhebung der Ausgangsgrundlagen voraus; denn jede Maßnahme zieht Kreise.

Spinnerei, Weberei

Dreher weben — der Spannungsausgleich zwischen Offen- und Kreuzfach

W. Münch, Vize-Direktor der Grob & Co. AG, Horgen

(VIII. Teil)

Im VII. Teil dieser Abhandlung ist abschließend der Bewegungslauf einer positiven oder zwangsläufigen Nachlaßvorrichtung beschrieben worden. Als Beispiel wurde eine durch die Schaftmaschine gesteuerte, einfache Nachlaßvorrichtung mit Rückstellung durch Federzug (Fig. III und IV) eines einbäumigen Drehergewebes, dessen Dreher gleichzeitig vom Offen- in das Kreuzfach wechseln oder umgekehrt, gewählt.

Eine unterschiedliche Anordnung der positiven, einfachen Nachlaßvorrichtung zeigt die Figur VII. Diese Vorrichtung wird ebenfalls durch die Schaftmaschine betätigt. Von der als Beispiel gewählten fünffädigen Drehergruppe ist der Dreher 1 in die Aug-Halblitze der Dreherlitze 1.1 sowie in den Drehergrundschaft 2.1 eingezogen; die Steher 2, 3, 4 und 5 in die Steherschäfte 3.2 bis 3.5. Im Kreuzfach wird durch die Nachlaßwelle 6.1, wie dargestellt, Dreher freigegeben, indem diese durch die Schaftmaschine in Richtung des Webgeschirres vorgezogen wird. Die Nachlaßwelle und die Verbindung zur Schaftmaschine sind am oberen Arm eines zweiarmigen Hebels befestigt, dessen Drehpunkt unterhalb der Webkette liegt. Am unteren Hebelarm ist eine kräftige Zugfeder angehängt, die dafür sorgt, daß die Nachlaßwelle 6.1 im Offenfach in ihre durch einen Anschlag begrenzte Ausgangslage zurückkehrt. Diese Art Nachlaßvorrichtung eignet sich hauptsächlich für Gewebe, deren Dreher auf einem getrennten Kettbaum gezettelt werden, wobei dieser, um Raum zu sparen, hochgelagert ist.

Für einschüssige Drehergewebe, d. h. solche Bindungen, bei denen sämtliche Dreherschäfte des Webgeschirres nach jedem Schuß vom Offen- ins Kreuzfach wechseln und umgekehrt, kann die Nachlaßvorrichtung auch durch einen auf der unteren oder Exzenter-Welle des Webstuhles angebrachten Exzenter angetrieben werden. Weil die untere Welle bei Zweiwellen-Webstühlen im Verhältnis 1 : 2 untersetzt ist, läßt die Nachlaßvorrichtung 6.1 im Kreuzfach, wie in Figur VIII schematisch dargestellt, Dreher 1 nach, um im folgenden Offenfach, in höchster Stellung des Exzenters, die freiwerdende Länge Dreher wiederum aufzunehmen. Die Nachlaßwelle 6.1 wird im Offenfach nicht durch die Rückzugfeder in die Ausgangslage gebracht, sondern durch die ansteigende Kurve des Exzenters. Diese Nachlaßvorrichtung eignet sich darum für sehr stark gespannte Dreherketten, bei denen der Dreher die Tendenz hat, mehr einzuarbeiten als der Steher, weil der übliche Federzug nicht genügt, um die Nachlaßwelle im Offenfach in die Ausgangslage zurückzuziehen.

Dreherbindungen mit mehreren Dreherschäften, die nicht gleichzeitig vom Offen- ins Kreuzfach wechseln und umgekehrt bzw. auf demselben Schuß Drehergruppen sowohl ins Offen, als auch ins Kreuzfach ausheben, benötigen für jede unterschiedlich bindende Drehergruppe eine eigene Nachlaßvorrichtung. Ebenfalls benötigen Bindungen, die mit Dreherlitzen mit Doppelschlitz-Halblitzen gewoben werden, zweifache Nachlaßvorrichtungen. Die Figur IX zeigt schematisch die Anordnung einer zweifachen Nachlaßvorrichtung. Die unterschiedlich bindenden und einzeln oder gemeinsam kreuzenden Dreher 1 und 2 sind in je einen Schlitz der Doppelschlitz-Halblitze und den Drehergrundschaft 2.1 bzw. 2.2 eingezogen. Die ebenfalls unterschiedlich bindenden Steher 3 und 4 sind auch in die Dreherlitze 1.1 und den Steherschaft 3.3 bzw. 3.4 eingezogen. Der Dreher 2 ist ins Kreuzfach ausgehoben und wird durch die Nachlaßwelle 6.2 entspannt. Der Dreher 1 ist im Offenfach und seine Nachlaßwelle 6.1 verbleibt in Grundstellung. Die Steuerung der beiden Nachlaßwellen erfolgt in bekannter Weise durch die Schaftmaschine. Damit beide Dreher auf gleicher Höhe ins

Hinterfach eingeführt werden können, wird zusätzlich eine Umleitwelle angebracht. Durch Anbringen weiterer Nachlaßwellen kann diese Anordnung nötigenfalls zur drei- bis vierfachen Nachlaßvorrichtung erweitert werden.

Diese Beschreibung soll einen Ueberblick über die bewährten Ausführungen von positiven oder zwangsläufigen Nachlaßvorrichtungen vermitteln. Weitere Anordnungen für Nachlaßvorrichtungen lassen sich durch Aenderung, Ausbau und Zusammenbau der dargestellten Ausführungen erzielen.

(Fortsetzung folgt)

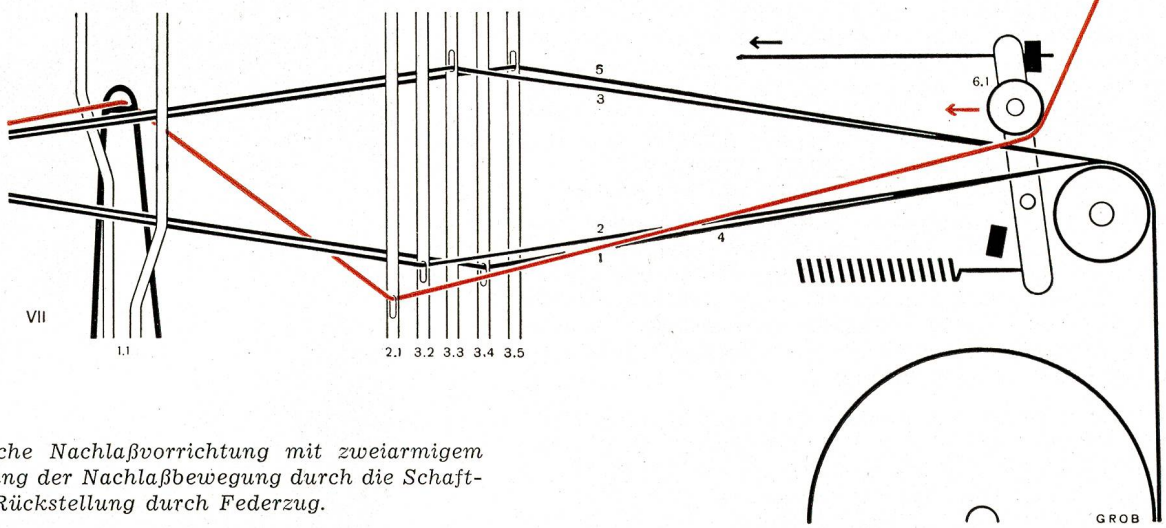


Fig. VII
Positive, einfache Nachlaßvorrichtung mit zweiarmigem Hebel. Betätigung der Nachlaßbewegung durch die Schaftmaschine mit Rückstellung durch Federzug.

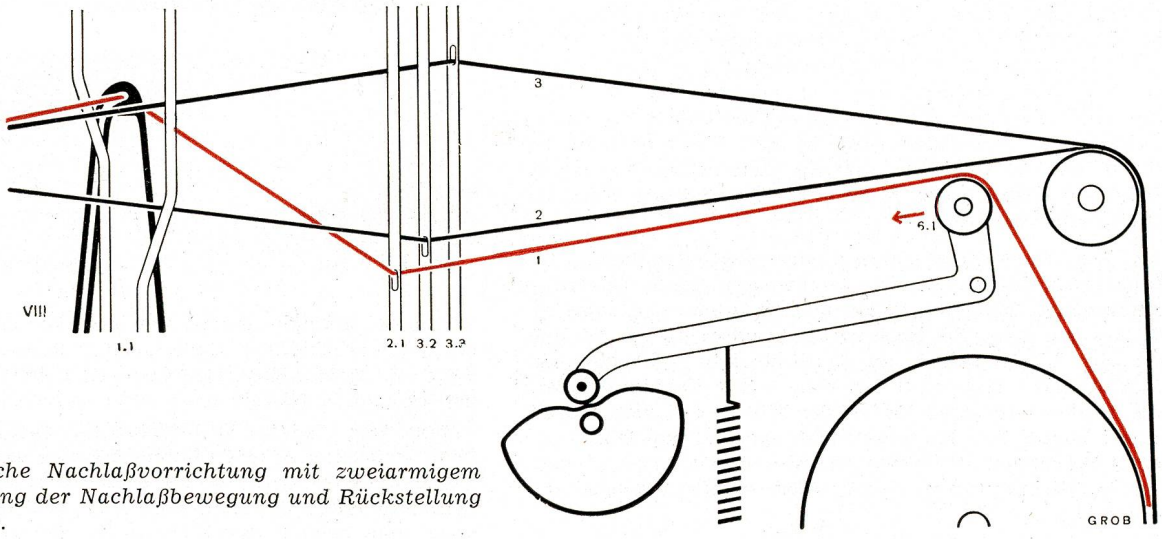


Fig. VIII
Positive, einfache Nachlaßvorrichtung mit zweiarmigem Hebel. Betätigung der Nachlaßbewegung und Rückstellung durch Exzenter.

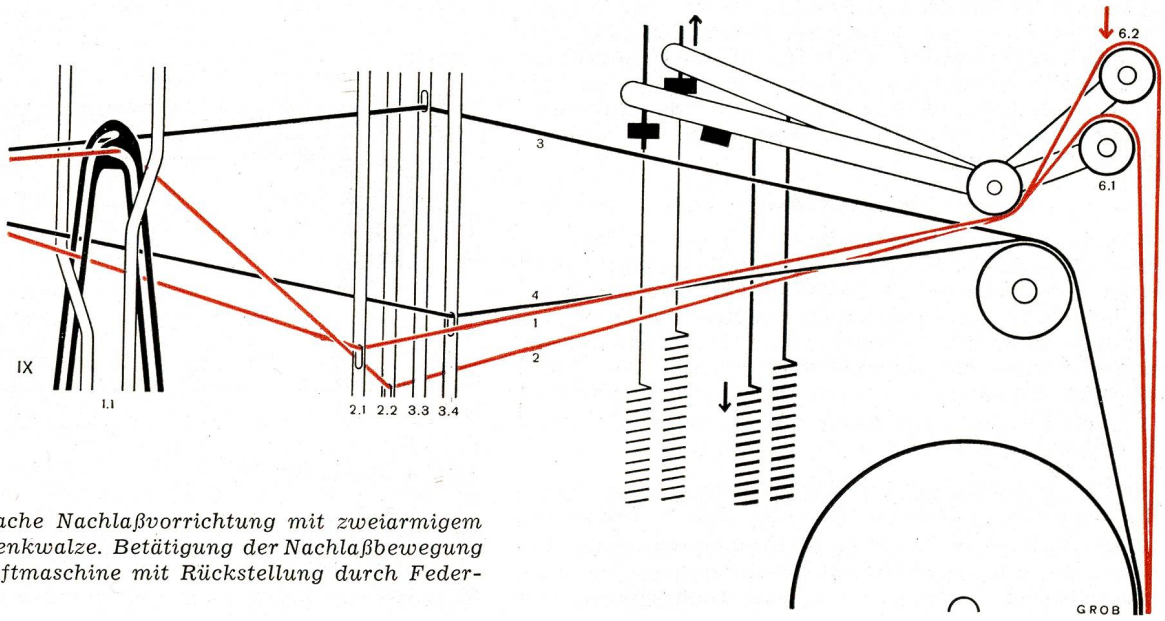


Fig. IX
Positive, zweifache Nachlaßvorrichtung mit zweiarmigem Hebel und Umlenkwalze. Betätigung der Nachlaßbewegung durch die Schaftmaschine mit Rückstellung durch Federzug.

Das Dämpfen von Gespinsten

Ruedi Koenig, Webereitechniker

Einleitung

Der Garndämpferei muß in Anbetracht der großen und raschen Produktion heute besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden. Die Hauptaufgabe des Dämpfens ist die Verminderung des Krängelvermögens von Gespinsten aller Art, von Baumwolle über Wolle bis zu den Man-made-fibers. Spinnereien und Zwirnereien dämpfen zusätzlich auf Feuchtigkeit; Webereifachleute versprechen sich ein ruhigeres Warenbild durch gedämpftes Schußmaterial.

Die früher eingesetzten Dämpfanlagen sind heute nicht mehr denkbar. Die Nachteile, wie Rost- und Tropfenbildung auf der Ware, unkontrollierbare Temperatur und damit Garnschädigungen, unregelmäßige Partien, Wärmeverschleiß und geringe Produktivität, haben dazu geführt, daß sich heute nur noch die drei folgenden Typen auf dem Markte behaupten können:

1. *Der Dämpfer mit direkter Dampfzufuhr* dämpft mittels Vakuum und Ueberdruck. Der Dampf wird direkt vom Dampfkessel in den Behälter geleitet. Durch die unumgängliche Drosselung des Dampfdruckes im Reduzierventil tritt jedoch eine Ueberhitzung ein, d. h. die Dampftemperatur übersteigt die Sattdampftemperatur. Es treten somit leicht Garnschädigungen und Unregelmäßigkeiten der Charge durch Temperaturschwankungen im Behälter auf. Temperaturbedingte Garnschädigungen machen sich in der Weiterverarbeitung bemerkbar, sei es durch schlechtes Anfilzen bei gewalkter Ware, durch Verfärben und somit Nuancenänderung in der Färberei oder gar durch eine Beeinträchtigung der Reißfestigkeit, was die Fadenbruchzahl in der Weberei erhöht und den Webnutzeffekt verschlechtert.

2. *Der Warmwasser-Düsendämpfer* arbeitet mittels Vakuum und Einspritzen von Heißwasser durch Düsen bei evakuiertem Behälter. Dank dem Vakuum verdampft das Wasser unter der Siedetemperatur und dringt in die Spulen ein. Wenn jedoch im Textilbetrieb nicht chemisch absolut kalk- und salzfreies Wasser zur Verfügung steht, was in den wenigsten Fällen der Fall sein dürfte, werden innert kurzer Zeit Kalkausscheidungen an den Düsen und somit Störungen auftreten. Dämpfer dieser Art sind somit nur in Verbindung mit einer Wasseraufbereitungsanlage einsetzbar.

3. *Der Vakuumdämpfer mit Wasserbad* (Sumpf) erzeugt im Innern des Behälters Sattdampf mittels eines Wasserbades, das durch ein elektrisches Heizregister oder eine Dampfschlange erwärmt wird. Da im Sattdampfzustand die Dampftemperatur eine Funktion des Druckes ist, bietet diese Methode absolute Gewähr für Temperaturkonstanz und schließt somit Garnschädigungen und unregelmäßige Partien aus.

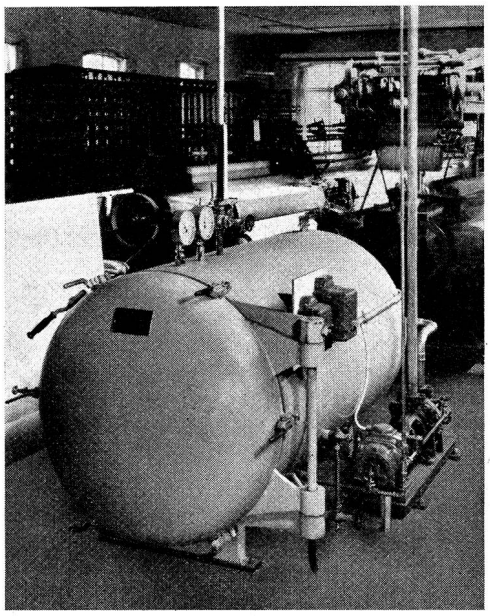
Problemstellung

Wie in der Einleitung erwähnt, soll das Dämpfen in erster Linie das Krängelvermögen des Gespinstes herabsetzen. Durch den vorangehenden Spinn- und Zwirnprozeß hat der Faden Spannungen erhalten, die durch das Dämpfen stabilisiert werden sollen. Die Torsionsspannungen führen zur Krängelbildung, sobald der Faden locker ist.

Für die Intensität des Krängelns sind folgende Größen verantwortlich:

1. *Der Drehungskoeffizient* des Gespinstes. Je größer der Koeffizient, desto größer die Krängelfreudigkeit.

2. Bei Zwirnen ist zudem die *Drehungsrichtung* der einzelnen Garne im Bezug auf die Zwirndrehung von ausschlaggebender Bedeutung. Gleiche Drehrichtung von Garn und Zwirn hat zur Folge, daß das Krängelvermögen gesteigert wird. Werden jedoch zwei S-Garne in Z-Richtung verzwirnt, heben sich die Spannungen mehr oder weniger auf.

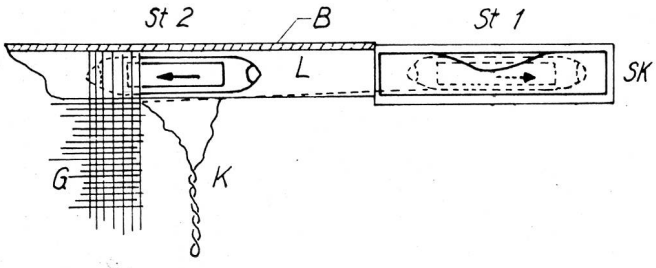


Garndämpfanlage für Handbetrieb mit einer Trockengarncharge von 50 kg. — Hersteller: Firma Paul Koenig, Apparatebau, Arbon

Bildung von Krängeln

Krängel können sich überall dort bilden, wo das Garn bei der Verarbeitung auch nur für kurze Zeit entspannt wird und durchhängt. Diese Situation tritt z. B. in folgenden bekannten Fällen ein:

Wenn der Schütze des Webstuhls den Kasten verläßt, kann sich ein Krängel bilden. Kann er sich nicht schnell genug auflösen, wird er ins Fach hineingezogen und als Fehler im Stoff zu sehen sein. Auf den meisten Vorwerkmaschinen besteht die Möglichkeit, daß sich Krängel bilden, so z. B. an der Zettelmaschine, vor allem am Zettel-

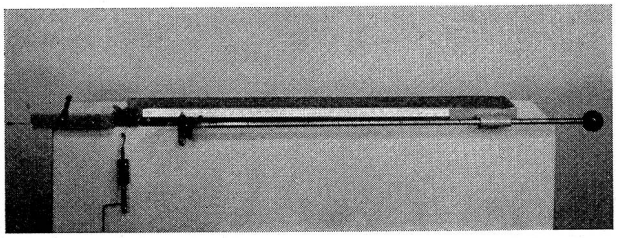


G *Gewebe*
K *Krängel*
B *Blatt*
SK *Schützenkasten*
L *Lade*
ST 1 *Stellung 1, d. h. kurzer Halt des Schützens im Kasten beim Wenden*
ST 2 *Stellung 2, d. h. Lauf des Schützens von rechts nach links, also Einlegen des Schusses*

gatter. Es können bei der Weiterverarbeitung Schwierigkeiten entstehen; in manchen Fällen wird das Passieren der Kette auf dem Stuhl überhaupt unmöglich. In vielen andern Sparten der Textilindustrie bestehen ähnliche Anlässe zur Krängelbildung, so z. B. an der Stickmaschine. In der Praxis zeigt es sich, daß verschiedene Formen von Krängeln auftreten. Stickereigarne, die auf Bobinen gespult sind, zeigen zusätzlich zum gewöhnlichen Krängel noch kleine Schlingen, eine Auswirkung der Spulungsart.

Meßmethode für das Krängeln

Um die Intensität des Krängelns festzulegen und Vergleichsmessungen vor und nach dem Dämpfen anzustellen, wurde ein Meßgerät entwickelt. Diese Meßmethode erhebt keineswegs Anspruch auf große Genauigkeit, gestattet jedoch ein approximatives Erfassen des Krängelns in Zahlen. Das zu untersuchende Gespinst wird, ohne es auf Zug zu beanspruchen, auf eine Länge von 500 mm mit den Klemmen fixiert. Dabei ist zu beachten, daß das Ende nicht losgelassen wird, da sonst Drehung verloren geht, und daß der Faden nirgends über eine scharfe Kante gezogen wird. Wenn die Enden fest in den Haltevorrichtungen sitzen, fährt man mit der rechten Klemme gegen die linke, und zwar langsam und stetig, bis sich der Krängel bildet. Nun werden die Klemmen angehalten, der Haken der Zählorgel in die unterste Schleife des Krängels eingehängt und die Umdrehungen gezählt, bis der Krängel wieder offen ist.



Krängelmeßgerät System Koenig

Nun lesen wir auf der cm-Skala die Größe A (Abstand in cm) und multiplizieren mit der Zahl der Umdrehungen der Orgel S (Schlingen). Das Produkt (der Krängelfaktor K) gibt Auskunft über die Krängelfreudigkeit des Fadens und dient als Vergleichsmeßwert. Um brauchbare Werte zu erhalten, empfiehlt es sich, 25 Einzelproben wie folgt auszuwerten:

Abstand Klemmen	Anzahl Schlingen	Krängelfaktor	Differenz	Quadrat
A in cm	S	A x S=K	K—K	$(K—K)^2$
18	10	180	40	1600
22	12	264	44	1936
23	12	276	56	3136
usw.	usw.	usw.	usw.	usw.
		K 5503		35599

Quadratische Streuung s = 38,5
Variationskoeffizient V = 17,5
Praktische Fehlergrenze absolut fp abs. = 15,8
Praktische Fehlergrenze relativ fp rel. = 7,2 %

Krängelfaktor K = 220 ± 7,5 %

Je nach Fasermaterial und Aufbau des Fadens kann nun mittels einer Krängelmessung bestimmt werden, ob der Dämpfprozeß richtig gewählt ist und Erfolg hat.

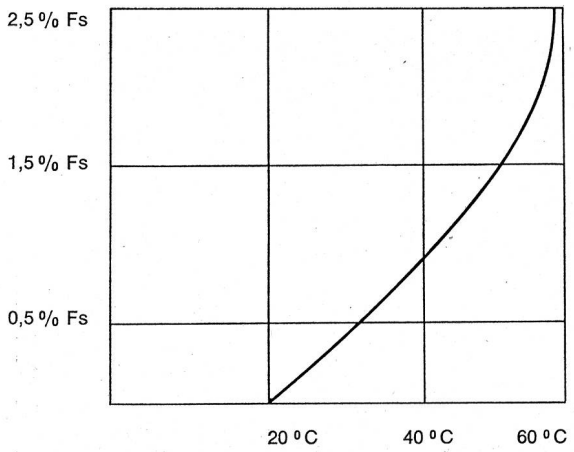
Krängelverhindernde Faktoren

Läßt man Temperatur und Feuchtigkeit im richtigen Verhältnis zueinander auf ein textiles Gespinst einwirken, so sind diese beiden Faktoren zusammen imstande, das Krängeln herabzumindern.

1. *Feuchtigkeit:* Spinnereien und Zwirnereien, die ihre Produkte zur Weiterverarbeitung verkaufen, haben großes Interesse daran, ihrem Garn die höchstzulässige Menge Wasser beizugeben. Die handelsübliche Feuchtigkeit liegt jedoch in den meisten Fällen höher als die Normalfeuchtigkeit der Faser. Diese Differenz wird heute in der Textilindustrie vorwiegend mit Netzmitteln wettgemacht. Die nachteiligen Auswirkungen derselben, sei es direkt in Form von Flecken oder indirekt bei späteren Veredlungsprozessen, lassen den Ruf nach einer Befeuchtung auf natürlichem Wege immer lauter werden. Das Dämpfen mittels Vakuum und Wasserbad hat zur Folge, daß die Materialfeuchtigkeit um ein beträchtliches erhöht wird; die Handelsgrenze wird mühelos erreicht. Baumwolle z. B. ist hygroskopisch, würde also in einer mit Feuchtigkeit gesättigten Atmosphäre nach genügend langer Lagerung ebenfalls die gewünschte Menge Wasser aufnehmen. Durch das Dämpfen mittels Wasserbad erreichen wir dasselbe in sehr kurzer Zeit, was bei der heutigen Produktion äußerst wichtig ist.

Eine hohe Materialfeuchtigkeit ist jedoch nicht nur für den Warenhandel von ausschlaggebender Bedeutung, sondern wirkt sich auch bei der Verarbeitung der Gespinste äußerst günstig aus. Dies wird sich schon im Vorwerk der Weberei, besonders aber auf dem Webstuhl selbst durch höhere Leistungen zeigen. Hinzu kommt nun noch das krängelverhindernde Moment der Feuchtigkeit, und zwar, wie oben erwähnt, kombiniert mit der Wirkung der Temperatur.

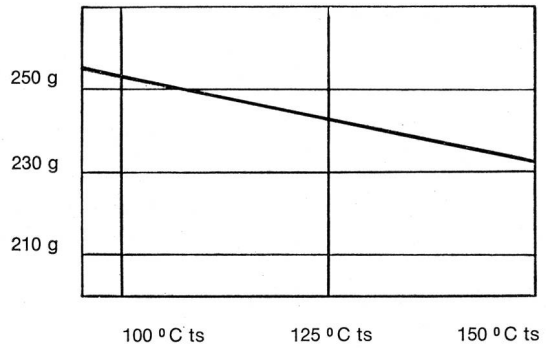
Es ist wesentlich, daß man sich in der Praxis laufend orientiert über die Feuchtigkeit der Materialien, wie es allgemein mit der Luftfeuchtigkeit in den Arbeitsräumen geschieht. Es gibt verschiedene Methoden, die Feuchtigkeit von Textilien zu messen; die weitestverbreitete ist wohl die elektrische Feuchtigkeitsmessung. Man mißt den Ohmschen Widerstand zwischen zwei Reihen von Elektroden. Je höher der Wassergehalt der Fasern, die sich zwischen den Elektroden befinden, desto kleiner der Widerstand. Die Geräte arbeiten zuverlässig bei Zimmertemperatur. Bei höheren Temperaturen wird der Meßwert verfälscht.



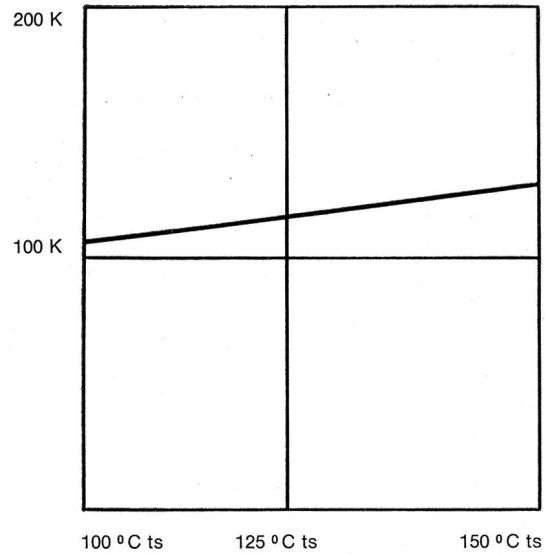
Abweichen der Feuchtigkeitswerte von Baumwolle bei elektrischen Meßgeräten, verursacht durch erhöhte Temperatur

Effektive Feuchtigkeit = Gemessene Feuchtigkeit — Fs

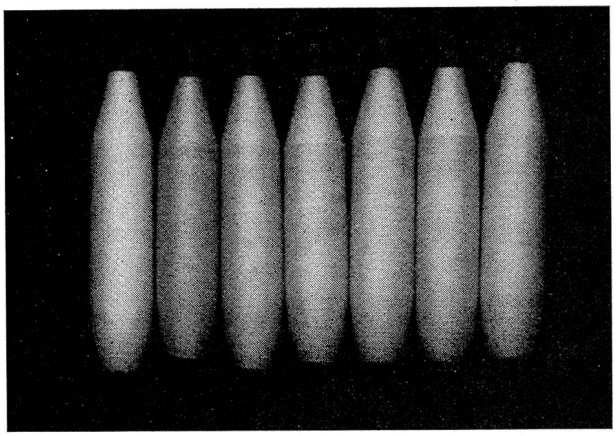
2. *Temperatur:* Erhöhte Temperatur hat zweifellos größten Einfluß auf das Krängeln. Die Spannungen im Faden werden fixiert und so das Krängeln vermindert. Besonderes Augenmerk muß dabei auf die Faserart gerichtet werden, da die Temperaturbeständigkeit bei den verschiedenen Arten von Fasern variiert. Keinesfalls darf durch



Reißfestigkeit (R) eines Baumwollgarnes in Abhängigkeit der Temperaturspitze (ts) des Dämpfprogramms



Abhängigkeit des Krängelns (K) von der Temperaturspitze (ts) des Programms



Verfärben von Baumwollgarn durch das Dämpfen bei hohen Temperaturen

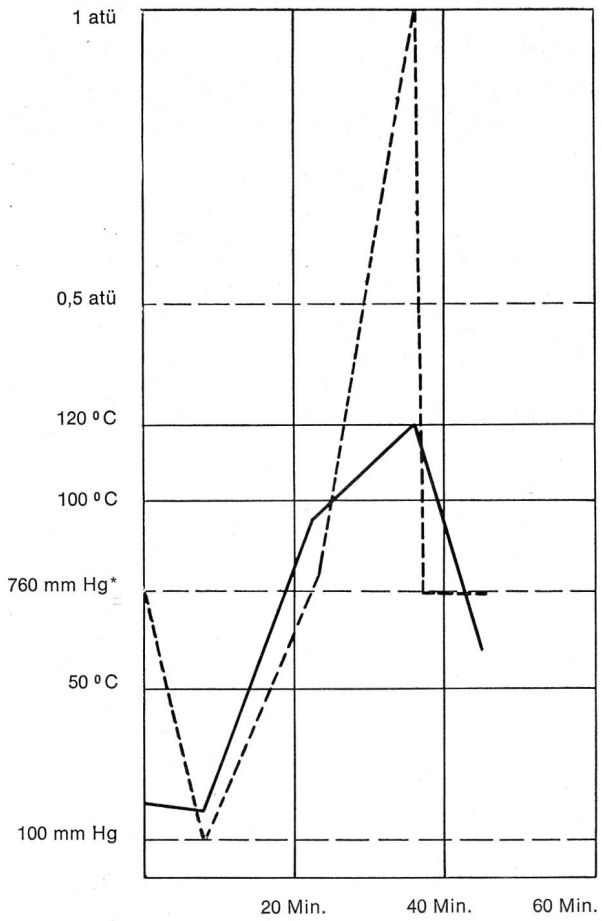
Spule 1 und Spule 7 unbehandelt
Spule 2 Dämpftemperatur 110 °C
Spule 3 Dämpftemperatur 120 °C
Spule 4 Dämpftemperatur 130 °C
Spule 5 Dämpftemperatur 140 °C
Spule 6 Dämpftemperatur 145 °C

den Dämpfprozeß die Faser geschädigt werden. Zu hohe Dampftemperaturen haben ein Nachlassen der Reißfestigkeit und der Materialfestigkeit sowie einen Anstieg der Krängelfreudigkeit und Verfärbungen zur Folge. Bei natürlichen Faserstoffen muß weit unter dem Zersetzungspunkt gedämpft, bei Synthetics eine große Sicherheitsmarge vor die Kontraktionstemperatur gelegt werden.

3. Vakuum: Die Verwendung von Vakuum beim Dämpfprozeß ist aus folgenden Gründen von großer Wichtigkeit: die meisten textilen Fasern sind bei erhöhter Temperatur sauerstoffempfindlich, auch Baumwolle. Durch das Erstellen eines Vakuums wird der Sauerstoffanteil im Behälter auf ein Minimum reduziert und dadurch die Gefahr einer Schädigung ausgeschlossen. Zudem gestattet Vakuum das Dämpfen großer Spulenkörper. Durch die Vakuumbildung im Kessel stehen auch die Spulen unter Unterdruck. Der im Wasserbad entstehende Dampf versucht sofort den ganzen Raum auszufüllen und durchdringt somit auch den Garnkörper. Selbst schwere Kreuzspulen können im Vakuumdämpfer ohne Schwierigkeiten behandelt werden, da eine gleichmäßige Durchdringung gewährleistet ist.

Das Dämpfprogramm

Je nach Faserart und Krängelfaktor muß der Textilfachmann das Programm für die Dämpfung vorbereiten und dann auf die automatische Steuerung übertragen. Besehen wir uns als Beispiel das Fahren mit dem Koenig-Dämpfer:

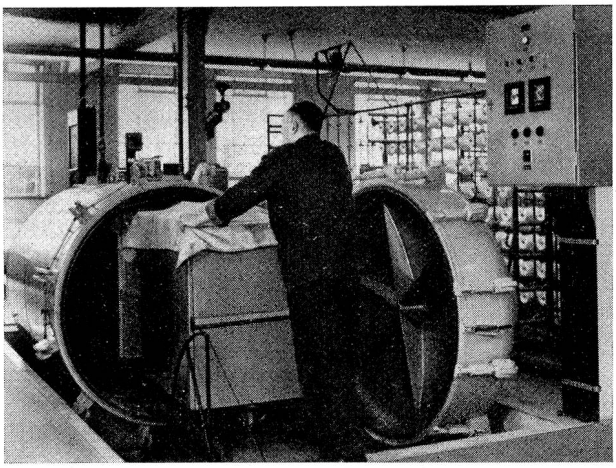


* 760 mm Quecksilbersäule absolut

Temperatur- und Druckverlauf während des Dämpfvorganges im Vakuumdämpfer

Der Dämpfer wird mit Material beschickt und verschlossen. Die Vakuumpumpe wird eingeschaltet und der Behälter evakuiert. Danach wird mittels Dampf oder elektrischer Heizung das Wasserbad erwärmt und so die Temperatur im Innern des Dämpfers auf das gewünschte Maximum gesteigert. Ist die Dämpftemperatur erreicht, so wird sie, je nach Material, 5 bis 45 Minuten lang gehalten. Nun wird allfälliger Ueberdruck durch das Entlüftungsventil abgelassen, der Dämpfer geöffnet, und die Ware ist zur Weiterverarbeitung bereit, nachdem man sie bedeckt etwa 30 Minuten stehengelassen hat.

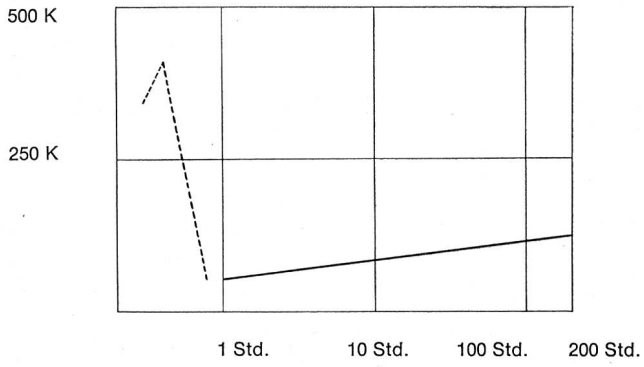
Das Kondensat wird durch ein Tropfblech an der Decke abgeleitet und findet ins Wasserbad zurück, dessen Niveau ständig durch eine automatische Schwimmerregulierung überwacht wird. Der ganze Dämpfprozeß wird meist automatisch gesteuert. Die einzige Manipulation bleibt das Beschicken und Entladen des Apparates und das Einstellen der Dämpfzeit und der Dämpftemperatur; alles andere besorgt und überwacht die Automatik. Für jede Produktionskapazität liefert die Firma Paul Koenig, Arbon, die geeignete Anlage, von Hand oder automatisch steuerbar. Als Werkstoff hat sich rostfreier Chromnickelstahl 18/8 (V2A) bestens bewährt. Dieser Stahl ist resistent, sehr leicht sauber zu halten und bürgt für längste Lebensdauer des Behälters. Der hohe Betriebsdruck von 3 atü gestattet ein Erreichen von Temperaturen bis 140 °C. Der Apparat ist also auch zum Fixieren von Synthetics einsetzbar.



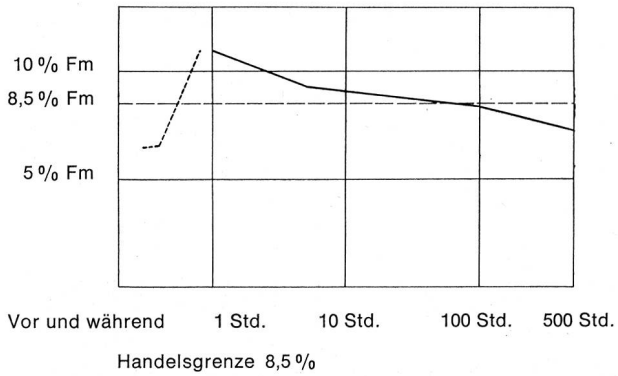
Vollautomatische Garndämpfanlage für 250 kg Trockengarn pro Charge. — Hersteller: Firma Paul Koenig, Apparatebau, Arbon

Zusammenfassung:

Auch in der Praxis werden mit Vorteil Stichproben über das Krängeln vor und nach dem Dämpfen gemacht. Entgegen der Annahme, daß der Dämpfeffekt schon nach wenigen Stunden Lagerzeit verloren gehe, kann man im Wasserbaddämpfer behandelte Ware ohne Bedenken über Tage hinweg lagern, ohne daß der Effekt wesentlich abklingt. Diese Tatsache erlaubt Dämpfen auf Vorrat und erleichtert die Disposition wesentlich. Im allgemeinen kann gesagt werden ,daß es mit einem Koenig-Dämpfer gelingt, die Krängelfreudigkeit eines Fadens um mindestens 75 % zu reduzieren. Auch die durch das Dämpfen eingelagerte Materialfeuchtigkeit sinkt weniger schnell ab als gemeinhin angenommen wird. Der Feuchtigkeitswert ist ziemlich stabil und macht auch große Schwankungen der Raumfeuchtigkeit nicht mit. Das bedeutet, daß man richtig gedämpfte Ware auch in nicht klimatisierten Räumen lagern darf.



Das Krängeln (K) fällt durch das Dämpfen bedeutend ab und steigt nach dem Dämpfen wieder wenig an



Materialfeuchtigkeit (Fm) fällt nach dem Dämpfen (Dn) wieder ab

NB. Die Diagramme beziehen sich auf Baumwolle und lassen sich nicht ohne weiteres auf andere Fasermaterialien übertragen.

Literatur

Die **«Kugellager-Zeitschrift» 137,** herausgegeben von der SKF Kugellager-Aktiengesellschaft, Zürich 8, berichtet über «Moderne Hilfsausrüstung für die Britischen Eisenbahnen — Wälzlager in gleislosen Flurfördergeräten — SKF-Lager in Maschinen der Goldbergwerke Südafrikas — Streck- und Trockenmaschinen für Maschinenfilze — SKF-Lager in Auslaugetürmen für Zuckerrüben — Neue dänische Textilmaschinen mit SKF-Lagern.» Die reich bebilderten Aufsätze vermögen tiefe Einblicke in das vielseitige Fabrikationsprogramm der SKF zu vermitteln.

Färberei, Ausrüstung

Was ist ULTRASON?

ULTRASON ist kein neues textiles Material, d. h. keine neue Faser, sondern ein mit Ultraschallwellen arbeitendes Verfahren, das im Strumpfsektor eingeführt wurde — Strümpfe werden Untraschallwellen ausgesetzt.

Seit langer Zeit studierten Wissenschafter die Auswirkungen des Ultraschalles auf Chemiefasern. Es zeigte sich, daß Polyamidfasern nach der Behandlung mit Ultraschall eine Veränderung erfahren. Beim ULTRASON-Verfahren durchdringen Ultraschallwellen in einem sonochemischen Bad jede Fibrille des fertigen Strumpfes und verändern damit die Garnstruktur. Das — mikroskopisch gesehen — geschlossene Garn wird aufgefasert und erhält Eigenschaften von Naturfasern, ohne die Vorteile einzubüßen, die die Chemiefasern besitzen.

Zweifellos handelt es sich um eine sensationelle schweizerische Entwicklung. Inhaber aller Patentrechte ist R. P. Rüegg in Zürich und vertritt das Verfahren in 15 Ländern mit 18 Patenteintragungen. In 35 Ländern ist das Verfahren zum Patent angemeldet. Die Spezialmaschine für die ULTRASON-Behandlung wurde in der Schweiz entwickelt und gebaut. In der Schweiz hat sich die IRIL SA, Renens, die alleinige Verwendung der Patente gesichert. Welche entscheidenden Vorzüge ULTRASON hat, geht auch aus einer Untersuchung der Berkshire Knitting Mills Inc., einem der bedeutendsten Strumpfhersteller in den USA, hervor. In exakten Versuchen erwies sich, daß Strümpfe nach der Behandlung mit dem ULTRASON-Verfahren um 27 Prozent weniger Glanz als herkömmliche Strümpfe haben und um 19 Prozent mehr Elastizität aufweisen. In Wasser-Saugfähigkeitstests wurde 46 Prozent mehr Feuchtigkeit absorbiert, gegenüber dem unbehandelten Material. Eine Fräsiermaschine dehnte jeden mit ULTRASON-Schallwellen behandelten Strumpf um mehr als 100 Prozent und ahmte über 10 000mal eine Bewegung des Kniees nach. Die enorme Elastizität ließ auch diese Tests mit überzeugendem Erfolg bestehen. Eine «Laufmaschine», die in acht Stunden mehr «läuft» als ein Mensch in acht Monaten, prüfte die Haltbarkeit und bewies, daß die behandelten Strümpfe dank der hohen Elastizität haltbarer sind.

Ein weiterer Versuch wurde mit dänischen Krankenschwestern unternommen. Krankenschwestern wurden ausgesucht, weil durch das viele Gehen, Stehen, Strecken und Beugen der Schwestern bei ihrer Arbeit die Strümpfe einer überdurchschnittlichen Belastung ausgesetzt sind. Es handelte sich selbstverständlich um Blindtests, bei denen weder Markenname noch Eigenschaften der Strümpfe bekanntgegeben wurden. 57 Prozent der Schwestern sagten aus, daß ULTRASON-Strümpfe wesentlich besser zu tragen wären als die, die sie normalerweise trügen. 84 Prozent fanden ULTRASON-Strümpfe weicher, und 70 Prozent gaben an, daß sie wesentlich elastischer seien. Insgesamt gaben 75 Prozent der Schwestern ein sehr günstiges Urteil über die Strümpfe ab, die sie für den Test erhalten hatten. Auch durch eine Gruppe zukünftiger Verbraucherinnen wurden ULTRASON-Strümpfe in Dänemark geprüft. 90 Prozent von ihnen fanden, daß sie sich wesentlich besser trügen als die Strümpfe, die sie bisher gekauft haben.

In den Vereinigten Staaten untersuchte man, wie lang die durchschnittlichen Strecken verschiedener Gruppen beschäftigter Frauen am Tage seien. Die Berkshire Knitting Mills Inc. publizierte folgende Ergebnisse: Die Hausfrau geht durchschnittlich 12,673 km, die Geschäftsfrau durchschnittlich 8,046 km, die typische Verkäuferin durchschnittlich 12,874 km.

Diesen enormen Leistungen kommen die mit ULTRASON behandelten Strümpfe entgegen. Weichheit und Elastizität sind der Gesundheit dienlich. Auf Grund der zusätzlichen Luftdurchlässigkeit absorbieren sie Hautfeuchtigkeit und bleiben auch nach vielem Gehen atmungsporös.

Kennzeichnung der Textilien

Anmerkung der Redaktion: In der Ausgabe 12/1962 der «Mitteilungen über Textilindustrie» veröffentlichten wir von kundiger Seite vier grundsätzliche Stellungnahmen zur «Kennzeichnung von Textilien». Die Aktualität dieses Themas bewirkte, daß wir seither weitere Aufsätze erhielten, von denen wir in Nummer 2/1963 zwei Abhandlungen publizierten, und in Nummer 7/1963 gaben wir die von der Société de la Viscose Suisse propagierten Zeichen für die Pflegeetikette bekannt. In Nummer 11/1963 veröffentlichten wir einen Artikel über die Qualitätskontrolle. Mit dem nachfolgenden Artikel eines Chemisch-Reinigers und Kleiderfärbers schließen wir die Kontroverse.

Am 10. Oktober 1963 ist es dem Technischen Ausschuß des «Internationalen Symposiums» gelungen, eine Einigung über die Pflegekennzeichnung zu erzielen. Die «Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für das Textilpflegezeichen», Utoquai 37, Zürich 8, wird die Vorarbeiten treffen, um die gesetzlich geschützten Pflegesymbole innerhalb der bestehenden Organisationen einzuführen.

Textil-Kennzeichnung in der Sicht des Chemisch-Reinigers und des Kleiderfärbers

H. J. Spinatsch, Textiltechniker

Einer allgemeinen Kennzeichnung der Textilien sieht wohl keine andere Branche mit größerem Interesse entgegen als die der Chemisch-Reiniger und Kleiderfärber. Von dieser Dienstleistungsgruppe verlangt der Textilkonsument die Pflege und den sachgemäßen Unterhalt seiner Kleider, Heimtextilien usw. Um aber sämtliche Textilien sachgemäß reinigen zu können, ist es für den Reiniger fast unumgänglich, den zu behandelnden Textilrohstoff zu kennen. Was für Möglichkeiten bieten sich ihm heute, um die verschiedenen Rohstoffe unterscheiden zu können?

Die einfachste Art ist diejenige, wenn bereits bei der Entgegennahme eines Kleidungsstückes vom Kunden Auskunft über die Art des Rohmaterials verlangt wird. Die wenigsten Kunden kennen aber die Materialzusammensetzung ihrer Textilien. Oft sind die Angaben auch falsch und verwirren den Reiniger mehr als daß sie nützen. Aus

diesem Grunde sind viele Kleinbetriebe der Reinigungsbranche auf Vermutungen angewiesen, die sich aus dem Griff des Gewebes ergeben. Die größeren Betriebe können es sich leisten, einen Textilfachmann anzustellen, der im Zweifelsfalle die Rohstoffe zu bezeichnen hat. Bei sehr großem Arbeitsanfall ist es aber dennoch unmöglich, immer die richtige Behandlungsweise zu wählen, weil die nötige Uebersicht über die einzelnen Aufträge fehlt, denn die gesamte Reinigungsbranche ist sehr stark von kurzen Lieferterminen abhängig.

Bei einer allgemeinen Kennzeichnung der Textilien wäre es für den Chemisch-Reiniger möglich, für seine Arbeit die nötigen Vorkehrungen zu treffen. Das hätte zur Folge, daß die Schadenfallziffer merklich sinken würde, dies im Interesse des Reinigers wie des Textilkonsumenten.

Die Hauptschwierigkeiten für das genaue Abklären und Bestimmen des Textilrohstoffes ergeben sich beim Chemisch-Reiniger wie beim Kleiderfärber aus folgenden Gründen:

— Das Hauptkontingent des Verarbeitungsgutes besteht nach wie vor aus verschiedenen Kleidungsstücken und Heimtextilien.
— Es ist vielfach unmöglich, die zu einer Untersuchung unbedingt erforderlichen Gewebefasern dem fertigen Kleidungsstück zu entnehmen. Einzelne Fasern können zwar den Nähten entnommen werden, sie sind aber bei den Konfektionskleidungsstücken derart kurz abgenäht, daß eine Faserentnahme nicht verantwortet werden kann.
— Die Reinigungsaufträge sind zeitweise derart umfangreich, daß die Zeit nicht ausreicht, jedes Gewebestück einzeln zu begutachten.

Eine sogenannte normale chemische Trockenbehandlung ertragen die meisten Materialarten. Die meistangewendeten Trockenreinigungsverfahren bestehen in der Reinigung mit Perchloräthylen (vollsynthetisch) und mit Reinbenzin. Diese beiden Reinigungssubstanzen lösen normale, fetthaltige Verunreinigungen tadellos. Vielfach weist aber das Reinigungsgut noch andere Beschmutzungen und Verfleckungen auf, die sich nur durch spezielle Fleckenbehandlungen, die örtlich erfolgen (Détachur), entfernt werden können. Diese Fleckenentfernungen erfolgen durch verschiedenartig zusammengesetzte Chemikalien, die je nach Bedarf Säuren, Laugen oder alkalische Zusammensetzungen enthalten. Bei sehr starker Beschmutzung ist die Naßbehandlung nötig.

Wenn alle Textilien gekennzeichnet wären, so wäre es für den Trockenreiniger wie für den Détacheur und Naßwäscher einfach, die richtige Behandlungsweise zu wählen. Heute ist jeder Reinigungsarbeiter auf Versuche angewiesen, die er täglich mehrmals vornehmen muß, um die schonungsvollste Behandlung wählen zu können.

Vor ähnliche Probleme ist der Bügler gestellt, werden doch wärmeempfindliche Textilien durch eine Fehlbehandlung teilweise oder ganz zerstört. Zum Beispiel verfügt Polyvinilchlorid (Gardinen) über einen sehr niedrigen Schmelzpunkt. Der Griff eines Rhovyl-Vorhanges unterscheidet sich kaum von dem eines Terylene-Vorhanges. Wird ein Terylene-Vorhang gedämpft, so ist ein sehr schöner Ausfall festzustellen, dämpfen wir aber, unter der gleichen Voraussetzung, einen Rhovyl-Vorhang, so ist dieser sofort defekt.

Vor noch größere Probleme ist der Kleiderfärber gestellt. Ist es schon mit Schwierigkeiten verbunden, abgetragene Kleidungsstücke einigermaßen egal zu färben oder Kleidungsstücken mit ganz eingenähten Futtern, wie auch Unterröcken, Spitzen usw. eine andere Farbe zu geben, so erhöht sich die Schwierigkeit bei den Mischgeweben ganz enorm. Jede andere Färberei kann vor dem Färbeprozeß entsprechende Laborfärbungen vornehmen. Der Kleiderfärber ist von diesem großen Vorteil bedingungslos ausgeschlossen. Gerade für ihn ist es deshalb sehr wichtig, daß er die genaue Zusammensetzung eines Gespinstes oder eines Gewebes kennt. Es sollten aber bei den Materialbezeichnungen nicht die Markennamen verwendet werden, sondern die chemische Gruppenbezeichnung wie Polyamid, Polyacrylnitril, Polyvinylchlorid usw.

Die Chemisch-Reiniger würden es begrüßen, wenn von der Bekleidungsindustrie an den Kleidungsstücken die verschiedenen Materialarten derart aufeinander abgestimmt würden, daß sämtliche verwendeten Materialien eine bestimmte Reinigungsart ertragen würden. Nehmen wir als Beispiel einen grobgewebten Mantel mit eingenähtem Kunstseidenfutter. Dieser Mantel würde diverse Passepoils und ein Kragen aus Kunstleder aufweisen. Dieses Kleidungsstück könnte ohne Kunstlederpassepoils durch eine chemische Behandlung einwandfrei gereinigt werden, die Kunstlederbesätze würden aber zerstört. Beim Mantel müßte man eine Naßbehandlung vornehmen, wobei ein Einlaufen des Mantels wie des Futters die Folge wäre. In diesem Falle müßten bei jeder Reinigung die Passepoils und der Kragen weggetrennt und nach der Reinigung wieder angenäht werden.

Zusammenfassend ist zu sagen, daß der Chemisch-Reiniger und Kleiderfärber an einer Kennzeichnung der Textilien brennend interessiert ist und es begrüßen würde, wenn seine Vertreter bei der Lösung dieses heiklen Problems ebenfalls beigezogen würden.

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Sam. Vollenweider AG Horgen (Schweiz)

Anmerkung der Redaktion: Mit dem nachfolgenden Artikel setzen wir die Berichterstattung über einzelne an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover gezeigten Textilmaschinen und Zubehöre fort.

«PERFECTOR» — die neue vollautomatische Webeblatt- und Geschirrpflegemaschine

Die neue Webeblatt- und Geschirrpflegemaschine «PERFECTOR» überrascht einmal rein äußerlich durch die sehr ansprechende Form (siehe Abbildung). Die Maschinenteile sind in einem Gehäuse untergebracht. Durch ein Fenster ist es aber möglich, die Vorgänge im Innern der Maschine zu beobachten. Sämtliche Bedienungselemente befinden sich auf der Vorderseite der Maschine; es ist leicht möglich, den «PERFECTOR» von einer Stelle aus zu überwachen und zu bedienen.

Die Funktionsweise des «PERFECTORS» ist in die folgenden 3 Programme aufgeteilt:

Programm I

Bürsten der Webeblätter und Webgeschirre

Vier beidseitig angeordnete Bürsten rotieren in gegenläufigem Sinn, während das Blatt oder Geschirr intermit-

tierend durch die Maschine geschoben wird, und erzielen eine vierfache Reinigungswirkung. Mit Hilfe eines Zeitschalters (timer) kann die Bürstzeit der Verschmutzung der Blätter oder Geschirre angepaßt werden. Unabhängig vom Verschmutzungsgrad kann jedes Blatt oder Geschirr in einem einzigen Durchgang sauber gereinigt werden.

Programm II

Schleifen und Polieren von Webeblättern

Durch das Einsetzen der Schleif- oder Poliersteine können auf Programm II, bei ausgeschalteten Bürsten, die Blätter geschliffen oder poliert werden. Auf dem Zeitschalter kann die Schleifzeit bei stillstehendem Blatt eingestellt werden; nachher wird das Blatt bei abgehobenen Steinen um eine Steinbreite intermittierend vorgeschoben.

Programm III

Querschleifen von Blättern

Auf diesem Programm pendelt das Blatt während des Schleifprozesses hin und her, um einen Querschliff zu erreichen. Auch hier kann die Dauer des Arbeitsprozesses auf dem «timer» vorgewählt werden.

Normalerweise erstreckt sich die Pendelbewegung beim Querschleifen über die ganze Blattbreite; durch magnetische Endschalter kann jedoch der Querschliff auf eine bestimmte Partie begrenzt werden, so daß einzelne beschädigte Stellen besonders gründlich ausgeschliffen werden können.

Die Bürsten und die Schleifsteine sind auf beiden Seiten angebracht, so daß das ganze Webeblatt oder Geschirr in einem Arbeitsgang behandelt werden kann.

Durch die gegenläufige Drehrichtung der 4 Bürsten (auf jeder Seite 2 Bürsten) ist eine gute Reinigung bis zum Blattbund gewährleistet. Dank einem Magnetverschluß lassen sich die Bürsten, die mit Roßhaar-, Borsten- und Bronzebesatz lieferbar sind, mühelos ohne Werkzeuge auswechseln. Auch der Bürstenbelag kann leicht ersetzt werden (Spiralbürstensystem).

Zum Schleifen sind Bims-, Schmirgel- und Karborundumsteine erhältlich. Diese Steine sind durch einen Schnappverschluß in der Maschine befestigt und können deshalb leicht ausgewechselt werden.

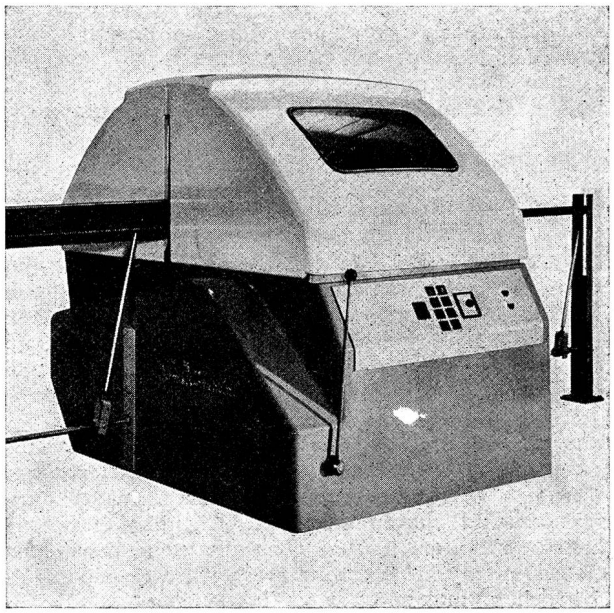
Um die Blätter oder Geschirre nicht zu beschädigen, werden die Bürsten oder Schleifsteine am Schluß des gewählten Programmes, oder wenn die Maschine abgestellt wird, automatisch abgehoben. Dieses Abheben findet bei Programm I und II auch statt, wenn das Blatt intermittierend vorgeschoben wird. Außerdem werden die Schleifsteine automatisch nachgestellt, wenn der Schleifmechanismus abgehoben wird, also bei Blattvorschub oder am Ende des Blattes. Dadurch wird die Steinabnützung kompensiert und ein regelmäßiger Schleifdruck gewährleistet.

Auf dem Bedienungstableau können die drei Programme durch einen Drehschalter gewählt werden. Weitere Drucktasten dienen zum Einrichten der Maschine; Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des Blattes oder Geschirres, Verstellung des Hubes (zwischen 0 und 500 mm) usw.

Es wurde großer Wert auf eine sehr einfache Bedienung gelegt. Die Webeblätter oder Geschirre brauchen nicht befestigt zu werden, ein bloßes Einschieben auf die Leitschiene genügt. Weitere Einstellungen hinsichtlich der Länge sind nicht nötig.

Außerdem ist die Maschine absolut «narrensicher», da alles vorgekehrt wurde, um Fehlschaltungen, die zur Zerstörung der Webeblätter, Geschirre, Bürsten oder Schleifsteine führen könnten, zu vermeiden. Bereits haben wir die automatische Abhebung der Bürsten und Schleifsteine erwähnt, somit können die Webeblätter und Geschirre gefahrlos entfernt werden. Das Blatt kann nur bei abgehobenen Bürsten oder Steinen verschoben werden.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß es sich hier um eine sehr wohl bis auf die kleinsten Details durchdachte Maschine handelt, die sich in den verschiedenen Webereien bestimmt sehr gut bewähren und sich durch ihre vorzügliche Arbeit sicherlich auch bezahlt machen wird.



Einige technische Daten:

Einspannhöhe für Blätter und Geschirre	0—700 mm
Blattlänge: praktisch unbeschränkt	
Hub der Bürsten	0—500 mm
Hub zum Schleifen und Polieren	0—140 mm
Bürstendrehzahl	1650 T/min
Gewicht der Maschine	950 kg

Tagungen

XIV. MITAM

Der XIV. MITAM (internationaler Textil-Konfektionsmarkt), der vom 12. bis 17. November in Mailand im Textilpalast auf dem Gelände der Mailänder Messe stattgefunden hat, hat einen bemerkenswerten Erfolg der Aussteller und der getätigten Geschäfte verzeichnet. 157 italienische und 49 ausländische Firmen waren anwesend.

Von den ausländischen Ausstellerfirmen waren 21 aus Frankreich, 8 aus Oesterreich, 6 aus Deutschland, 3 aus England, 3 aus der Schweiz, 1 aus Belgien, 1 aus Brasilien, 1 von Hongkong, 1 aus Indien, 1 aus Holland, 1 aus der Türkei, 1 aus den USA. Das belegte Areal in den zwei Salons des Textilpalasts erreichte 5384 Quadratmeter. Es waren somit außer Italien 13 Länder aus verschiedenen Erdteilen zugegen, die den Besuchern, Käufern und Wirtschaftsoperateuren der Textilbranche die Neuheiten in Geweben für die Herbst- und Wintermode 1964/1965 vorgeführt haben.

Während die allgemeine Wirtschaftskonjunktur eine Verlangsamung aufzeigt, kann man hingegen für die Textilbranche mit Freude feststellen, daß keinerlei Rückgang

besteht, die Nachfrage sehr lebhaft ist und die Produktion in vollem Schwung. Tatsächlich waren Verhandlungen, Abschlüsse und Verträge vom ersten Tage an sehr rege und dieser Rhythmus blieb bis zum letzten Tag des MITAM. Damit hat der XIV. MITAM auch die augenblickliche Stabilität des Textilmarktes widergespiegelt.

Von besonderer Bedeutung war auch das Meeting des permanenten Komitees für Textil-Modekonfektion, das das italienische Außenhandelsministerium ins Leben gerufen hat, um die verschiedenen nationalen Tätigkeiten auf diesen Sektoren zu koordinieren. Es wurde auch festgelegt, den MITAM mit dem Studium besonderer Pläne zu betrauen, um die «Promotion» zum Ausbau der italienischen Textilexporte durchzuführen.

Kurz vor Beginn des XIV. MITAM fand in Zürich auf Einladung der MITAM-Auslandswerbung ein Empfang mit einer kleinen Stoff- und Modeschau statt. Dr. Antich verglich MITAM und INTERSTOFF und stellte die Mailänder Veranstaltung vorwiegend als Informationsquelle vor, während diejenige von Frankfurt eine dynamische Verkaufsmesse sei. Abschließend sprach H. Hofmann (Schappe AG Basel) über die europäischen textilen Marktprobleme.

Session der Internationalen Seidenvereinigung in Tokio

Dr. Peter Straßer

Die diesjährige Sitzung des Direktionskomitees der Internationalen Seidenvereinigung fand auf Einladung der japanischen Delegation vom 7. bis 11. Oktober 1963 in Tokio statt. Obwohl es sich nicht um einen ordentlichen Kongreß handelte, war die Session doch recht zahlreich besucht. Dies war darauf zurückzuführen, daß neben den Sitzungen des Direktionskomitees und des Exekutivkomitees sogenannte Round-table-Konferenzen organisiert wurden, zu denen auch Delegierte Zutritt hatten, die nicht dem Direktionskomitee angehören. Dies gab mehreren interessierten Seidenindustriellen die willkommene Gelegenheit, die Reise in den Fernen Osten mitzumachen, das Land der aufgehenden Sonne, das heute mit Abstand die größte Seidenproduktion aufweist, näher kennen zu lernen und an den interessanten Debatten am runden Tisch teilzunehmen. Hier konnte man sich sozusagen an der Quelle mit den weitschichtigen wirtschaftlichen und handelspolitischen Problemen der Seidenproduktion vertraut machen und mit den Japanern ins Gespräch kommen. Neben den Problemen der Produktion und der Preise war eine besondere Sitzung den Fragen der Seidenpropaganda und ihrer Finanzierung gewidmet.

Die Tatsache, daß über 80 Seidenindustrielle auf 17 Ländern den Beratungen in Tokio folgten, kann als Erfolg gewertet werden und verlieh der Veranstaltung fast den Charakter eines kleinen Kongresses. Besonders zahlreiche Delegationen waren aus den USA, Frankreich und der Schweiz erschienen. Unser Land war durch 13 Teilnehmer vertreten, die sich aus Kreisen des Rohseidenimportes und -handels, der Zwirnerei, Weberei und des Seidenstoff-Großhandels rekrutierten. Die Delegation stand unter der Leitung des schweizerischen Nationaldelegierten R. H. Stehli (Zürich), Vizepräsident der Internationalen Seidenvereinigung.

Hauptthema sowohl der Komiteesitzungen als auch der öffentlichen Gespräche und der Pressekonferenz war die Forderung der Seidenverbraucher aller Länder nach einem auf vernünftiger Basis stabilisierten Seidenpreis. Im Schlußcommuniqué der Session wurde zu diesem wichtigen Postulat unter anderem die Notwendigkeit neuer, wirksamer Maßnahmen auf diesem Gebiet betont. Es wurde allgemein anerkannt, daß sich die außerordentlich starken Schwankungen der Seidenpreise an den Börsen in Yokohama und Kobe verhängnisvoll auf einen gleichbleibenden Seidenkonsum auswirken. Die Delegierten gaben ihrer Erwartung Ausdruck, daß die Japaner wirksame Maßnahmen ergreifen werden, um den Konsumenten stabile Preise auf einer Höhe zu sichern, die sowohl von den japanischen Produzenten als auch den Seidenverbrauchern in aller Welt akzeptiert werden können. Das Direktionskomitee, das unter dem Vorsitz des Präsidenten der Internationalen Seidenvereinigung, H. Morel-Journel (Lyon), tagte, nahm mit Genugtuung von den japanischen Projekten Kenntnis, die Börsenbestimmungen entspechend anzupassen und auszugestalten. Das gegenwärtige Stabilisierungsgesetz hat sich als unwirksam erwiesen und soll revidiert werden. Um seine Funktion richtig erfüllen zu können, muß es der Regierung erlauben, durch Seidenkäufe einen genügend großen Stock zu schaffen, der je nach der Preisentwicklung wieder abgebaut werden kann, ohne an eine feste oberste und unterste Preislimite gebunden zu sein.

Neben diesen Maßnahmen zur besseren Ueberwachung der Börsen und zur Stabilisierung des Seidenpreises stimmte das Direktionskomitee mit Einschluß der japanischen Delegierten der Forderung nach einer Steigerung der Rohseidenproduktion in Japan und den übrigen Produzentenländern (China, Südkorea u. a.) zu. Entsprechend der steigenden Nachfrage nach Seide und der erwarteten Zuwachsrate des Weltverbrauchs an Naturseide wurde eine jährliche Steigerung der Produktion um ungefähr 5 % als wünschbar erachtet. Das Komitee appellierte an die Produzenten, in ihren Anstrengungen zur Modernisierung und Rationalisierung der Seidenraupenzucht und zur Förderung der Rohseidenproduktion nicht nachzulassen.

Schließlich wurde gefordert, daß die Werbung für reine Seide in allen Ländern intensiviert werden müsse, um den Seidenverbrauch weiter zu fördern. Japan wurde eingeladen, vermehrte Propagandamittel für diese Zwecke bereitzustellen, und zwar durch die Industrie oder die Regierung oder am besten durch beide zusammen. Auch die Konsumentenländer wurden aufgefordert, ihre eigene Seidenwerbung zu intensivieren und die dazu nötigen Mittel zu beschaffen.

Die Teilnehmer an der Session hatten Gelegenheit, neben den Sitzungen am grünen Tisch auch noch einige Aspekte der japanischen Seidenindustrie an Ort und Stelle kennen zu lernen. Im Laufe der Kongreßwoche nahmen sie an der feierlichen Eröffnung einer großen Seidenausstellung in einem Warenhaus teil, bei welcher Gelegenheit auch zahlreiche prachtvolle Seidenkimonos vorgeführt wurden. Anläßlich eines Ausfluges nach Yokohama konnten sie die dortige Seidentrocknungsanstalt eingehend inspizieren und wurden u. a. über die von den Japanern betriebenen Forschungen auf dem Gebiet der elektronischen Prüfmethoden und der Klassifikation von Rohseide orientiert. Sodann wohnten sie einer Sitzung der Seidenbörse bei und konnten sich Rechenschaft über das Zustandekommen der Tageskurse für Rohseide geben. Auch das im gleichen Gebäude untergebrachte, sehr reich dotierte Seidenmuseum fand das rege Interesse der Besucher. Im Laufe einer Nachkongreßreise durch verschiedene landschaftlich und historisch interessante Gegenden Japans besuchten die Teilnehmer ferner eine ausgedehnte, nach modernsten Grundsätzen organisierte Maulbeerbaumplantage und Seidenraupenzucht in der Präfektur von Gifu sowie eine stark automatisierte Seidenspinnerei der Firma Gunze Silk Manufacturing Co.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Session der Internationalen Seidenvereinigung in Japan für alle Teilnehmer von großem Interesse war und viel zum besseren Verständnis zwischen Produzenten und Konsumenten der Seide beitrug.

Unternehmer-Tagung der Textilindustrie 1963

Unternehmungsplanung im Hinblick auf Wandlungen im Konsum und die Entstehung größerer Märkte

Der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) führte in Zusammenarbeit mit dem Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weberverein, der Schweizerischen Zwirnereigenossenschaft, dem Verein Schweizerischer Wollindustrieller, dem Verband Schweizerischer Leinenindustrieller, dem Verband Schweizerischer Kunstseidefabriken, dem Schweizerischen Wirkereiverein, dem Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und dem Arbeitgeberverband der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie am 26. November 1963 in Zürich eine Arbeitstagung über «Unternehmungsplanung im Hinblick auf Wandlungen im Konsum und die Entstehung größerer Märkte» durch.

«Die gegenwärtige Wirtschaft wird von einer starken Dynamik und einem starken Strukturwandel beherrscht. Diese Situation schafft Unsicherheit in der Beurteilung der Zukunft und erschwert ein Anpassen an zukünftige Verhältnisse. Vorausplanen war noch nie so notwendig wie heute.» Das waren die Aspekte, unter denen der Präsident des VATI, Herr G. Spälty-Leemann, rund 220 Unternehmer und Betriebsleiter zur Tagung begrüßen konnte — eine Veranstaltung, die von Herrn Dr. H. Rudin minutiös vorbereitet und durchgeführt wurde. Zwei deutsche und drei schweizerische Referenten behandelten die Probleme von der grundsätzlichen wie auch von der Praxisseite her.

Zukunftsprobleme des Textilmarketing — Erwartbare Wandlungen von Verbrauch, Produktion und Vertrieb

Dr. Herbert Groß, Wirtschaftspublizist in Düsseldorf, erklärte anhand von Verbundbeispielen, also Arbeitsgemeinschaften einzelner einkaufs-, produktions- und verkaufsmäßig zusammengeschlossener Firmen, wie ihre Spezialprodukte als Markenartikel erzeugt und abgesetzt werden. Marketing (die Ausrichtung der Teilbereiche einer Unternehmung auf das absatzpolitische Ziel und auf die Verbesserung der Absatzmöglichkeit) ist eine internationale und weltoffene Tätigkeit; deshalb geht es um die Entwicklung von Markenbildern, die international ansprechen. Der differenzierte Textilmarkt der Zukunft zeigt ein internationales Gepräge, in dem nationale Markenstile durchaus Eingang finden, wenn sie international akzeptabel sind. Ueberwinden sollte man eine Zersplitterung auf nur nationalen Märkten. Wir stehen am Anfang einer neuen Aera globaler Markterschließung.

Probleme der Neubestimmung der Sortimente

Sam. Voellmy, Mitglied der Geschäftsleitung der Firma Nabholz AG, Schönenwerd, erläuterte unter dem Begriff «Rationalisieren beginnt mit der Sortimentsgestaltung», wie die erwähnte Firma sich von zehn Fabrikationsgruppen mit 1130 verschiedenen Artikeln löste und jetzt nur noch innerhalb vier Gruppen fabriziert, mit der Konzentration auf die Fabrikation von Sportbekleidung. Die erwähnte hohe Zahl von Einzelartikeln erklärt sich durch den engen persönlichen Kontakt zwischen Lieferant und Kunde — der Hersteller wollte seinem Kunden alles liefern. Modische Tendenzen, Absatzstruktur, Marktanalyse, Maschinenpark, Personalanalyse, Finanzlage usw. waren die Faktoren zur Umstellung.

Es ist bemerkenswert, mit welcher Offenheit der Referent die Sortimentsumstellung in der erwähnten Firma schilderte. Er sagte u. a.: «*Was* wir beschlossen haben, ist nicht so wichtig, aber die Tatsache, *daß* wir Entschlüsse faßten und dazu hielten, muß festgehalten werden.»

Betriebswirtschaftliche Voraussetzungen der Realisierung neuer Sortimente

Walter E. Zeller, Unternehmensberater, Kilchberg, äußerte sich u. a. zur Frage der Sortimentsgestaltung in dem Sinne, daß diese keineswegs der einzige Gegenstand der Unternehmensplanung ist, sondern lediglich ein Teilgebiet derselben. Und doch wird gerade dieses Teilproblem ins Zentrum gerückt, und zwar deshalb, weil dieses Problem der Unternehmensplanung von künftigen Strukturveränderungen der Märkte am stärksten tangiert werden wird — auch deshalb, weil das weitaus schwerwiegendste Spannungsfeld in jeder Unternehmung um diesen Punkt kreist. Dieses Spannungsfeld ergibt sich ganz einfach aus dem Umstand, daß die Zielsetzungen bezüglich Sortiment zwischen Verkauf und Produktion diametral entgegengesetzt verlaufen. *Zielsetzung des Verkaufs: breites Sortiment. Zielsetzung der Produktion: schmales Sortiment.* Mit der dem Referenten bekannten Gründlichkeit erläuterte er eingehend die entsprechenden Zusammenhänge der Sortimentsgestaltung und schloß mit den Worten: «Die Realisierung eines neuen Sortimentes wird nicht etwa nur gesteigerte Anforderungen an die engsten Mitarbeiter und das betriebliche Kader stellen, sondern zu allererst eine Aufgabe des Unternehmers selbst sein.»

Konkrete Erfahrungen in einem integrierten Großmarkt

Dr. H. W. Staratzke, Hauptgeschäftsführer des Gesamtverbandes der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland (Gesamttextil Deutschland) sprach aus deutscher Sicht über die Erfahrungen mit der EWG. Die deutschen Erfahrungen brauchen aber nicht mit denen anderer Länder dieses Wirtschaftsraumes übereinzustimmen, weil die Voraussetzungen und Auswirkungen verschieden sind. Einerseits sind es die unterschiedlichen Steuersysteme und anderseits ist Deutschland, wie auch die Schweiz, ein Niedrigzollschutzland, während seine anderen großen Partner Hochschutzzolländer sind. Erst wenn die Zölle auf Null gesenkt sind, werden die Wettbewerbsbedingungen ausgeglichen sein. Der aus dieser Situation resultierende Textileinfuhrüberschuß steigerte sich von 121 Mio DM im Jahre 1957 — dem Beginn der EWG — auf 1488 Mio DM im Jahre 1962. Parallel entwickelten sich die Arbeitskosten je Stunde in der deutschen Textilindustrie von 1,80 DM im Jahre 1955 auf 3,71 DM im Jahre 1962. Die entsprechenden französischen Zahlen bewegten sich von 2,51 DM auf 3,17 DM und die italienischen von 1,77 DM auf 2,89 DM. Diese Verhältnisse weisen die meist mittelständischen 4500 deutschen Textilbetriebe zur Marktforschung und zur Gründung von Organisationen wie Einkaufs-, Musterungs-, Lizenz-, Forschungs-, Qualitätskontroll-, Werbe-, Marken-, Vertriebsverbund usw., die sich auch über die Grenzen bilden können. Beispiel: Triatex in Zürich.

Markt- und sortimentsgerechte Vertriebsmethoden

Prof. Dr. Heinz Weinhold-Stünzi, Leiter der Forschungsstelle für den Handel an der Hochschule St. Gallen, schloß den Kreis der Vorträge mit der Aussage: Marktgerechte und sortimentsgerechte Absatzmethoden setzen voraus, daß ein Ziel gesucht wird, das man realisieren will. Die vom Referenten umschriebenen Punkte lauten: 1. Stellung der Unternehmung im Markt; 2. Art der Bedürfnisse, die man befriedigen will; 3. Art der Produkte und Dienstleistungen, die man anbieten will; 4. Märkte, auf denen man absetzen will; 5. Umfang der Marktleistung, den man absetzen will. Die ersten beiden Punkte sind durch die Tatsache gegeben, daß eine Unternehmung spezielle Textilien für bestimmte Zwecke produziert. Die andern Punkte bedingen eine Zielplanung. Entscheidungen sind zu tref-

fen über Produkt- und Dienstleistungspolitik, über Preispolitik und Marktbearbeitungspolitik, zwecks Erstellung der Absatzpläne.

Die Organisatoren der «Unternehmer-Tagung der Textilindustrie 1963» können die Veranstaltung als großen Erfolg buchen. Die klaren und prägnanten Referate, die auf die Zukunft ausgerichtet waren, ergänzten sich in bester Art und hinterließen einen nachhaltigen Eindruck. Die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie» wird einige Vorträge auszugsweise veröffentlichen.

Entwicklungstendenzen im Textilmaschinenbau

Die diesjährige textiltechnische Herbsttagung des Vereins Deutscher Ingenieure, VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT), fand am 22. November 1963 in Frankfurt a. M. statt und stand unter dem Thema «Entwicklungstendenzen im Textilmaschinenbau». Der Vorsitzende, Dr.-Ing. H. Ude, konnte 450 Teilnehmer begrüßen. Aus der Schweiz waren 20 Fachleute aus namhaften Maschinenfabriken und Textilbetrieben erschienen. Dr. Ude umriß in seiner Begrüßungsansprache die Aufgabe dieser Tagung, die nicht darin bestand, nochmals eine bloße Uebersicht über all das zu geben, was man an der 4. Internationalen Textilmaschinenausstellung in Hannover sah, sondern sie sollte die allgemeinen Entwicklungstendenzen des Textilmaschinenbaues abzeichnen. Der Vorsitzende erwähnte, daß Hannover «Reifes und Unreifes» zeigte und stellte abschließend die Frage: Wohin führt der Weg im Textilmaschinenbau?

Das Programm der Fachreferate eröffnete der Präsident des Comité Européen des Constructeurs de Matériel Textile, Dr.-Ing. W. Reiners, Mönchengladbach, mit dem Thema:

Der deutsche Textilmaschinenbau im internationalen Wettbewerb

Der Referent zeichnete das Strukturbild des deutschen Textilmaschinenbaues und dessen Entwicklung von 1945 bis heute. Die deutschen Textilmaschinenfabrikanten stellen heute 50 Prozent mehr Maschinen her als 1939. Der westdeutsche Ausfuhrwert betrug im Jahr 1961 rund 1229 Mio Schweizer Franken mit einem Prokopfanteil von Fr. 23.50. (Der schweizerische Anteil beträgt 100 Franken bei einem Exportwert von 555 Mio Franken für 1961 und 570 Mio Franken für 1962.) Vom gesamten deutschen Fabrikationsvolumen werden heute zwei Drittel exportiert, gegenüber einem Drittel vor dem Krieg. 51 000 Menschen arbeiten im Textilmaschinenbau, aufgeteilt in 330 Firmen; davon beschäftigen aber nur 16 Betriebe mehr als 1000 Personen. Somit liegt hier ein mehrheitlich mittelständischer Industriezweig vor — ein Zweig, der exportmäßig an zweiter Stelle steht und nur von der Werkzeugmaschinenindustrie übertroffen wird. Die aufgeführten Zahlen zeigen, daß der deutsche Textilmaschinenbau, wie auch der schweizerische, mit einem wesentlichen Spezialmaschinenanteil ausgesprochen exportorientiert ist. Zwei Drittel des deutschen Textilmaschinenexportes gelangen in hochindustrialisierte Länder und nur ein Drittel in die Entwicklungsgebiete; die entsprechenden Exportzahlen anderer Industrieländer sind ähnlich — die schweizerischen noch ausgeprägter. Die Reihenfolge der Abnehmerländer von deutschen Textilmaschinen hat folgendes Bild: 1. Italien, 2. Frankreich, 3. USA, 4. Holland, 5. England, 6. Schweiz, 7. Belgien usw. Unter dem Gesichtspunkt der Kooperation im Textilmaschinenbau als Folge der hohen Kosten und auf Grund von Marktforschungen erwähnt Dr. Reiners, daß die deutsche Textilmaschinenindustrie in den letzten 10 Jahren mehr Kapital für die Forschung verwendete als früher innert 50 Jahren und wies auf die Probleme der Entwicklung von neuen Verfahren und Maschinen für die Textilindustrie hin, wie z. B. Maschinen mit großer Anwendungsfähigkeit und Anpassung an die verschiedensten Materialien und an die Automatisierung. In dieser Linie liegen die Behebungen der Strukturprobleme der Textilindustrie — sie sei voll von Ueberraschungen und übe ihre entsprechenden Einflüsse auf die Maschinenfabrikation aus. Der Referent vertritt die Ansicht, daß das allgemeine Spinnen und Weben in die Entwicklungsländer zu verlegen sei, um im eigenen Land das Gebiet der Spezialartikel zu bearbeiten, dies im Sinne einer internationalen Arbeitsteilung als Folge der Spezialisierung. Demzufolge kommt dem Kundendienst mit geschultem Personal eine besondere Bedeutung zu und im weiteren Sinne auch dem Bedienungspersonal, das durch die Automatisierung der Maschinen zum Ueberwachungspersonal aufsteigt. Bemerkenswert seien die Resultate, die mit geschultem Personal erzielt werden können. Es sind allgemein große Fortschritte erreicht worden, auch dank des freien Austausches über die Grenzen. Die Zolldiskriminierung zwischen EWG und EFTA hatte bis heute keinen Einfluß. Der Referent schloß seine prägnante und gehaltvolle Ansprache mit der Aussage, daß die Zukunft der Textilindustrie in der Weiterentwicklung des Textilmaschinenbaues liege, denn beide Sparten sind eng miteinander schicksalshaft verbunden.

In fünf Gruppensitzungen wurden anschließend die Entwicklungstendenzen innerhalb der einzelnen Textilmaschinensektoren besprochen:

Weberei-Vorbereitungsmaschinen

Prof. Dr.-Ing. habil. K. Weigel, Krefeld

In der dem Websaal zuliefernden Abteilung werden Vorgänge und Maschinen von drei Einflußsphären her bestimmt. Das sind 1. die unsere Zeit ganz allgemein kennzeichnende Automatisierung, 2. die Anstrengung, den Arbeitermangel zu überwinden und 3. die Rückwirkung der Vorgänge, die sich an der Webmaschine abspielen. — Der Anfall und der Durchsatz von Massengütern, die als Halbfabrikate verlangt werden, begünstigt die Automatisierungsmöglichkeit. Der Personalmangel und die -qualität unterstreichen die Notwendigkeit. Schließlich wandelt der Bedarf an Großraumspulen, die Herstellung und der Abzug derselben den Maschinenbestand ab oder schafft die Schußspulabteilung in gewissen Fällen ganz ab. Der Einzelspindelschußspulautomat verbindet sich mit der Webmaschine, oder letztere zieht den Schuß von dem großen Garnkörper direkt ab.

Objektiv und von neutraler Warte sehend, wies der Referent, der keine Firmen herausheben wollte, aber der Materie wegen doch einige erwähnen mußte, auf die typischen Neuheiten hin. Einerseits waren es die Antriebsprobleme beim Kreuzspulautomaten von W. Schlafhorst & Co. und anderseits der «Karussell-Kreuzspulautomat» von Franz Müller und derjenige der Schweiter AG wie auch der «Me-Co-Mat» von Fr. Mettler's Söhne. Bei den Schlichtmaschinen erwähnte Dr. Weigel die Umbäumverfahren der Gebr. Sucker wie auch die sinngemäßpraktische Schaltanlage bei der Zettelmaschine Typ 28 von Franz Müller. Bei den Zwirnereimaschinen wurde auf die Doppeldrahtzwirnmaschine von Volkmann & Co. wie auch auf die schwere Ringzwirnmaschine der Barmer Maschinenfabrik hingewiesen. Eine neue Bewicklungsart von Schußspulen mit ganzer horizontaler Fläche und Fadenreserve fand besondere Erwähnung (Hacoba), dann aber als typisch schweizerisches Erzeugnis die automatische Einziehmaschine USTER Typ EMU 31. In das Gebiet der Weberei-Vorbereitungsmaschinen gehört auch die Zweizylinder-Kopiermaschine Modell CD 502 für endloses Kartenpapier mit der Einrichtung für Positiv/Negativ- und Maßlesung von Carl Zangs AG.

Weberei-Maschinen

Prof. Dr.-Ing. habil. K. Weigel, Krefeld

Man hat sich ja hinter den Konstruktionsbrettern und den verriegelten Montageecken sorgsam ausgeschwiegen, so daß Hannover etwas den Charakter einer Denkmalsenthüllung bekam. Mindestens wurden weitere Lösungen oder Zwischenetappen bekannt und es offenbarte sich auch, welche Firmen sich mit dem Ersatz des konventionellen Webverfahrens beschäftigen. Sowohl der durchziehende Flugkörper wie die einziehenden Greifer verfolgten das Ziel, bisherige Halblösungen zu verbessern und feineres Fadenmaterial in Kette und Schuß zu verwenden. Neben dem vollständig neuen Schußeintrag sind der Ausbau der Webautomaten, die Steigerung der Schußfarbenzahl, die Erhöhung der Tourenzahl ein Bestandteil der Entwicklungstendenz. Sei es der Kunststoffschützen, sei es die vereinfachte Steuerung an Schaftmaschinen oder die Anpassung der Fachbildeelemente ganz allgemein — vieles liegt auf dem Weg des Fortschrittes und damit im allgemeinen Interesse des Fachmannes.

Instruktiv erläuterte Prof. Weigel anhand einer schematischen Darstellung den Weg der Automatisierungszusammenhänge zum Webautomaten bzw. zur Webmaschine. Das große Interesse galt selbstverständlich letzterer Gruppe. Die Systeme von IWER, Crompten-Knowles, Güsken, Dornier, Draper, Snoeck, Alco u. a. besitzen «Bringer-Nehmer»-Fadensysteme bzw. Greifersysteme. Die Neuentwicklungen von Saurer und Zangs arbeiten mit Greiferschützen. Bei allen Webmaschinenarten sind ihre Erbauer bemüht, die Gewebekantenprobleme zu lösen, sei es durch Einlegen der Fadenenden oder durch Dreherbindungen. Mit der Frage, welche von den mehr als 20 Webmaschinensystemen sich im industriellen Einsatz befinden, erreichte die sehr lebhaft geführte Diskussion ihren Höhepunkt. Aus dem Kreis der anwesenden Fachleute wurde bestätigt, daß neben dem unbestrittenen Einsatz der Sulzer-Webmaschine nur die Maschine von Draper von Bedeutung ist, die mit 4000 Exemplaren industriell ausgewertet wird. Maschinen, die mittels Wasser oder Luft den Schußfaden eintragen, sind ganz von der Bildfläche verschwunden.

Streichgarnspinnereimaschinen

Dir. Dr.-Ing. E. Sattler, Bad Hersfeld

Der Referent berichtete im wesentlichen über die technische Entwicklung seit der Ausstellung in Mailand 1959 bis zur Ausstellung in Hannover 1963. Hierzu gehören u. a. im Bereich der Wolferei: Ballenbrecher und Mischanlage sowie die mechanisch entleerte Mischkammer, die zu einer vollständigen Automatisierung in dieser Stufe der Streichgarnspinnerei führt.

Das Bestreben der Einsparung manueller Arbeiten setzt sich in der Krempelei fort. Für die Wiegeapparate wurden Füllschächte entwickelt, die pneumatisch beschickt eine kontinuierliche Speisung der Krempel über mehrere Stunden vornehmen. Die Leistung der Krempelmaschinen wurde einerseits durch weitere Vergrößerung der Arbeitsbreite auf 2500 mm, durch Steigerung der Anzahl der Kardierstellen und Vergrößerung der Kardierflächen sowie weitere zusätzliche Einrichtungen bei den Hackern und Florteilern erreicht. Durch automatische Regelung versucht man die Gleichmäßigkeit des Vorgarnes einerseits zu verbessern und anderseits die höchstmögliche Auslastung der Maschinen zu erreichen. Es wurde darüber hinaus über konstruktive Neuerungen, z. B. den Verzicht auf die üblichen Gestellwände und Traversen, berichtet.

Im Bereich der Feinspinnerei setzt sich die Ringspinnmaschine immer mehr durch. Sehr deutlich ist hier der Trend zu Spindeln mit Spinnkopf zu erkennen, einerseits eine Lösung mit Fadenballon, anderseits das ballonlose Spinnen und schließlich als Kompromißlösung ein solches mit verkleinertem Ballon. In jedem Falle können die Spinngeschwindigkeiten erheblich bis nahezu zur Höchstgrenze der Ringläufergeschwindigkeit gesteigert werden. Auch hier ist der Trend zum Großkopsformat, d. h. zur Verminderung der Stillstandszeiten, sehr deutlich zu erkennen. Die vorwiegend eingesetzten Falschdrahtstreckwerke weisen zum Teil einige Verbesserungen auf.

Als klassische Spinnmaschine mit verhältnismäßig breitem Anwendungsbereich, speziell aber für feine Garnnummern, steht praktisch nur noch ein Standspinner ohne Antriebsseile und Spindelschnüre zur Verfügung.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß 1. Automatisierung, 2. Leistungssteigerung, 3. Qualitätssteigerung die Hauptmerkmale der Neukonstruktionen sind, die auf der Messe in Hannover gezeigt wurden.

Entwicklungstendenzen auf dem Zwirnereimaschinengebiet und bei Maschinen für Bauschgarne

Dipl.-Ing. W. Morawek, Krefeld

Das Referat, das sich auf die Textilmaschinenausstellung in Hannover bezog, befaßte sich mit den in den letzten Jahren aufgetretenen Entwicklungstendenzen in diesen beiden Sparten. Im Rahmen der Zwirnereimaschinen wurden sowohl die Ringzwirnmaschinen als auch Etagenmaschinen behandelt. Auf beiden Gebieten sind durch verstärkte Konstruktionen, Kombinationen von Zwirnvorgängen, Spindelkonstruktionen usw. Leistungssteigerungen erzielt worden. In dieses Gebiet fallen nicht nur die Ringzwirnmaschinen, sondern auch Etagen- und Doppeldrahtmaschinen.

Unter den Maschinen für Bauschgarne sind alle Bauschverfahren behandelt worden, die auf der Messe vertreten waren. Maschinenkonstruktionen, Leistung sowie Wirtschaftlichkeit der verschiedenen Bauschverfahren, auch die nach dem Bauschverfahren erzeugten Garne und deren Anwendung, wurden besprochen.

Entwicklungstendenzen in der Baumwoll- und Zellwollspinnerei

Dipl.-Ing. G. Egbers, Aachen

Der Referent besprach die Oeffnung und die Reinigung der Baumwolle. Von besonderer Wichtigkeit sind diejenigen Probleme, die bei der direkten Speisung der Karde auftreten. Eingehend trat er auf die Fortschritte in der Entwicklung von Hochleistungskarden und von Vorspinnmaschinen hoher Produktion ein. Bei der Besprechung der Vorspinnerei wurden die Einsatzmöglichkeiten von Convertern erläutert und das Kannenspinnverfahren mit dem klassischen Dreizylinderspinnverfahren verglichen. Da automatische Absetzvorrichtungen ständig an Bedeutung gewinnen, wurden sie ausführlich beschrieben; auch die Möglichkeit, sie an vorhandene Spinnmaschinen anzubauen, fand eingehende Untersuchung. Abschließend wurden die Vor- und Nachteile einer vollautomatischen Spinnerei besprochen.

Maschinen der Kammgarnspinnerei

Ing. H. Riedel, Wuppertal

Die Internationale Textilmaschinenausstellung in Hannover bot auch auf dem Gebiete der Maschinen der Kammgarnspinnerei einen umfassenden Ueberblick über den derzeitigen Stand in der Verfahrenstechnik und in der Ausführung der Maschinen, die im allgemeinen zu einer weiteren Steigerung der Arbeitsgeschwindigkeit und somit der Produktion führen. Sie brachte außerdem vorsichtige Andeutungen über kommende Entwicklungen, unter denen vor allem die Frage des spannungslosen oder spannungsarmen Spinnens besondere Aktualität hat — ein jahrzehntealtes Problem, das erneut aktuell geworden ist unter besonderer Berücksichtigung technologischer Fragen und der heute zur Verfügung stehenden besseren Untersuchungsmethoden.

Weiterhin zeichnet sich eine stärkere Automatisierung der Arbeitsvorgänge ab, die wiederum zu einer Vereinfachung der Bedienung durch Fach- oder Führungskräfte führt. Eine fortschreitende Typisierung in den Abmes-

sungen der Maschinen und Maschinenelemente und eine gewisse Normierung in Maschinenteilungen erleichtert den Käufern ohne Zweifel die Auswahl.

Textilveredlungsmaschinen für Baumwolle und Zellwolle

Dr.-Ing. G. Dierkes, Krefeld

Von der anwendungstechnischen Seite her betrachtet, sind es in erster Linie die Zirkulationsapparate für die Hochtemperaturbehandlung, die Maschinen für die kontinuierliche Arbeitsweise sowie die Regel- und Steuertechnik für die neuen Aggregate, die den Fortschritt der letzten Jahre kennzeichnen. Leitgedanke bei allen diesen Entwicklungen war es, die wertvollen Fasereigenschaften zu erhalten, die Qualität des Fertigfabrikates zu heben und so wirtschaftlich wie möglich zu arbeiten. Für die Konstruktion gibt es meistens mehrere Möglichkeiten. Der Referent stellte diese Möglichkeiten nebeneinander, und anhand von Dias erläuterte er dabei unabhängig von allem Aeußerlichen den effektiven Fortschritt.

Textilveredlungsmaschinen für Wolle und Wolle/Synthetiks

Betriebsing. H. Scherberich, Krefeld

Die stete Aufwärtsentwicklung von Geweben aus Wolle und insbesondere aus Wolle in Mischung mit synthetischen Fasern hat dem Veredlungsmaschinenbau starke Impulse zum technischen Fortschritt gegeben. Im Bereich der Hauptfertigungsmaschinen zum Waschen, Färben und Endausrüsten fand man interessante Neuentwicklungen. Das Höchstmaß der Forderung — beste Qualität bei möglichst rationeller Arbeitsweise — dürfte bald erreicht sein.

Sehr erfreuliche und zukunftsweisende Neuerungen gehen in das Gebiet der Kontinuefertigung. Hier werden oft interessante, phantasievolle Wege beschritten.

Kontinuierlich arbeitende Veredlungsverfahren durch Zusammenfassung mehrerer Maschinen zu Fertigungseinheiten und «Straßen» ergaben lehrreiche Ausblicke auf zukünftige wirtschaftlichere Fertigung.

Marktberichte

Baumwolle

P. H. Müller

Das *Weltangebot in Baumwolle* wird in allerletzter Zeit höher als früher eingeschätzt, was vor allem auf Rekorderträge zurückzuführen ist. In den USA rechnet man mit einem Ertrag per Acre, der bis jetzt nie erreicht wurde, so daß die Ernteschätzung die 15-Millionen-Ballen-Grenze überschritten hat. Auch in den kommunistischen Ländern wird der Ertrag etwas höher angegeben, so daß sich nunmehr die *statistische Baumwollage der Welt* ungefähr wie folgt stellt:

Weltangebot- und Weltverbrauch

(in Millionen Ballen)	1961/62	1962/63	1963/64
Uebertrag 1. August	20,0	19,4	22,4
Weltproduktion:			
Demokratische Welt	33,9	36,8	36,3
Kommunistische Welt	12,1	12,0	12,3
Totalangebot	66,0	68,2	71,0
Verbrauch:			
Demokratische Länder	32,6	31,6	31,6*
Kommunistische Länder	14,1	14,3	14,3*
	46,7	45,9	45,9*
Uebertrag Ende Saison	19,3	22,3	25,1

* unveränderte Annahme wie im Vorjahr

Normalerweise sollte der Weltverbrauch eher zunehmen, vorsichtshalber wurde dieser unverändert angenommen, in welchem Falle der Uebertrag am Ende dieser Saison rund 2,5 bis 3 Millionen Ballen höher ausfallen dürfte als im Vorjahr, sofern nichts Unerwartetes eintrifft.

Allerdings muß man hiezu hervorheben, daß die rückläufige Tendenz im Verbrauch nur in den USA, Westeuropa und Japan zu verzeichnen war. Alle anderen Verbraucher wiesen eine Verbrauchszunahme auf. Es sind aber auf der ganzen Welt Anzeichen vorhanden, daß der tiefste Punkt erreicht und überschritten ist. Die Gewinnmargen lassen in gewissen Ländern stets noch zu wünschen übrig. Es ist aber damit zu rechnen, daß sich auch diese Uebergangsperiode sukzessive ausgleicht. Die gegenwärtige Lage übt aber naturgemäß noch einen starken Druck auf die Baumwollpreise aus.

Trotzdem hat dies auf die Preisentwicklung nicht den Einfluß, der oft angenommen wird. Vor allem herrscht in der laufenden Saison eine Lage, die sehr selten ist. *Baumwolle amerikanischer Saat* ist genügend vorhanden, und es ist kein Grund zu Beunruhigung. Die *US-Baumwolle* blieb konkurrenzfähig, und sie scheint ihre Position auch weiterhin behaupten zu können, sofern die Haltespesen für die Monate des nächsten Jahres diese nicht zu sehr verteuern und sofern die *zentralamerikanische Baumwolle,* deren Ernte bevorsteht, mit direkten Lieferungen aus den Feldern nicht billiger zu stehen kommt. Dies bezieht sich nur auf die Baumwolle amerikanischer Saat allgemein. Wünscht ein Verbraucher eine besondere Qualität, zu der diese Saison die *mexikanische Baumwolle,* insbesondere die Matamoros gehört, deren Ernte größtenteils verkauft ist, wird die Lage schon schwieriger und dementsprechend sind die Preise auch fest. In der *extralangstapligen Baumwolle* ist die Ernte in *Aegypten* und mit Ausnahme der tiefen Qualitäten auch im *Sudan* ausverkauft. Aegypten ist momentan bemüht, von den USA 100 000 Ballen extra-langstapliger ägyptischer Baumwolle von dem Kriegslager aus früheren Ernten zurückzukaufen. Auch in *Uganda* sind die Spitzenqualitäten ausverkauft, und zwar bevor die Baumwolle überhaupt geerntet war. Großkäufer waren China und Indien. Das Angebot in *Peru* ist zu klein, um diese Lücke ausfüllen zu können. Mangels Regen und infolge Knappheit von Wasser für die künstliche Bewässerung in gewissen Baumwolldistrikten *Pakistans* fällt die *kurzstaplige Baumwollernte* sehr knapp aus. Es ist jetzt schon schwer, hohe Qualitäten aufzutreiben. Die Totalernte *Indiens* wird auf 425 000 Ballen kurzstapliger Baumwolle geschätzt, wovon Indien selbst 200 000 Ballen oder mehr verarbeitet. Von der bewilligten Exportquote von 200 000 Ballen dürften rund die Hälfte benutzt worden sein, so daß nicht mehr viel für den weiteren Auslandverkauf übrigbleibt. In *Burma* ist alles verstaatlicht. Es gibt in Europa sporadisch vereinzelte Offerten, deren Preise sind aber im Verhältnis zu den anderen Provenienzen zu hoch. Bekanntlich sind die großen Abnehmer von Burma-Baumwolle die Oststaaten,

aus welchem Grunde die Preise sehr fest sind, insbesondere für die hohen Qualitäten, was sich bis zur nächsten Saison im Herbst/Winter 1964 kaum ändern wird.

In *amerikanischer Saat* bestehen immer noch gewisse Ausweichmöglichkeiten. Die Türkei liefert jährlich rund 245 000 Tonnen, von denen ca. 120 000 Tonnen auf die Gebiete um Adana fallen. Es ist geplant, den Baumwollertrag in der Türkei bis Ende 1967 um 33 % zu erhöhen. In *Syrien* wird der Ertrag auf rund 150 000 Tonnen geschätzt. Der Ertrag *Irans* bewegt sich um 90 000 Tonnen herum, wobei die hohen Qualitäten wahrscheinlich rasch Käufer finden werden. Dagegen liegen momentan die Preise der zweiten und dritten Qualitäten zu hoch, und selbst die staatlichen Textilwerke Irans decken sich nur zögernd ein. Die *griechische Baumwollernte* wird diese Saison auf ca. 110 000 Tonnen geschätzt. Außerdem besteht eine Produktion amerikanischer Saat in *Zentralamerika,* die ungefähr ½ bis 1 Million Ballen beträgt; Südamerika weist eine Produktion von 3 bis 3,5 Millionen Ballen auf. Zu dem hinzu kommt *Afrika* als Baumwollproduzent, in dem gewisse Gebiete infolge der politischen Lage ganz beträchtliche Ertragsrückschläge erlitten haben, so daß diese nicht mit Sicherheit als Versorger miteinbezogen werden können.

Allerdings ist auch bei *amerikanischer Saat* hervorzuheben, daß die hohen Qualitäten verhältnismäßig rar sind. Der Ausfallbericht der amerikanischen Ernte 1963 zeigt erneut, daß nur ungefähr 0,1 % «goodmiddling» und 10 % «strictmiddling» vorhanden sind. Das Hauptquantum besteht aus «middling» (32 %) und «strictlowmiddling» (20,3 %) und dem Stapel 1 $^1/_{32}$" (27 %) und 1 $^1/_{16}$" (41 %); in *Sao-Paulo-Baumwolle* sind ca. 56 % Typ 5 und 5/6 (ca. barely middling very light spotted) und ca. 36 % Typ 6 und 6/7 (ca. strictlowmiddling, very light spotted to light spotted). Auch in den anderen Produktionsländern ist es ähnlich, so daß die hohen Qualitäten oft preislich eigene Wege gehen.

Die Lage der *europäischen Textilindustrie* hat sich in letzter Zeit eher etwas verbessert. Endlich kommt man auch in Europa zur Ueberzeugung, daß das Problem in den hochindustrialisierten Ländern nicht durch die Reduktion der Produktion von Garnen und Geweben gelöst werden soll, sondern daß das Ziel jedes Betriebes die Aufrechterhaltung oder selbst die Erhöhung der Produktion mit einem angemessenen Gewinn sein muß. Der Weg hiezu liegt darin, eine Lösung zur Kostenherabsetzung zu finden, und zwar durch die Rationalisierung der Maschinen und Arbeitskräfte und durch die Herabsetzung der Verwaltungskosten. Die Schweiz mit ihren verhältnismäßig kleinen Betrieben wird gut daran tun, die Linie der Spezialitäten, modischen Neuheiten, der Qualitätsarbeit usw. nicht zu verlassen. Es zeigt sich je länger je mehr, daß ein Großteil der neu geschaffenen Textilindustrien in Uebersee heute schon gewisse Schwierigkeiten haben und aus den verschiedensten Gründen mit uns nur schwer konkurrieren können.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Der Welthandel mit Wollgarnen und Wollerzeugnissen stand in der letzten Zeit ganz im Zeichen einer stetig aufsteigenden Tendenz. Die Wollgarnexporte der führenden neun Exportländer waren in der ersten Hälfte des Jahres 1963 um 6 % höher als im selben Zeitabschnitt des vergangenen Jahres. Das Hauptgewicht lag dabei auf den Kammgarnen, die 86 % der erwähnten Exporte ausmachten. Bemerkenswert ist ferner, daß sich der Streichgarnexport um 20 % erhöhte, während die Kammgarnexporte um 3 % zunahmen. Bei den Importstatistiken, die zwölf Länder umfassen, zeigte sich bei Wollgarnen sogar eine Steigerung um 13 %. Die deutsche Bundesrepublik, die der bei weitem größte Wollgarnimporteur, speziell bei Kammgarnen ist, hatte in diesem Halbjahr eine Zunahme um 3 %. Die Exportstatistiken ergeben bei den neun maßgeblichen Exportländern einen Rückgang um 3 %. Englands Ausfuhren waren um 4 % rückläufig, und auch Italien hatte Einbußen erlitten, die Japaner hingegen konnten ihre Wollgewebeausfuhren um 19 % erhöhen. Auch die Bundesrepublik Deutschland steigerte ihre Wollexporte um 5 %.

In Bradford wies man darauf hin, daß die Preise bei den Wollversteigerungen in Australien stark angezogen haben und erklärte damit die letzten Erhöhungen der Notierungen für Merino- und feine Kreuzzuchtkammzüge. Wenn es auch nicht zu einer umfassenden Aufwärtsbewegung kam, so lauteten die Notierungen im allgemeinen doch um 1 Pence je lb höher als Ende Oktober. Da für mittlere Kreuzzuchtwollen in Neuseeland ebenfalls wieder höhere Preise bezahlt wurden, setzte man auch die Notierungen für die aus diesen hergestellten Kammzüge hinauf, obschon bei deren Notierungen während des größten Teils der Auktionen in der ersten Novemberwoche noch auf die Wettbewerbslage stärker Rücksicht genommen wurde als sonst. Bei mittleren Kreuzzuchtkammzügen beschränkte sich das Geschäft in der Berichtszeit im wesentlichen auf Käufe für Deckungszwecke, wobei die umgesetzten Mengen nur klein waren.

Im ersten Halbjahr 1963 produzierte die schweizerische Wollindustrie 1349 t Kammzug, 6673 t Garne, 2728 t Gewebe, 590 t Decken, 1242 t Teppiche und 351 t Filztücher und andere Filzwaren. Der leichte Rückgang der Garnproduktion entfällt zur Hauptsache auf den Streichgarnsektor. In der Kammgarnfabrikation, die auf der bisherigen Höhe gehalten werden konnte, zeichnete sich zulasten der Mischgarne eine starke Verlagerung auf reinwollene Artikel ab.

*

Eine starke Verbesserung des Exportgeschäftes und eine lebhafte Nachfrage der für den heimischen Bedarf arbeitenden Webereien kennzeichnete anfangs November den japanischen Rohseidenmarkt. Die Preise zogen dadurch erheblich an — eine Entwicklung, die auch durch Berichte, daß die Haspelanstalten eine Produktionsbeschränkung beschlossen hätten, gefördert wurde. Ergänzend verlautete, daß diese Betriebe in den kommenden fünf Monaten ihre Tätigkeit für 15 Tage einstellen wollen. Die Vorräte am japanischen Markt sind zwar noch hoch, gehen aber dem Vernehmen nach bereits wieder zurück. Gleichzeitig verlautet aus Kreisen des Handels, daß vorerst kaum Aussichten auf Stützungskäufe der Rohseidenexport-Holding-Gesellschaft zum Ausgleich des Verhältnisses zwischen Angebot und Nachfrage bestehen. Dabei betonte man, daß die Verhandlungen mit dem Finanzministerium über die Bereitstellung der dafür erforderlichen Mittel wahrscheinlich noch einige Zeit in Anspruch nehmen dürfte.

Kurse

	16. 10. 1963	20. 11. 1963
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	127.—	137.—
Crossbreds 58" ∅	108.—	117.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	102.—	103.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	126,0—126,1	126,6—127
Seide		
New York, in Dollar je lb	6.10—7.20	6.33—7.35
Mailand, in Lire je kg	10050—10200	9900—10200
Yokohama, in Yen je kg	4630.—	4760.—

Mode

VESTAN in der modischen Damenoberbekleidung

Die Faserwerke Hüls GmbH, Marl, in der Schweiz vertreten durch die Aceka AG in Zürich, wurden im Januar 1961 als Tochtergesellschaft der Eastman Kodak Company, Rochester (USA), und der Chemischen Werke Hüls AG, Marl (Deutschland), mit der Zweckbestimmung gegründet, die von der Kodak entwickelte vollsynthetische Textilfaser «Kodel» unter dem Namen VESTAN auf den europäischen Märkten einzuführen. Obwohl «Kodel» in den Vereinigten Staaten bereits seit vier Jahren bekannt ist, wollten die Faserwerke Hüls GmbH erst dann mit dieser Faser an die Oeffentlichkeit treten, wenn alle Voraussetzungen für eine einwandfreie Verarbeitung unter europäischen Bedingungen vorhanden sind und die aus VESTAN hergestellten Fertigartikel den hohen Qualitätsansprüchen des europäischen Marktes gerecht werden. Die Faser gelangt unter einem Qualitätsbegriff an die Oeffentlichkeit. In den Warenzeichenbedingungen werden höchste Anforderungen gestellt, die durch die Faserwerke Hüls überwacht und nur unter der Bedingung einer Warenzeichenlizenzvergabe vertrieben werden. Die Einführung erfolgt ausschließlich über den Kammgarnsektor in dem Mischungsverhältnis 55 Prozent VESTAN und 45 Prozent Schurwolle.

Dieses Material kommt vorerst nur über die Damen-, Herren- und Kinderoberbekleidung auf den Markt. Hier erhalten die Eigenschaften dieser Polyesterfaser volle Geltung. Sie ist von «Natur» aus wollig, besitzt eine hohe Bausch- und Deckkraft, hat geringe Pillneigung und ein niedriges spezifisches Gewicht (1,23 g pro cm^3) und besitzt den höchsten Schmelzpunkt (293 °C) aller Textilfasern. Ferner spielen neben dem wolligen Griff ihre guten Trageigenschaften wie die hohe Knitterarmut, Strapazierfähigkeit und die Leuchtkraft der Farben eine große Rolle. Diese Argumente dürften der Grund sein, daß sich VESTAN in einer verhältnismäßig kurzen Zeit in Deutschland gut durchsetzen konnte.

Nachdem die Faserwerke Hüls GmbH ihre intensiven und ausführlichen Informationen über VESTAN auch in dieser Saison weitergeführt haben, bildete eine große Informations-Modeschau in Berlin, zu der die Vertreter aller namhaften deutschen Frauen-, Mode- und Fachzeitschriften sowie der Tagespresse und der Illustrierten geladen waren, einen Höhepunkt. Zum erstenmal wurde diese Schau nun auch in Zürich gezeigt und der Schweizer Fachwelt Gelegenheit gegeben, sich anhand einer für Deutschland erstellten Kollektion, zum Teil mit Modellen schweizerischer Provenienz, über VESTAN informieren zu lassen. Gezeigt wurden etwa 100 Modelle, die in einer schlichten sportlichen Eleganz gehalten sind und teilweise nach original französischen Schnitten gearbeitet wurden. Sie gaben in überaus tragbaren Versionen einen umfassenden Ueberblick über die kommende Frühjahrs- und Sommermode. Es sind Kostüme in modisch aufgelockerter Silhouette mit Blusen in ausgesucht harmonischen Farbkontrasten neben Modellen in betont sportlicher Note, unterstrichen durch Westen-Variationen. Eine Vielzahl von Kleidern vom sportlichen Tageskleid bis zum eleganten Cocktailmodell und Abendrobe in weichfließender Linie mit ergänzendem Jäckchen oder Mantel kommen der modischen Vorliebe zu Deux-pièces, Ensembles und Complets entgegen. Hervorzuheben ist ferner eine ganze Reihe von Cape-Lösungen, die sowohl bei Kleidern als auch bei Kostümen und Mänteln ins Auge fallen. Dann sind es aber die überaus harmonischen Farbkombinationen, die der gezeigten Kollektion den Stempel aufdrücken. Das gilt auch für die dazugehörigen Accessoires, die das modische Bild der Kollektion abrunden.

Modell: Geny Spielmann, Zürich
Gewebe: Schmid AG, Gattikon
55 % VESTAN-Kammgarn mit 45 % Schurwolle
Photo: Weider, Zürich

Mit dieser Schau, die dank der Anwesenheit des deutschen Generalkonsuls, Herrn A. Hopmann, und des Direktors der Handelskammer Deutschland-Schweiz, Herrn Dr. Meyer-Marsilius, eine besondere Note erhielt, wurde die schweizerische Textilindustrie in freundschaftlicher Weise begrüßt. Die anwesenden Vertreter von Spinnereien, Webereien und Konfektionsbetrieben konnten sich anläßlich dieser wohlgelungenen Schweizer Taufe von VESTAN eingehend über den weiten Einsatzbereich dieser neuen Faser orientieren.

Literatur

«Manual of Cotton Spinning» — gemeinsam herausgegeben durch das britische Textile Institute, Manchester, und durch den Verlag Butterworth and Co., London. Der vor kurzem (1963) erschienene zweite Teil des zweiten Volumens stellt einen weiteren Bestandteil der seit 1954 unter dem umfassenden Titel «Manual of Cotton Spinning» erscheinenden Serie von Baumwollspinnerei-Handbüchern dar, die durch beide vorgenannten Stellen herausgegeben werden. Während der erste Teil des zweiten Volumens, der 1961 erschien, sich ausschließlich auf die Vielzahl von Aspekten, die Rohbaumwolle betreffend, beschränkte (Anbau, Handel, Verwendung, Qualitäten usw.) und die mechanische Seite der Baumwollspinnerei überhaupt nicht berührte, gilt der nunmehr vorliegende zweite Band des zweiten Volumens ausschließlich den Anfangsstadien der eigentlichen Baumwollspinnereitechnik. Bereits der Untertitel des Werkes, «Opening and Cleaning» — Aufbrechen (der Ballen) und Reinigung — verrät dies. In zehn Kapiteln auf 171 Seiten verteilt (Format 210 × 140 mm) werden in knapper, aber sachlich ausführlicher Weise die einzelnen Verfahren und die entsprechenden Maschinen einer Beschreibung unterzogen, die, beginnend vom Werden der Rohbaumwollballen bis zur Bildung der Baumwollwickel, die technischen Anfangsphasen der Baumwollspinnerei ausmachen. Vorangeschickt, innerhalb des ersten Kapitels, ist eine geschichtliche Uebersicht, die von den frühesten Methoden des Wolfens über die ersten primitiven Schlagmaschinen und die ersten Wickelformmaschinen bis zum Crighton-Oeffner führt. Das zweite Kapitel behandelt im Detail den Baumwollballen, die Baumwollmischungen und das Aufbrechen der Ballen, bzw. die entsprechenden Anlagen. Das dritte Kapitel bespricht u. a. den Crighton-Oeffner, die Stachelwalzenanlagen, die Schlagmaschinen, die Putzmaschinen und die Formierung der Wickel. Die entsprechenden Hilfsanlagen wie Staubextraktoren und Entstaubungsleitungen und dergleichen, sowie die Beförderung der Wickel bilden den Gegenstand der in den Kapiteln 4 und 5 enthaltenen Besprechungen.

Kapitel 6 umfaßt die technischen Vorgänge und Anlagen, die für das Aufbrechen von Baumwolle minderer, bzw. mittelmäßiger Qualitäten typisch sind. Das Reinigen der Baumwolle, die Rolle der Schlagmaschine, der Schmutzanteil in der Baumwolle, und namentlich der Shirley Analyser, d. h. die durch die seinerzeitige British Cotton Industry Research Association (heute Cotton Silk and Man-made Fibres Research Association) entwickelte Anlage zur Messung des Schmutzkoeffizienten bei Baumwolle, werden ausführlich im Rahmen der Kapitel 7 und 8 dargestellt und besprochen. Ebenso die Verluste, die auf den Schmutzanteil zurückzuführen sind. Kapitel 9 und 10 handeln ausschließlich von den Wickeln und den bezüglichen Problemen, wie etwa Gewichtsschwankungen, Einfluß der Feuchtigkeit usw., sowie von den Maßnahmen im Interesse der strikten Einhaltung von Gewicht und den Erscheinungen, die in dieser Beziehung der Genauigkeit abträglich sind, wie etwa unsachgemäße Materialzuführung, unrichtige Adjustierung und dergleichen.

Typographisch stellt sich das Buch tadellos vor, mit vorzüglicher Disposition und klarem Druck. Eine reichliche Bebilderung — insgesamt 117 figurierte Darstellungen von Maschinen und Maschinendetails sowie Zeichnungen, welche die Funktionen gewisser technischer Anlagen klar zutage treten lassen — wirkt sich als ein weiterer schätzenswerter Vorteil dieses empfehlenswerten Fachwerkes aus. B. L.

«Hasler Vater und Sohn — Schweizer Pioniere des Telephons». — Wer in der Fernmeldetechnik und Präzisionsmechanik gut zuhause ist, für den ist der Name *Hasler AG* ein Begriff. Der technische Laie aber, der, von *Bern* nach Freiburg reisend, die eindrucksvolle bauliche Entwicklung der Hasler-Werke verfolgt, möchte gerne mehr über die große Firma und ihre Gründer erfahren.

Dieser berechtigten Neugier kommt ein reich illustriertes Buch entgegen, das kürzlich erschienen ist. In der bekannten Buchreihe *«Schweizer Pioniere der Wirtschaft und Technik»* — der Verein für wirtschaftshistorische Studien in Zürich gibt sie heraus — befaßt sich der Band 14 mit den beiden Männern, deren Namen die Hasler-Werke heute noch tragen: *Gustav Adolf Hasler* Vater (1830—1900) und *Gustav Hasler* Sohn (1877—1952). Ein drittes Hauptkapitel ist der «Stiftung Hasler Werke» gewidmet, die vom kinderlosen Sohn zum Erben eingesetzt, heute Eigentümerin des ganzen Konzerns ist. Beide Hasler sind scharf profilierte Persönlichkeiten, der ältere als Techniker und Unternehmer, der jüngere als Industrieller. Gustav Hasler jun. und seine Mitarbeiter hatten — gefördert durch ein schönes Vertrauensverhältnis zur Generaldirektion der PTT und in enger Verbindung mit ihr — wesentlichen Anteil an der Automatisierung des Telephons in unserem Lande, so daß die Schweiz schon bald von vielen andern Völkern um ihr leistungsfähiges Telephonnetz beneidet wurde.

Der Verfasser, *Walter Keller*, dipl. Ing. ETH, hat über dreißig Jahre seines Lebens in der Firma Hasler AG gewirkt und in dieser Zeit für das Hasler-Museum viele Dokumente und alte Apparate zusammengetragen, die dem historischen Verständnis der Uebermittlungstechnik und der Firma Hasler dienen. Rund 60, teils ganzseitige Abbildungen illustrieren den mehr als 100 Seiten fassenden Band, der in den Buchhandlungen Fr. 6.— kostet. Verlag Buchdruckerei Wetzikon AG, Wetzikon.

«Raumklimatische Untersuchungen im Zusammenhang mit Spinnereiproblemen, unter besonderer Berücksichtigung der elektrischen Eigenschaften klimatisierter Luft» — Forschungsbericht Nr. 1119 von Prof. Dr. Hans Israël, Rheinisch-Westfälische Technische Hochschule Aachen, Dozentur für Geophysik und Meteorologie, 193 Seiten, 67 Abbildungen, 15 Tabellen, kartoniert 86 DM, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

In dieser Arbeit werden als Ausgangspunkt zunächst die Grundlagen der Klimatisierungsprozesse und die physikalischen Grundlagen der elektrischen Prozesse in der Luft kurz skizziert. Es wird der Ladungskreislauf in klimatisierten Räumen beschrieben und seine Quellen betreffs ihrer physikalischen Grundlagen und ihrer Auswirkung im Kreislauf qualitativ und quantitativ dargestellt.

Als zweiter Problemkreis wird die statische Aufladung von Textilfäden behandelt. Es werden die Schwierigkeiten organisatorischer und meßtechnischer Art genannt, die den Untersuchungen im Wege standen und stehen. Der Bericht gibt Ergebnisse von Fadenladungsmessungen und Fadenwiderstandsmessungen in Spinnereien. Es wird ein Ersatzmodell definiert, an dem der Einfluß der Fadenbewegungen auf die Potentialverteilung längs des Fadens bei vorgegebener Höhe der Fadenanfangsladung rechnerisch untersucht wird. Bei der Rechnung ergeben sich charakteristische Parameter, mit denen sich der Potentialverlauf normieren läßt.

Schließlich werden in einer umfangreichen statistischen Untersuchung die Ergebnisse einer zweimonatigen Betriebsbeobachtung auf Korrelationen mit Betriebsparametern der Klimaanlage und Parametern des Außen- und Innenklimas geprüft.

«Einfluß der Webstuhleinstellung auf den Ausfall, insbesondere die Krumpfung von Halbleinen- und Baumwollgeweben» — Forschungsbericht Nr. 1320 von Dipl.-Ing. Waldemar Rohs, Textil-Ing. Hugo Griese, Technisch-Wissenschaftliches Büro für die Bastfaserindustrie, Bielefeld.

27 Seiten, 6 Tabellen; DM 11.70. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

In den Forschungsberichten Nr. 749 und Nr. 869 des Landes Nordrhein-Westfalen wurden die Auswirkungen unterschiedlicher Webfaktoren auf den Gewebeausfall und auf die Krumpfung von Halbleinen- und Baumwollgeweben niedergelegt. Nicht erfaßt blieb dabei die Beeinflussung halbleinener und baumwollener Gewebe durch unterschiedliche Webstuhleinstellungen. Hierzu dienen die im Forschungsbericht Nr. 1320 nunmehr beschriebenen Untersuchungen. Behandelt werden die Beeinflussung des Warenbildes, der Gewebebreite und -dichte, der Einarbeitung der Fäden und der Gewebekrumpfung bei Aenderung des Fachumtrittes, der Fachhöhe, der Streichbaumlage und der Streichbaumbewegung. Zur Ergänzung der Versuchsergebnisse wurde beim Weben die Vortuchbildung festgestellt.

Die durchgeführten Untersuchungen ermöglichten eine systematische Zusammenstellung vorstehender Probleme. Die Ergebnisse der Arbeit haben gezeigt, daß die Einstellung des Webstuhles vielfach mehr als trendmäßigen Einfluß auf die untersuchten Merkmale der Gewebebreite, Gewebedichte, der Einarbeitung und Gewebekrumpfung ausübt. Die Kenntnis der Zusammenhänge dürfte sowohl allgemein für die Beherrschung der Materie als auch für die Praxis der Betriebsüberwachung und -kalkulation von Wert sein.

«Lagerhaltung und Konjunkturverlauf in der Textilwirtschaft» — Forschungsbericht Nr. 1234 von Dipl.-Volkswirt Dr. Klaus Hoffarth, Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster, 127 Seiten, 35 Abbildungen, 18 Tabellen, kartoniert 52 DM, Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Die in der deutschen wie in der internationalen Textilwirtschaft der Nachkriegszeit beobachteten konjunkturellen Schwankungen werden häufig auf zyklische Veränderungen der Lagerhaltung zurückgeführt. In jüngster Zeit hat die konjunkturpolitische Diskussion immer stärker die Notwendigkeit gezeigt, angesichts einer stark differenzierten Konjunktur aller Wirtschaftszweige die einzelnen branchenindividuellen Konjunkturbewegungen und die sie bestimmenden Faktoren aufzuzeigen. Der vorliegende Forschungsbericht stellt sich demnach eine zweifache Aufgabe.

Einmal wird — erstmalig — das gesamte vorliegende Material über die Lagerhaltung in den verschiedenen Branchen und auf den verschiedenen Stufen der westdeutschen Textilwirtschaft vom Textileinzelhandel bis zu den Hauptbereichen der Textilindustrie zusammengefaßt und analysiert; dabei wurde soweit wie möglich eine Trennung nach Rohstoff- und Fertigwarenlagern (bzw. Eingangs- und Ausgangslagern) vorgenommen — eine in theoretischen Abhandlungen oft vernachlässigte, doch wichtige Unterscheidung.

Zum andern gilt das Interesse dieses Berichtes nicht nur einer Analyse der Auswirkungen der Lagerhaltung auf den Konjunkturverlauf der Textilwirtschaft, sondern ebenfalls den Faktoren, die die Lagerhaltung selbst beeinflussen. Besonderes Gewicht wurde auf die Untersuchung der Ursachen des Lagerzyklusses, seiner Dauer und damit seiner Regelmäßigkeit sowie auf die Analyse der verschiedenen zeitlichen Intervalle und Amplituden der Schwankungen der Bestände auf den einzelnen Stufen und in den einzelnen Branchen der Textilwirtschaft gelegt.

Die Ergebnisse dieser Arbeit bieten Anhaltspunkte für Möglichkeiten der Beeinflussung des Lagerzyklusses, die dem Ziel dienen, das Wachstum der Textilwirtschaft im ganzen stabiler zu gestalten.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Peter Alois Ruoss, Baumwollzwirnerei, in Buttikon, Gemeinde Schübelbach. Die Firma wird infolge Geschäftsübergabe gelöscht. Aktiven und Passiven werden von der eingetragenen Firma «Alois Ruoss, Baumwollzwirnerei», in Buttikon, Gemeinde Schübelbach, übernommen.

Alois Ruoss, Baumwollzwirnerei, in Buttikon, Gemeinde Schübelbach. Inhaber der Firma ist Alois Ruoss, von Schübelbach, in Buttikon, Gemeinde Schübelbach. Die Firma übernimmt Aktiven und Passiven der gelöschten Einzelfirma «Peter Alois Ruoss, Baumwollzwirnerei», in Buttikon, Gemeinde Schübelbach. Baumwollzwirnerei.

AG für Feinweberei Stein, in Stein, Fabrikation, An- und Verkauf von Produkten der Feinweberei und verwandten Branchen. In der Generalversammlung vom 18. April 1963 wurde die Auflösung beschlossen. Die Liquidation ist nach Angabe der Beteiligten durchgeführt, die Löschung kann aber mangels Zustimmung der eidgenössischen und kantonalen Steuerverwaltung noch nicht erfolgen.

Weberei Appenzell AG, in Appenzell. Der Prokurist Hermann Hanselmann zeichnet inskünftig nicht nur mit Herbert Senn, sondern auch mit Hedwig Dommann oder mit Albert Weishaupt.

Verband schweiz. Seidenstrangfärbereien und Bandausrüster (Veseiba), in Zürich 8, Genossenschaft. Dr. iur. Rudolf Bodmer ist aus der Verwaltung ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als Präsident mit Einzelunterschrift in die Verwaltung gewählt worden: Hans Bögli, er bleibt Sekretär. Seine Prokura ist erloschen. An August Walter Gemuseus, von Basel, in Thalwil, Mitglied der Verwaltung, ist Einzelunterschrift erteilt worden.

Siber & Wehrli Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Fabrikation von Artikeln der Seidenindustrie usw. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden: Walter Achtnich-Weber, von und in Winterthur.

Textilfachschule Wattwil, in Wattwil, Genossenschaft. Die Einzelunterschrift von Moritz Schubiger, Direktor, ist erloschen. Einzelunterschrift wurde erteilt an Ernst Wegmann, von Brütten (Zürich), in Wattwil, Direktor.

A. W. Graf AG, Weberei, in Illnau. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden Dr. med. Max Keller, von Fischenthal, in Dürnten. Kollektivunterschrift zu zweien ist erteilt an Rudolf Weiss, von Fehraltorf, in Uster.

Verband der Schweizerischen Textil-Veredlungs-Industrie (VSTV), in St. Gallen, Genossenschaft. Dr. Georg Heberlein ist aus der Verwaltung ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Neu wurde in die Verwaltung gewählt: Fritz Schelling, von Zürich, in Wattwil. Der Präsident und der Sekretär zeichnen unter sich oder je kollektiv mit einem Mitglied der Verwaltung.

Riba Seiden AG, in Zürich 2, Handel mit und Fabrikation von Seidengeweben usw. Friedrich Bachenheimer ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist in den Verwaltungsrat als Präsident mit Einzelunterschrift gewählt worden: Max Gut, von und in Zürich.

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

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

(1. Fortsetzung)

Um den Wünschen der einzelnen Teilnehmer besser entsprechen zu können, schaltete die Reiseleitung einen halben Ruhetag ein. So war es jedem einzelnen selbst überlassen, ob er am Dienstag, den 24. September, vormittags nochmals die Textilmaschinenausstellung in Hannover besuchen wollte oder die freien Stunden lieber dafür verwendete, um das liebliche Städtchen Celle ein wenig besser kennenzulernen. Sicher werden es jene nicht bereut haben, welche die Gelegenheit benützten, die winkeligen Gäßchen nochmals zu durchschreiten, die jahrhundertealten Giebelhäuser zu bewundern und jene bleibenden Eindrücke mitzunehmen, die man mit dem Begriff Reiseerinnerungen umschreibt.

Die Reisegruppe, die in Hannover weilte, fuhr nach dem letzten Besuch der Textilmaschinenausstellung gegen 13 Uhr vom Ausstellungsgelände in Richtung Bielefeld ab, die in Celle verbliebenen Teilnehmer verließen gegen 11 Uhr das romantische Städtchen, um gleichfalls über Hannover das Ziel Bielefeld zu erreichen. Auf der bereits bekannten Wegstrecke Celle—Hannover wurde im Restaurant «Moormühle», einem gepflegten und vermutlich für die Gegend typischen Lokal, ein kürzerer Mittagshalt gemacht. Dann ging es weiter; bei der Durchfahrt durch Hannover wiesen die Carchauffeure noch auf einige Sehenswürdigkeiten hin; bald wurde der Stadtrand und damit die Auffahrt zur Autobahn erreicht. Leider war das Wetter unbeständig, zeitweise regnete es, so daß man von der Fahrt, durch eine den meisten Reiseteilnehmern wenig bekannte Gegend, keine besonderen Eindrücke mitnehmen konnte. Der Mittellandkanal und die Weser, zwei für den nordwestdeutschen Binnenverkehr wichtige Wasserläufe, wurden überquert und gegen 16 Uhr erreichte man Bielefeld. Nach dem Zimmerbezug in den beiden Hotels «Stadt Bremen» und «Vier Jahreszeiten» standen die beiden Autobusse wieder bereit, um die Reisegesellschaft zur programmgemäßen Besichtigung der Seiden- und Kunstseidenstoffwebereien C. A. Delius & Söhne nach Spenge und Jöllenbeck zu bringen.

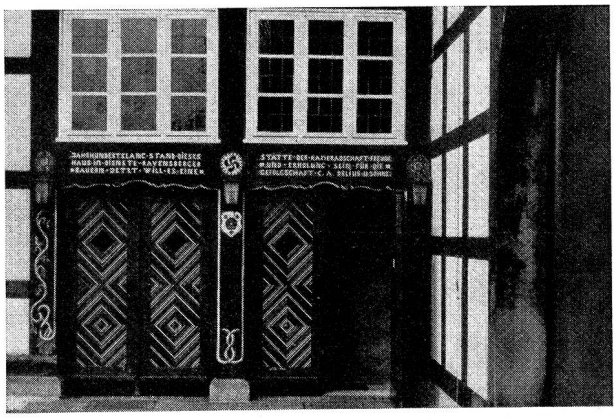
In Jöllenbeck, einem kleineren Orte unweit von Bielefeld, angekommen, wurden die Exkursionsteilnehmer von Herren der Betriebsleitung begrüßt und willkommen geheißen. Wie üblich wurden wieder Gruppen gebildet und unmittelbar darauf mit dem Rundgang begonnen, der ungefähr dem Materiallauf entsprechend in der Zettlerei seinen Anfang nahm. Das Schären der Ketten erfolgt auf Rüti-Schärmaschinen, die mit Benninger-Schärgattern kombiniert sind. Die geschärten Ketten werden nicht abgebäumt, sondern die Schärtrommeln zur Schlichtmaschine gebracht und die Ketten auf Lufttrocken- oder Zylinder-Schlichtmaschinen geschlichtet. Die Schußspulerei ist größtenteils mit Schweiter-Maschinen ausgestattet. In der Weberei, in welcher eine Luftbefeuchtungsanlage montiert ist, laufen fast ausschließlich Rüti-Automaten. Zum größten Teil werden Rayonneketten mit Baumwoll-, Zellwoll- oder Rayonneschuß zu Kleiderstoffen, Futter- und Schirmstoffen verarbeitet.

In einer besonderen Webereiabteilung stellt die Firma Möbelstoffe aus Zellwolle und Wolle, ferner Brokatgewebe mit einmalig schönen Jacquarddessins her. Interessant war zu vernehmen, daß bei der Rohwarenkontrolle für festgestellte, vom Weber vermeidbare Fehler, Abzüge gemacht, für fehlerfreie Ware jedoch keine Prämien vergütet werden. In einem weiteren Websaal fiel auf, daß verhältnismäßig viele Maschinen mit Synthetikartikeln belegt waren. Anschließend wurde das umfangreiche Rohwarenlager besichtigt, womit der sicherlich interessante Fabrikrundgang seinen Abschluß fand.

Begrüßung der VST-Besuchergruppe im Fabrikareal der Firma C. A. Delius & Söhne in Jöllenbeck, durch Herren der Betriebsleitung

Eine größere Gruppe der Reiseteilnehmer war zur Besichtigung des Betriebes Spenge eingeladen. Der Chef des Hauses, Herr E. A. Delius, begrüßte persönlich die Gruppe im Fabrikareal. Der Rundgang durch die moderne Kunstseiden- und Synthetik-Automatenweberei hinterließ einen großartigen Eindruck. Was nach dem Besuch der Internationalen Textilmaschinenausstellung in Hannover, mit den vielen unfertigen Prototypen der Webereisparte, am meisten auffiel, war die vorzügliche Qualität der Gewebe, die in diesem Werke mit maximaler Maschinenzuteilung pro Weber produziert werden. Daß die Firma Delius gewillt ist, mit den bewährten konventionellen Webautomaten weiterzuarbeiten, bewies der beinahe fertiggestellte Webereineubau, der, nach neuesten Grundsätzen gebaut, über 300 Webmaschinen für Kunstseide und Synthetik, verbunden mit Unifil, aufnehmen wird. Die ganze Weberei-

anlage in Spenge hinterließ bei den Besuchern einen nachhaltigen Eindruck, und man war allseits überzeugt, daß die Leitung dieses Unternehmens zielbewußt rationalisiert und modernisiert.



Eingang zum Gefolgschaftshaus der Firma C. A. Delius & Söhne in Jöllenbeck, dem ehemaligen westfälischen Bauernhaus

Nach Eintreffen der Exkursionsgruppe Spenge in Jöllenbeck fand im Gästehaus die Begrüßung der gesamten VST-Reisegesellschaft durch den derzeitigen Chef des Unternehmens, Herrn E. A. Delius, statt. Das Gästehaus Jöllenbeck, ein uraltes, sehr gut restauriertes westfälisches Bauernhaus, gab dem gesellschaftlichen Anlaß einen würdigen und bodenständigen Rahmen. In seiner Ansprache begrüßte Herr E. A. Delius vorerst die Versammelten sehr herzlich und gab seiner Freude Ausdruck, eine so große Gesellschaft schweizerischer Textilfachleute empfangen zu können. Auf die Entwicklung des traditionsreichen Unternehmens übergehend, erwähnte er, daß die Firma im Jahre 1722 von Johann Kaspar Delius gegründet wurde und sich zuerst mit dem Leinenhandel befaßte. Der Aufschwung des Unternehmens wurde durch verschiedene Zwischenfälle in der Napoleonischen Zeit gestört, doch die Weiterentwicklung hielt an und erstreckte sich über das ganze 19. Jahrhundert hinweg. In den Jahren 1892 bis 1895 entstand der Betrieb Jöllenbeck, 1925 bis 1927 das Werke Sprenge. Heute liegt die Leitung der Firma in den Händen der *neunten Generation,* und das Gesamtunternehmen umfaßt fünf Betriebe mit einem Mitarbeiterbestand von über 1600 Personen. Auf 1500 Webmaschinen, größtenteils mit Schaft-, zum Teil auch mit Jacquardmaschinen ausgerüstet, zu etwa einem Drittel automatisiert, werden täglich rund 100 000 m Gewebe, und zwar Kleider-, Mieder- und Futterstoffe sowie Möbel- und Dekorationsstoffe, hergestellt. Etwa ein Fünftel der Produktion wird in rund 80 Länder exportiert. Der Jahresumsatz beträgt 90 Millionen D-Mark. Dem heute sehr wichtigen Nachwuchsproblem schenkt man volle Aufmerksamkeit. In einer eigenen Werkschule erfolgt die Heranbildung der Lehrlinge und jungen Facharbeiter. Für die Mitarbeiter wurden Eigenheime errichtet, ferner besteht für langjährige Arbeiter und Angestellte eine Altersversorgung. Mit den Gedanken, daß man als Unternehmer und Kaufmann in der Textilindustrie viel Optimismus besitzen, die Kräfte konzentrieren und positiv denken muß, stets hellwach zu sein hat, um den blauen Dunst vom weißen Rauch zu unterscheiden, erhob Herr Delius auf eine gute Zukunft sein Glas. Die sympathischen Begrüßungsworte wurden mit viel Beifall verdankt.

Anschließend ergriff VST-Präsident A. Zollinger das Wort und stellte mit Freude fest, daß Herr Delius den Begriff Optimismus zum Leitgedanken dieses Abends erkor. Er schilderte dann den Weg von der ersten Kontaktnahme mit der Firma C. A. Delius & Söhne bis zum heutigen Abend und verdankte die Einladung recht herzlich. Auch hob Herr Zollinger die Verdienste hervor, die sich der anwesende Verkehrsdirektor der Stadt Bielefeld, Herr Fuchs, für die vermittelnde Bereitstellung der Hotelzimmer sowie für die vielseitige, mit dem Aufenthalt in Bielefeld zusammenhängende Unterstützung erwarb. Mit dem Hinweis, daß in diesem alten westfälischen Bauernhaus einst ehrsame Bauersleute mit den Pferden und Kühen unter einem Dach wohnten, überreichte Präsident Zollinger Herrn Delius zur Erinnerung an den VST-Besuch eine vom appenzellischen Bauernhandwerk kunstvoll angefertigte Kuhschelle und ein in Großformat gebundenes Bilderwerk der Schweiz.

Daß die von Herrn E. A. Delius ausgesprochenen Worte des herzlichen Willkomms sehr aufrichtig gemeint waren, bewies der anschließende Gesellschaftsabend, bei dem die großzügige Gastfreundschaft der einladenden Firma glänzend zur Geltung kam. Die ansprechende Atmosphäre sowie die in jeder Hinsicht reichliche Bewirtung ließen rasch jene frohe Stimmung aufkommen, die vielen Teilnehmern von früheren ähnlichen Anlässen her bekannt war. Neue Freundschaften wurde geschlossen, alte erneuert und vieles über vergangene Begebenheiten gesprochen, die man gemeinsam erlebte und gerne in Erinnerung behielt. Unter solchen Umständen verlaufen bekanntlich Stunden so rasch wie Minuten, und als man sich zum gemeinsamen Aufbruch bereitmachte, wollte niemand glauben, daß es nahezu Mitternacht geworden war. Die bereitstehenden Autobusse brachten die ganze Reisegesellschaft wieder zurück nach Bielefeld. Ob man sich sofort ins Hotel zurückzog oder das Schlafengehen auf eine spätere Stunde verschob, war von der jeweiligen persönlichen Verfassung abhängig. Sicherlich war aber jedermann davon überzeugt, einen sehr interessanten Tag und einen sehr frohen und gemütlichen Westfälerabend erlebt zu haben. (Rü)

(Schluß folgt)

Der von der VST in Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG am 14. November 1963 in Winterthur veranstaltete Weiterbildungskurs für Spinnereifachleute stand unter dem Thema «Der Trend im heutigen Spinnmaschinenbau bei den Oeffnereimaschinen». Dem Fachkurs, verbunden mit einer interessanten Besichtigung einer modernen Baumwollspinnerei, war ein voller Erfolg beschieden. Die diesbezügliche Berichterstattung erfolgt nach Abschluß des Reiseberichtes über die 4. VST-Studienreise.

*

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

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

zu melden. Wir sind Ihnen zum voraus für Ihre Bemühung dankbar.

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Unterhaltungsabend des VET

Am 9. November 1963 füllte sich gegen 19 Uhr der festlich geschmückte, neu renovierte Saal des Kurhauses Sonnenberg mit frohgelaunten Gästen bis auf den letzten Platz. Ueber 100 Personen konnten vom Präsidenten, Herrn Paul Strebel, willkommengeheißen werden. Von Anfang an herrschte eine gemütliche und unbeschwerte Stimmung und verlieh dem Anlaß eine gelöste, familiäre Atmosphäre.

Beim ausgezeichneten Nachtessen wurden alte Freundschaften aufgefrischt und neue geschlossen. Nach dem schwarzen Kaffee amtete Herr Strebel in gewohnter souveräner und humorvoller Weise als Maître de plaisir. Das Vendôme-Quintett sorgte mit lüpfigen Tanzweisen für die nötige Bewegung, brachte es doch stets fast alle aufs Parkett. Zwischen den Tänzen folgten in buntem Reigen lustiges Rätselraten und Gesellschaftsspiele. Das Flaschenfischen und das Fachrechnen für Fortgeschrittene oder, speziell für die Damen, das Maschenschätzen und «Fadenspulen», ließen den reich dotierten Gabentisch rasch kleiner werden. Die herrlichen Stoffcoupons, Echarpen, Tüchli, Krawatten usw. fanden bald ihre dankbaren Gewinner. Wir möchten an dieser Stelle den großzügigen Spendern all dieser schönen Preise recht herzlich danken. Es sind dies die Firmen Hans Fierz Zürich, Gebrüder Naef AG Zürich, Geßner & Co. AG Wädenswil, Heer & Co. Thalwil, Färberei Schlieren, Schoop AG St. Gallen, Robt. Schwarzenbach & Co. Thalwil, Seidenweberei Winterthur, Stehli AG Zürich, Stünzi Söhne Horgen und Vereinigte Färberei und Appretur AG Thalwil.

Nach dem Knalleffekt des Schlauchexperimentes folgte als Höhepunkt ein Couture-Wettstreit mit anschließender Modeschau, der ungeahnte schöpferische Talente an den Tag förderte. Die Fröhlichkeit schlug hohe Wellen, und nur zu rasch war die Stunde des Abschieds gekommen. Alles in allem ein sehr gelungener Anlaß — ein würdiger Nachfolger der sagenhaften Mondscheinfahrt —, der allen Teilnehmern noch lange in den Alltag hineinleuchten wird.

ms

Preisgekrönte Modekreationen

Unterrichtskurse

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

Kurs über: Dreher weben — Einführung in die Bindungen und Vorrichtungen

Kursleitung:	Herr Walter Müller, c/o Grob & Co. AG, Horgen
Kursort:	Grob & Co. AG, Stockerstraße 27, Horgen ZH
Kurstage:	Freitag, den 10. Januar, und Samstag, den 11. Januar 1964
Kurszeit:	je von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 17.00 Uhr
Anmeldeschluß:	27. Dezember 1963

Probleme der Stoffverarbeitung im Zusammenhang mit der Gewebefabrikation

Kursleitung:	Herr K. Trümpi, Herr Dr. H. R. von Wartburg, Herr A. Eugster und Herr R. Salm
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kurstag:	Samstag, den 25. Januar 1964, von 08.30 bis 11.30 Uhr
Anmeldeschluß:	10. Januar 1964

Näheres über diese beiden nächsten Kurse kann dem vollständigen Kursprogramm 1963/64 in der August- oder September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Anmeldungen sind an den Präsidenten, A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, zu richten. Bitte beachten Sie den Anmeldeschluß der einzelnen Kurse.

Die Unterrichtskommission

Reden und Umgangsformen als Problem der Menschenführung — Kurs von Herrn Dr. H. Bertschinger vom 19. und 26. Oktober 1963 im Unterrichtssaal der Textilfachschule Zürich.

Der Wagenpark vor dem Unterrichtsgebäude verriet an beiden Samstagen eine rege Beteiligung aus verschiedenen Kantonen. So konnte denn auch Herr A. Bollmann, Präsident der Unterrichtskommission des VET, den Referenten Herrn Dr. H. Bertschinger wieder einmal mehr im vollbesetzten Saal begrüßen.

Es entspricht der Eigenart unseres sehr verehrten Referenten, seinen Lehrstoff nicht nur in trockener Theorie, sondern auch mit steten, von belehrendem Humor getragenen Fragen den Zuhörern zu vermitteln. Der eine und andere Kursteilnehmer wird überraschend zu einer Antwort auf eine auf den ersten Blick abstrakt anmutende Frage aufgefordert. Nicht immer gelingt es, den Herausforderer mit einem konkreten Vorschlag zu befriedigen. Die aus solchem Wortwechsel hervorgehenden Meinungen — seien sie negativer oder positiver Art — ergeben immer wieder neuen Gesprächsstoff. Die Lektion erhält damit einen kurzweiligen, spannenden Aspekt und damit wird gleichsam einer im Kursverlauf besonders hervorgehobenen «eisernen Regel vom richtigen Reden», die da lautet: «Mit Fragen reden, damit der andere weiterdenkt», durch das praktische Beispiel nachgelebt.

Der erste Halbtag begann mit der Einführung in die psychologischen Erkenntnisse über den Sinn der Rede. Das Wort, die Sprache ist das bedeutendste Ausdrucksmittel, über das der Mensch — im Gegensatz zum Tier — nach seinem freien Willen verfügen kann. Kein Wunder also, wenn von der Sprache in verschiedenster Weise Gebrauch gemacht wird. Der unbeherrschte Mensch läßt seiner Rede je nach Laune freien Lauf. Das entspricht der tierischen Reaktion auf die Umwelteinflüsse, die immer spontan ist. Der beherrschte Mensch hält sich dagegen wieder an eine «eiserne Regel vom richtigen Reden», die vom Referenten wie folgt formuliert wird: «Zuerst denken, dann reden», mit anderen Worten: «Vordenken, nicht nachdenken.» Jener Mensch, der die bessere der beiden Alternativen beherrscht, wird den richtigen Gesprächston im Umgang mit andern Menschen, d. h. die richtige Umgangsform, finden.

In Gruppenarbeit werden sodann praktische Beispiele von Schwierigkeiten zwischen Untergebenen und Vorgesetzten aus dem Betriebsalltag durchbesprochen. Die in solcher Weise erarbeiteten Schlußfolgerungen geben zugleich Antwort auf die im Kursprogramm erwähnten Themen: «Wann und wie Tadel im Betrieb?» — «Kann man positiv kritisieren?»

Am zweiten Halbtag wurde über «Good will» gesprochen. Jedes Unternehmen ist auf Vertrauen nach außen, bei der Kundschaft angewiesen. Das Vertrauen innerhalb des Betriebes zwischen Untergebenen und Vorgesetzten und zwischen den einzelnen Abteilungen ist ebenso wichtig. Das «interne Vertrauen» ist gewissermaßen das Spiegelbild der Geschäftsmoral. «Good will» im internen Sinne ist aber wiederum abhängig vom Verhalten, von der Sprache jedes einzelnen, vornehmlich des Vorgesetzten. Der «Ton» ist maßgebend. Die «Tonleiter» kann schöne und unschöne Musik, Harmonie und Disharmonie hervorbringen. Disharmonie erzeugt seelische Belastung, Spannung. Das Gegenteil von Spannung ist Lösung. Ideal ist nur der rhythmische Wechsel zwischen beiden. Zuviel vom einen ist negativ, denn zuviel Spannung erzeugt «Krampf» und zuviel Lösung «Lahmheit». Im übertragenen Sinne auf das Geschäftsleben, die Arbeit bezogen, sei folgende Formulierung wiedergegeben: «Leben ohne Spannung ist lahmes Leben; Leben ohne Lösung ist verkrampftes Leben.»

Die Gruppenarbeit wird auch im zweiten Teil des Kurses praktiziert. Falschmeldungen, Gerüchte und Zuträgerei, Mitarbeitergespräch und Entscheidungskraft sind wiederum Themen aus dem Kursprogramm, die im Rahmen der Nachbesprechung über die Resultate aus der Gruppenarbeit nach allen Seiten durchexerziert werden.

Betriebsleiter Max Fischer verdankt am Schluß im Namen aller Beteiligten die wirklich interessanten Ausführungen, und es wird der Wunsch geäußert, daß Herr Dr. H. Bertschinger auch nächstes Jahr wieder für den zur Tradition gewordenen Kurs über Menschenführung gewonnen werden kann. A. S.

Einführung in die Wirkerei und Strickerei. — Kurs von Herrn Dir. Hans Keller, durchgeführt am Samstag, den 26. Oktober 1963, im Hörsaal der Textilfachschule.

Wieder einmal mehr fand eine Anzahl «Ehemaliger» Gelegenheit, in Verbindung mit einem Kursbesuch «vertraute Lettenluft» einzuatmen. Ob bewußt oder unbewußt, mögen dem einstigen Lettenstudenten beim Betreten des Schulgebäudes immer wieder Erinnerungen an eine vielleicht unbeschwertere Zeit der Ausbildungsjahre vorschweben. Einige unabwendbare Gedanken über das, was in der Zwischenzeit zur beruflichen Bilanz beigetragen hat, begleiten ihn über die mit Zeichnungen flankierten, sonst aber wenig veränderten Treppen und Fluren ins Unterrichtszimmer. Dort hat sich am 26. Oktober eine den Saal füllende Teilnehmerzahl aus verschiedenen Sparten der Textilindustrie eingefunden, und pünktlich konnte Herr Alfred Bollmann den Referenten Herrn Dir. Hs. Keller von der Textilfachschule Zürich einleitend begrüßen.

Das Thema «Wirkerei und Strickerei» vermochte bei den Leuten aus dem Webereifach besonderes Interesse auzulösen, denn innerhalb des vergangenen Dezenniums hat sich ein «Match» zwischen der Weberei und der Maschenwarenindustrie entwickelt, der auf Kosten einiger Teilgebiete der Weberei ein «Goal» zugunsten der Wirkerei hinterließ. Angefangen hat diese Tendenz bei den Damen-Wäschestoffen (Crêpe lingerie), deren Fabrikation ganz auf die Wirkerei (charmeuse usw.) übergegangen ist. Seither sind diesem Wettbewerb z. B. auch die Hemdenstoffe, Regenmantel- und Futterstoffe unterworfen. Der Wirkerei sind im Wettlauf mit der Weberei immerhin Grenzen gesetzt, indem beispielsweise nur regelmäßige Garne verarbeitet werden können, wovon endlose Chemiefäden und texturierte Garne einen bedeutenden Platz einnehmen. Die Ausrüstung und Konfektionierung ist für gewirkte Stoffe allgemein teurer als für Gewebe. Wirk- und Strickmaschinen kosten bis fünfmal mehr als Webautomaten und müssen, zufolge steter und rapid leistungssteigernder Verbesserungen auf dem Gebiet der einschlägigen Maschinenindustrie, kurzfristig amortisiert werden können. Neben diesen preishebenden Faktoren muß nun aber auch die enorme Produktion der Wirk- und Strickmaschinen als ausschlaggebender Bestandteil bei der Preisgestaltung für Maschenware einbezogen werden. Die Fabrikation von Maschenware ist starkem Preisdruck ausgesetzt. Nicht zuletzt aus diesem Grunde sind den Wirkereien und Strickereien meist Ausrüst- und Konfektionsbetriebe angegliedert, welche der produzierten Maschenware durch modisch raffinierte Gestaltung der Modelle Marktfähigkeit verleihen.

Die Struktur der Maschenware ist im Vergleich mit der Webware grundsätzlich verschieden. Die Fäden werden in der Webware verhältnismäßig wenig ausgebogen, denn die rechtwinklige Fadenverbindung ergibt eine geringe Fadenreserve. So zeichnet sich der gewobene Stoff durch große Festigkeit und Formbeständigkeit und geringe Dehnbarkeit aus. Im Gegensatz dazu wird nun die Maschenware mit nur einem Fadensystem, das unter sich selbst verbunden wird, hergestellt, indem die zu Maschen oder Schlingen ausgeformten Fäden in Quer- oder Längsrichtung verlaufen. Durch solche Fadenverbindung bildet sich ein relativ loses, poröses Gefüge mit verhältnismäßig großer Fadenreserve, das im Vergleich mit Webware viel größere Dehnbarkeit und Elastizität aufweist.

Im deutschen Sprachgebiet unterscheidet man zwischen Wirk- und Strickware. Die französische wie auch die englische Sprache kennen diese Unterteilung nicht. Der französische Sammelbegriff für Maschenware heißt «Tricot» und der englische «knitting-wear». Es gibt eine Reihe von Maschenwaren, die sowohl mit der Wirktechnik als auch mit der Stricktechnik erzeugt werden können. Daneben existieren meist ausgesprochene Wirk- und Strickwaren. Die Verschiedenheit des Arbeitsprozesses ist im Stoff nicht unbedingt erkennbar.

Der Referent demonstrierte den Vorgang der Maschenbildung sowie die Elemente und Funktionen der Wirk- und Strickmaschinen mittels Lichtbildern und auch mit Anschauungsmaterial. Das Unternehmen, die Grundbegriffe der komplizierten Vorgänge bei der Herstellung von Maschenware einer Zuhörerschaft in einem halbtägigen Referat beizubringen, erfüllte alle guten Erwartungen, denn die Teilnehmer sind mit reichem Wissen über die elementaren Funktionen und Anwendungsmöglichkeiten der Flach- und Rundstrickmaschinen einerseits und der Kettenwirkmaschinen anderseits nach Hause gegangen. Dem einen und anderen werden nun Begriffe wie «Interlock-Rundstrickmaschine», «Cotton-Flachwirkmaschine» oder «Raschelmaschine» nicht mehr als unzugängliches Fremdwort im Gedächtnis haften bleiben.

Zum Schluß vermittelte Herr Dir. Keller vergleichende Angaben über die Preiskalkulation von Webpopeline und Kettwirkware. Die von den Teilnehmern gestellten Fragen wurden mit großer Sachkenntnis beantwortet, aber leider reichte dem Referenten die Zeit nicht, um mit der nötigen Ausführlichkeit auf die Einzelheiten eingehen zu können. Unser Vereinspräsident, Herr Paul Strebel, erfaßte diesen Umstand und gab, unter Verdankung der ausgezeichneten Referate, dem Wunsche Ausdruck, der zu Ende geführte Kurs möge im nächsten Jahr seine Fortsetzung finden und Herr Dir. Keller werde zu diesem Zwecke für den Unterrichtsplan 1964 wieder zu gewinnen sein. A. S.

Letten-Chronik. — Nachdem die letzte Letten-Chronik in der Juni-Ausgabe der «Mitteilungen» erschienen ist, möchten ihre Betreuer sich zum Abschluß des Jahres 1963 nochmals melden und die inzwischen eingegangenen Berichte erwähnen.

Sie danken an dieser Stelle für den freundlichen Brief und die Ansichtskarte von Herrn Rudolf Gattiker (Kurs 60/62) aus Dunfermline. Er schrieb uns über seine ersten Eindrücke. Inzwischen dürfte er sich bestimmt gut eingelebt haben. — Aus New York erreichte uns ein Schreiben von Herrn Ernst Lamprecht (52/54). Er erwähnte, daß er mit Vergnügen den Bericht in der Februar-Nummer der «Mitteilungen» über die 52er Klassenzusammenkunft gelesen habe, der zeigte, was zehn Jahre für Veränderungen mit sich bringen. Ueber die eigene Tätigkeit sagte er, daß man in der Firma große Anstrengungen zur Modernisierung unternehme, und zwischen den Zeilen konnte man lesen, daß die Worte Organisation und Rationalisierung bedeutungsvoll sind. — Ebenfalls aus New York flog uns eine Karte von den Herren Hans Fierz (58/60) und Beat Marti (59/61) zu. Es scheint, daß die «sonnig-feuchtheiße» Millionenstadt auch ihre Tücken hat. Aber inzwischen ist es bestimmt auch in New York wieder kühler geworden. — Dann grüßten aus Merate in Italien von einem fröhlichen Beisammensein P. Läßker (23/24), J. Büchi, E. Müller, E. Bamert mit zwei weiteren Textilern, deren Unterschriften leider nicht zu entziffern waren — ein Grund, um gelegentlich an der Wasserwerkstraße 119 die Angelegenheit richtigzustellen. — Unmittelbar nach Semesterschluß im letzten Februar ist Fräulein Anita Kanter (61/63) in ihre Heimat, nach Dänemark, zurückgekehrt, wo sie unverzüglich eine Stelle als Disponentin übernahm. Ihr Chef führte sie in ihren neuen Wirkungskreis kurz ein. Aber durch sein plötzliches Ableben mußte sie unverzüglich seine Arbeit übernehmen, und dies sei dank der Ausbildung an der Textilfachschule Zürich möglich gewesen. Wir gratulieren Fräulein Kanter zu ihrem vorbildlichen Einsatz. — Und nochmals erhielten wir aus New York ein Schreiben, und zwar von Herrn Carl Keiffenheim (61/62), in dem er uns über seine Zukunftspläne orientiert. — Die 4. Internationale Textilmaschinenausstellung in Hannover war natürlich für die ganze Textilgemeinde ein Treffpunkt ersten Ranges. Aus der Schweiz waren ja viele ältere und jüngere Ehemalige nach Norddeutschland gereist. Mit dem Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich reisten rund 40 Ehemalige im Schlafwagenzug. Aber wer zählt die Heerscharen Ehemaliger, die mit den fünf anderen Schlafwagenzügen reisten? Schätzungsweise waren es über 120 ehemalige Lettenstudenten — «man traf sich ja in der Münchner-Halle». Bereits auf der Hinreise gab es ein herzliches Grüßgott mit Herrn Walter Camenzind (59/60). Aus England zurückgekehrt, reiste er mit seinem Onkel zur großen Maschinenschau. Zur Zürcher Gruppe gesellte sich auch Herr Kurt Siegrist (52/54) aus Mailand. In den Ausstellungshallen gab es ein freudiges Wiedersehen mit Herrn Albert Maag (52/53). Ihn interessierten die Maschinenentwicklungstendenzen, denn er reiste extra aus dem hochgelegenen Quito in Ecuador nach Hannover. Ebenso herzlich war das Wiedersehen mit unserem Herrn Walter Metzger (55/56) aus Como. Souverän wirkte er in seinem Omita-Stand.

In der November-Nummer berichtete unser Herr Honold in seiner Chronik von vier jungen Ehemaligen, den Herren Leuenberger, Haller, Sperb und Heaton (Kurs 62/63), daß sie in England immer mit Interesse die Chronik der Ehemaligen lesen, obschon meistens nur von älteren Studenten die Rede sei. Inzwischen ist nun aber auch im Lettenschulhaus ein Schreiben von Herrn R. Leuenberger eingetroffen, in dem er über seine Pläne berichtet. Es ist erfreulich, daß unsere junge Garde an der Chronik der Ehemaligen Anteil nimmt. In diesem Zusammenhang sei aber erwähnt, daß die Letten-Chronik auf Vorschlag von Herrn Honold für die jüngeren Ehemaligen geschaffen wurde. Es hat sich aber gezeigt, daß viele unserer jungen Textiler zu diesen Berichten anders eingestellt sind als ihre älteren Kollegen. Unsere jungen Freunde befürworten aber die Kontaktpflege über den ganzen Erdkreis, und wir wissen, daß die eingangs erwähnte 52er Klassenzusammenkunft bei vielen jungen Ehemaligen als nachahmenswert befunden wurde. Mit solchen Zusammenkünften werden indirekt jene Kameraden angesprochen, die einen Teil der fünften Schweiz bilden und unser kleines Land in allen Weltteilen repräsentieren. Wir denken z. B. an Herrn P. Bussinger (59/61) in Hongkong, Herrn B. Streng (56/58) in Sao Paulo, Herrn P. Weber (52/53) in Yokohama, Herrn J. Kaldor (55/57) in Sydney, Herrn W. Bachmann (59/61) in Montreal und viele andere mehr. Sie alle könnten bestimmt viel über Land und Leute und weitere wissenswerte Probleme berichten. Gerne erwarten wir deshalb eine Antwort, in kürzerer oder längerer Form. In diesem Sinne grüßen wir alle Freunde nah und fern und wünschen jetzt schon frohe Festtage und ein glückliches neues Jahr.

Chronik der Ehemaligen. — Diesmal ist zuerst ein kleiner Nachtrag zum Monat Oktober fällig. Nach einem Anruf war der Chronist am Abend des 28. Oktober in der Stadt Gast zum Nachtessen mit Señor *Adolph E. Klaus* (ZSW 43/44) von Mexico-City. Als Verkäufer hochwertiger schweizerischer Textilmaschinen war Señor Klaus natürlich an der großen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover interessiert gewesen. Nachher hatte er noch bis gegen Ende November in der alten Heimat geschäftlich zu tun gehabt, war eine Woche da und eine andere dort und ist dann mit einem Frachter, um Ruhe und Erholung zu genießen, von Holland aus wieder nach Mexico zu-

rückgefahren. — Während der Chronist mit ihm zusammen in der Stadt saß, wollte ihn zu Hause *Hansjakob Burkhard* (TFS 46/47) von Weesen besuchen und ihm vermutlich auch dies und jenes von Hannover berichten. Sein Besuch sei bestens verdankt.

Am 29. Oktober hat sich dann brieflich noch Mr. *Paul H. Eggenberger* in Trenton N.J. gemeldet. Er ist einer von der älteren Garde der ehemaligen Lettenstudenten, denn im kommenden Sommer könnte er mit den Kameraden von einst das 40jährige Jubiläum des Studienabschlusses feiern. Mit ihm sind ja noch einige vom Studienjahr 23/24 in den Staaten. Mr. Eggenberger denkt daran, im nächsten Jahre die alte Heimat vielleicht wieder einmal zu besuchen.

Am 2. November grüßte durch den Draht von Zürich aus unser Freund und Ehrenmitglied Mr. *Ernest Geier* (04/06) in New York. Einige Tage später ist er schon wieder hinübergeflogen.

Am 4. November konnte unser geschätzter Senior-Veteran *Bernhard Reimann,* a. Dir., in Zollikon, Lettenstudent Anno 1898/99, bei bester Gesundheit die Vollendung seines 86. Lebensjahres feiern. Der Chronist hat ihm herzlich gratuliert.

Eine große Ueberraschung war am 11. November — dem 45. Jahrestag des Friedensschlusses nach dem Ersten Weltkrieg — ein großer Brief von unserem Veteran Mr. *Robert Herbstreit* (17/18) aus einem Spital in New York. Er ist durch die Unachtsamkeit eines andern Passagiers bei der Einfahrt der Long Island Rail Road in die Bayside Station am 30. Oktober beim Oeffnen der automatischen Türen aus dem Wagen gestoßen worden und zwischen Zug und Perron gefallen, dabei aber zum Glück ohne schwere Verletzungen davongekommen. Er hoffe, in Bälde entlassen zu werden, um dann wieder seiner interessanten Arbeit nachgehen zu können, fügte er bei. Der Chronist wünscht ihm an dieser Stelle alles Gute. — Am folgenden Tag traf ein Brief von unserem Männedörfler Freund und Veteran Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton ein. Er erfreut sich bester Gesundheit.

Zehn Tage später kam ein längerer Brief von Señor *Enrique Lindner* (39/40) in Montevideo, Uruguay. Er hat sich in Hannover eine schmerzhafte Sehnenscheidenentzündung geholt und ist dann müde heimgekehrt. Die Auswertung der Reise sei eine interessante Aufgabe und die Kunden seien durch den Europabesuch irgendwie ermuntert worden, obwohl sich drüben kaum etwas verändert habe. Señor Lindner hofft, die längst fällige Erholungsreise mit seiner Familie noch dieses Jahr antreten zu können. Man sage drüben für Europa nochmals einen harten Winter voraus, erwähnt Señor Lindner, und fügt dann bei «und schön wäre es ja schon, wenn ich meiner Familie eine Seegfrörni zeigen und mit ihr über den Zürichsee spazieren könnte, wie ich dies letzten Winter konnte». Wir hier hoffen allerdings, daß uns der kommende Winter nicht schon wieder eine Seegfrörni bringen werde.

Unser treuer Veteran Mr. *Charles Ochsner* (17/18) ließ den Chronisten wissen, daß er nach einem Flug, der nicht hätte schöner sein können, und nach einem zweiten Flug von New York nach Philadelphia, dort von Freunden abgeholt und dann nach Hause geführt worden sei.

Nachher traf noch ein längerer Brief von unserem Freunde Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton N.C. ein. Erhofft, bis in einigen Wochen wieder mit beiden Augen sehen zu können, schreibt von viel Arbeit und der Würdigung unseres Veteranen Mr. *Paul Lüscher* in der Shelby-Zeitung.

Und noch vor Ende des Monats kam mit den besten Wünschen zum Jahreswechsel von der Firma *Grob & Co. AG, Horgen,* eine sehr schöne Schreibtisch-Agenda für 1964 mit herrlichen Landschaftsbildern aus unserer Heimat, die während des ganzen Jahres zu frohen Wanderungen ermuntern und einladen. Der Chronist dankt bestens dafür.

Nun hat der Chronist noch die Aufgabe beizufügen, daß die zweite Hälfte des Monats Oktober ihm ein Altersgeschenk beschert hat, auf welches er ganz gerne noch lange verzichtet hätte: Arthritis, in beiden Handgelenken. Ganz besonders stark und sehr schmerzhaft im rechten Handgelenk. Wenn die begonnene Badekur nicht eine wesentliche Besserung bringen wird, dann ist die Zeit vielleicht nicht mehr ferne, wo der Chronist daran denken muß, die Feder aus der Hand zu legen und auf die Weiterführung der Chronik verzichten zu müssen. Eines Tages wird dies ja ohnehin der Fall sein.

Und weil es nun rasch dem Jahresende entgegengeht, wünscht der Chronist all den lieben ehemaligen Lettenstudenten in der Heimat, in Europa und in all den fernen Ländern in Uebersee frohe Weihnachtsfeiertage und entbietet ihnen allen mit seinen besten Wünschen für Gesundheit und Wohlergehen im neuen Jahre herzliche Grüße.

Rob. Honold

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: _____

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.—

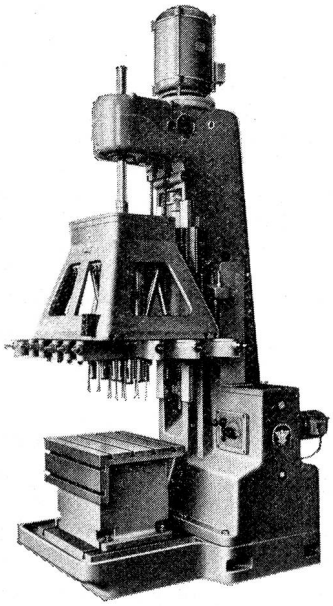
Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach Zürich 22
Limmatquai 4, Telephon (051) 24 77 70 und Filialen

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

HABERSANG & ZINSEN Vielspindel-Bohrmaschinen



mit einzeln verstellbaren Bohrspindeln und hydraulischem Vorschubgetriebe.

Bitte geben Sie uns Ihre besonderen Bedürfnisse bekannt; wir unterbreiten Ihnen gerne das entsprechend abgestimmte Angebot.

Walter Meier WERKZEUGMASCHINEN AG Zürich

Mühlebachstrasse 11-15 Tel. (051) 34 54 00

Wir suchen für unsere Saurer-Buntautomaten einen tüchtigen

Weber-meister

Wir erwarten: Webschulbildung, Erfahrung und gute mechanische Kenntnisse.

Wir bieten: sehr gut bezahlte Dauerstelle, ausgebaute Altersvorsorge und Todesfallversicherung, bei Eignung Aufstiegsmöglichkeit zum Obermeister innert Jahresfrist.

Offerten mit allen Angaben unter Chiffre OFA 7834 R an **Orell Füssli-Annoncen, Aarau**

Wir suchen einen qualifizierten

Webereitechniker

mit Webschulbildung und Webereipraxis zur Mitarbeit im Bestellwesen. Bewerber mit Fremdsprachenkenntnissen erhalten den Vorzug. Neuzeitliche Arbeitsbedingungen und Personalversicherung.

Offerten mit Photo und Lebenslauf erbeten an

GROB & CO. Aktiengesellschaft
Horgen/ZH

Wir suchen

1 Stoffkontrolleur

für Seiden-, Kunstseiden- und Mischgewebe zu möglichst baldigem Eintritt. Einem geeigneten Bewerber bieten wir interessante Entwicklungsmöglichkeiten.

Bewerber wollen sich gefl. mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und der Lohnansprüche melden bei

Vereinigte Färbereien & Appretur AG
Postfach Zürich 10/37