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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 1

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: 22.08.2025

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. 1 / Januar 1964
71. 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

Die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie»
dankt

allen Mitarbeitern im In- und Ausland für die ihr im vergangenen Jahre geleisteten guten Dienste, den Mitgliedern beider Vereinigungen und den Abonnenten für ihre Sympathie und Treue, den geschätzten Inserenten für die erteilten Aufträge, der Firma Orell Füssli-Annoncen AG für ihre stets rege Werbetätigkeit und der Buchdruckerei Lienberger AG für die gute Zusammenarbeit. Mit unserem Dank übermitteln wir allen Freunden der Fachschrift

herzliche Glückwünsche zum neuen Jahr!

Wir hoffen und wünschen, daß das begonnene Jahr bei friedlicher Arbeit und gegenseitigem guten Willen, der sicher bei allen Völkern vorhanden ist, der ganzen Menschheit zum Wohle und Segen werden möge.

Mitteilungen über Textilindustrie
Die Schriftleitung

Von Monat zu Monat

Zum Jahresanfang. — Das Jahr 1963 ist für die schweizerische Textilindustrie nicht ganz so unerfreulich ausgefallen, wie viele befürchtet haben, aber es hat sich auch nicht so gut entwickelt, wie mancher sich im stillen erhofft hatte. Nach dieser alten Kaufmannsregel lassen sich wohl die Umsatz- und Renditeergebnisse des abgelaufenen Jahres charakterisieren.

Umsatzmäßig konnte das Jahr 1963 die Textilindustrie durchaus befriedigen, wenn auch von Branche zu Branche und von Betrieb zu Betrieb größere Unterschiede festzustellen sein werden. Einheitlicher ist allerdings die Feststellung, daß die Ertragsmöglichkeiten in der Textilindustrie nach wie vor sehr zu wünschen übriglassen. Immer wieder muß daran erinnert werden, daß die Erhaltung und der so nötige Ausbau der Textilbetriebe nur möglich ist, wenn auch ein vernünftiger Ertrag herausgewirtschaftet werden kann. Das Wort Schopenhauers: «Gesundheit ist nicht alles, aber ohne Gesundheit ist alles nichts», könnte man abwandeln auf die Textilunternehmen und sagen: «Rendite, Wirtschaftserfolg ist nicht alles, aber ohne Redite ist alles nichts.»

Ausgehend von diesem Grundsatz verbleiben der Textilindustrie im neuen Jahr wiederum viele Aufgaben, die einer Lösung harren. Uns scheint, daß die Bestrebungen zum Zusammenschluß und zu einer engeren Zusammenarbeit auf verschiedenen Ebenen zwischen Textilunternehmen noch wesentlich gefördert werden sollten, wobei die Textilverbände für die Errichtung der Kontakte eine dankbare Aufgabe vor sich sehen. Wir möchten daran

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Zum Jahresanfang
Die Genfer Baumwoll-Textilkonferenz
Die Aussichten für die Kennedy-Runde

Handelsnachrichten
Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie
Lagebericht der Schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Industrielle Nachrichten
Textilbericht aus Großbritannien

Spinnerei, Weberei
Synchronlaufende, drehzahlregelbare Antriebe kleiner Leistung für die Chemiefaserherstellung
Dreher weben — der Spannungsausgleich zwischen Offen- und Kreuzfach

Färberei, Ausrüstung
QUIKOTON — das neue Bügelfreiverfahren

Ausstellungs- und Messeberichte
4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung: Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon/Schweiz
Messe-Programm 1964

erinnern, daß z. B. in Deutschland das Bundeswirtschaftsministerium eine Korporationsfibel herausgegeben und der deutsche Gesamtverband der Textilindustrie eine Liste verschiedener Verbundbeispiele aus der Textilindustrie im In- und Ausland beigegeben hat.

Gleichzeitig sollte aber auch versucht werden, die Produktionskapazitäten zu verringern, ohne jedoch die Produktion selbst zu schmälern. Das kann geschehen durch vermehrte Schichtarbeit, durch bessere und rationellere Ausnützung bestehender Anlagen oder durch vermehrte Typisierung und Spezialisierung der Produktion.

Unbestritten dürfte auch sein, daß die Absatzförderung für Textilien verstärkt werden muß. Es sollte eine Gemeinschaftsaufgabe der Textilverbände sein, noch vermehrt als bisher und auch wirkungsvoller Werbung im In- und Ausland zu treiben.

Die wichtigste innenpolitische Forderung der Textilindustrie hängt wohl mit dem erst skizzenhaft bekannten Konjunkturdämpfungsprogramm des Bundesrates zusammen. Ganz besonders berührt die in Aussicht genommene Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte die Interessen der schweizerischen Textilindustrie. Es ist — wie an dieser Stelle bereits ausgeführt wurde — immer wieder darauf hinzuweisen, daß die Textilindustrie seit jeher ausländische Arbeitskräfte in ihren Betrieben beschäftigte und trotzdem zu den wenigen Industrien gehört, welche in den letzten Jahren den Gesamtarbeiterbestand wesentlich zusammenschrumpfen sah. Es ist nun wirklich nicht einzusehen, weshalb gerade der Textilindustrie durch eine Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte die Möglichkeit genommen werden soll, wenigstens den bisherigen Bestand an ausländischen Arbeitskräften zu erhalten. Wenn schon Maßnahmen zur Dämpfung der überhitzten Konjunktur, von der die Textilindustrie bisher nur sehr wenig profitierte, nötig sind, dann sollen sie bei denjenigen Branchen zur Anwendung gelangen, die in den letzten Jahren durch ihre Expansion und starke Vermehrung des Personalbestandes für die Aufblähung unserer Volkswirtschaft verantwortlich zeichnen. Die Textilindustrie ist bereits genügend bestraft durch die scharfen Kreditbeschränkungen, weil sie — wiederum im Gegensatz zu andern Branchen — nicht in der bevorzugten Lage ist, in großem Umfange Eigenfinanzierung zu betreiben. Auch in Fragen der Lohngestaltung, der Arbeitszeit usw. war die Textilindustrie nie führend, sondern sah sich immer aus Konkurrenzgründen gezwungen, den Weg zu beschreiten, den die andern Branchen ihr vorzeigten. Es ist deshalb nur recht und billig, wenn der Textilindustrie eine Sonderbehandlung eingeräumt wird, um zu verhindern, daß sie durch die mit einer starren Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte verbundenen Jagd nach Arbeitskräften und Erhöhung der Löhne ungebührlich benachteiligt wird. Ein gemeinsames Auftreten der Textilindustrie tut not. Wer übernimmt die Führung?

Die Genfer Baumwoll-Textilkonferenz. — Am 6. Dezember 1963 wurde in Genf die Tagung des Baumwoll-Textilkomitees des GATT beendet. An ihr nahmen 83 Delegierte aus verschiedensten Ländern teil sowie auch Vertreter der EWG und der OECD.

Ueber das Zustandekommen und den Abschluß des langfristigen Baumwoll-Textilabkommens haben die «Mitteilungen» laufend ausführlich berichtet. Zweck dieses Abkommens ist es, die Ausweitung der Baumwoll-Textilexporte der Entwicklungsländer und Japans zu fördern und gleichzeitig Marktstörungen in den Importländern zu verhindern bzw. zu beseitigen. Das Abkommen sieht deshalb vor, daß bei einem wesentlichen Ansteigen der Einfuhr von niedrigpreisigen Baumwolltextilien aus Entwicklungsländern und einer dadurch verursachten oder drohenden Schädigung der inländischen Produktion der Importländer Beschränkungen vorgesehen werden können.

Die Tagung gab erstmals Gelegenheit, einen Erfahrungsaustausch über das erste Jahr des auf 5 Jahre abgeschlossenen Baumwoll-Textilabkommens durchzuführen. Es zeigte sich rasch, daß sich die Entwicklungsländer vor allem mit der Einfuhrpolitik der Vereinigten Staaten nicht einverstanden erklären konnten, während die amerikanischen Delegierten die tiefen Preise der nach den USA gelieferten Baumwolltextilien kritisierten. So wurde darauf hingewiesen, daß im ersten Jahr des langfristigen Baumwoll-Textilabkommens die Einfuhr von Baumwolltextilien in den USA um 13 % gestiegen und die Importe der gleichen Textilien aus europäischen Ländern stark zurückgegangen seien. Nachdem die Einfuhr von Baumwolltextilien in den USA bereits 7,6 % des Inlandverbrauches ausmache, war eine scharfe Reaktion der amerikanischen Baumwollindustrie zu erwarten.

Nach eingehenden Diskussionen und Beratungen führte die Genfer Baumwoll-Textiltagung des GATT schließlich zu folgenden Ergebnissen:

Bei der Feststellung, ob eine Marktstörung durch eine erhebliche Steigerung der Importe vorliegt, ist es zweckmäßig, auch das Ausmaß der früheren Importe aus dem jeweiligen Lieferland sowie die einschlägigen Gesamtimporte aus sämtlichen Lieferländern zu würdigen. Im weiteren wurde übereingekommen, schon vor Eintritt einer Marktstörung mit den Exportländern Konsultationen zu führen. Das Verhältnis zwischen dem Importvolumen und der Inlandsproduktion soll bei behaupteter Marktstörung ermittelt und entsprechend gewürdigt werden. Das Baumwoll-Textilkomitee des GATT anerkennt die Tatsache, daß bei der Feststellung, ob eine Marktstörung vorliegt, die Preisfrage als Hauptkriterium anzusehen sei. Allerdings muß der Unterschied zwischen normalen Markt- und den niedrigeren Importpreisen erheblich sein und auch ein allfälliger Qualitätsunterschied berücksichtigt werden.

Weitere Beschlüsse betreffen das Verfahren der Anwendung der Sicherheitsklauseln des Abkommens zur Verhinderung oder Beseitigung von Marktstörungen, im übrigen die unter das Abkommen fallenden Kategorien von Baumwolltextilien und die dem Baumwoll-Textilkomitee des GATT vorzulegenden Statistiken. Schließlich wurde beschlossen, Untersuchungen über die voraussichtliche Entwicklung der Produktion und des Verbrauches auf dem Baumwoll-Textilsektor in die Wege zu leiten.

Die Aussichten für die Kennedy-Runde. — Eine wichtige Entscheidung für die schweizerische Exportindustrie, zu der wir in hohem Maße auch die Textilindustrie zählen, wird im Jahre 1964 die sogenannte Kennedy-Runde bringen. Kennedy wollte mit seiner Europa auf Gegenseitigkeit angebotenen Zollsenkung von 50 % auch dem Welthandel neue Impulse geben. Sein politisches Ziel war dabei eine stärkere wirtschaftliche Verflechtung Amerikas mit Europa und damit eine Stärkung der atlantischen Gemeinschaft. Ob dieses sehr hoch gesteckte Ziel erreicht werden kann, ist fraglich. In den letzten Monaten ist der Widerstand und die Kritik gewachsen. In europäischen Ländern wie in Amerika wird die mit einer Zollherabsetzung verbundene verstärkte Konkurrenz befürchtet. Hinzu kommt die Opposition Frankreichs, das sich im Rahmen der EWG an der für den Monat Mai 1964 vorgesehenen Kennedy-Runde nur beteiligen will, wenn vorerst all seine Wünsche bezüglich der gemeinsamen Agrarpolitik innerhalb der EWG erfüllt sind, während Deutschland die von ihm gewünschten Agrarkonzessionen nur zugestehen will, wenn vorher die EWG in grundsätzlicher Hinsicht dem Kennedy-Plan zustimmt. Im Zeitpunkt der Niederschrift dieses Berichtes ist das Duell Frankreich—Deutschland innerhalb der EWG noch nicht entschieden.

Auch im GATT sind einige Schwierigkeiten aufgetaucht, indem noch kein Weg gefunden werden konnte, wie die

von der EWG geforderte Beseitigung größerer Disparitäten zwischen dem amerikanischen und dem EWG-Zolltarif bewerkstelligt werden soll. Dieses Problem wurde inzwischen dadurch noch komplizierter, daß nicht nur USA- und EWG-Interessen im Spiele stehen, sondern solche verschiedener anderer Länder, wie insbesondere der Schweiz. Für das Gelingen der Kennedy-Runde wird entscheidend sein, ob die EWG sich für eine Ausweitung des Handels entschließen kann, wobei heute schon feststehen dürfte, daß für ein allfälliges Scheitern der Verhandlungen Frankreich die Verantwortung zu übernehmen hätte.

Handelsnachrichten

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Im 3. Quartal 1963 lag die Produktion der *Spinnerei* wegen der Ferienzeit unter den Ergebnissen des Vorquartals. Dagegen wurden sowohl in der Grob- und Mittelfein- als auch in der Feinspinnerei mehr Garne hergestellt als in der letztjährigen Vergleichsperiode. Der Auftragsbestand ist sowohl bei den cardierten als auch bei den peignierten Garnen leicht angestiegen. Trotz der etwas günstigeren Beschäftigungslage und dem mengenmäßig befriedigenden Absatz vermochten sich die Preise kaum zu verbessern. Sie haben sich wohl gefestigt, ohne daß es jedoch möglich gewesen wäre, die stärker gestiegenen Unkosten zu kompensieren.

In der *Baumwollzwirnerei* konnte dank verstärktem Auftragseingang der Bestellungsvorrat weiter erhöht werden, wodurch die Beschäftigung für etwas mehr als fünf Monate gesichert ist. Der Rückgang in der Zahl der beschäftigten Personen hat den Mangel an Arbeitskräften noch verschärft.

Die *Weberei* verzeichnete den üblichen saisonalen Rückgang in der Produktion. Immerhin war in allen Sparten ein zunehmender Ordereingang festzustellen, was darauf schließen läßt, daß die Lager beim Handel allgemein wesentlich abgebaut worden sind. Infolge der scharfen ausländischen Konkurrenz waren die Preise trotz der befriedigenden Absatzsituation einem starken Druck unterworfen.

Die das 3. Quartal üblicherweise kennzeichnende Beschäftigungslücke war in der *Baumwoll-Stückveredlung* weniger spürbar als in manchen früheren Jahren. In den *Uni-Sparten* lagen die Auslieferungen gesamthaft nur um weniges hinter jenen des 2. Quartals zurück. Gegenüber dem vorjährigen Vergleichsquartal ist dank der größeren Auftragseingänge sowohl dem Werte als auch der Menge nach eine Umsatzsteigerung zu verzeichnen. Bemerkenswert ist das nach längerer Stagnation wieder lebhafter gewordene Geschäft in Baumwoll-Feingeweben. Eine gewisse Zunahme verzeichneten auch die Auslieferungen in Stickereien und in den schwereren Baumwollgeweben. Bei letzteren erwies sich eine Anpassung der Veredlungspreise an die stetig zunehmenden Kosten im Berichtsquartal als unerläßlich.

Im *Druck* war der saisonbedingte Beschäftigungsrückgang deutlicher. Immerhin ist auch hier gegenüber den im Sommer 1962 erzielten Umsätzen — in Fortsetzung der bereits im ersten Semester dieses Jahres erkennbar gewordenen Tendenz — eine leichte Besserung eingetreten.

In der *Stickereiindustrie* waren die Maschinen mit wenigen Ausnahmen voll beschäftigt.

Im Vergleich zur selben Periode des Vorjahres erhöhten sich die *Einfuhren* von Garnen und Zwirnen wie auch diejenigen der Gewebe wertmäßig um 5 %.

Auf der *Exportseite* wurden die Ergebnisse des 3. Quartals 1962 zum Teil wesentlich überschritten. Die Garn- und Zwirnausfuhr lag der Menge nach um 30 %, dem Werte nach um 13 % höher. Bei den Geweben konnte das Quantum um rund 3 % verbessert werden, während der wertmäßige Umsatz ungefähr dasselbe Niveau erreichte.

Der Gesamtexport an *Stickereien* erreichte im 3. Quartal 1963 36,5 Mio Franken gegenüber 34,0 Mio Franken im Vergleichsquartal 1962.

Der Durchschnittspreis per Kilogramm erfuhr gegenüber dem Vorquartal keine wesentliche Aenderung.

Lagebericht der Schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Die *Schweizerische Seiden- und Rayonindustrie und der Handel* haben sich im dritten Quartal 1963 gesamthaft betrachtet befriedigend entwickelt. Einzig die Seidenzwirnerei meldet einen Rückgang der Beschäftigung und rückläufige Außenhandelsergebnisse. In allen übrigen Sparten konnten die Produktionsanlagen voll ausgenützt und die Erzeugnisse im In- und Ausland gut abgesetzt werden.

Produktion und Beschäftigung der *Schappeindustrie* waren im dritten Quartal 1963 wiederum befriedigend. Der Verkauf im In- und Ausland entwickelte sich gut und auch die Aussichten für die nächste Zukunft werden als günstig bezeichnet.

Die *Kunstfaserindustrie* weist eine Produktion von Rayonne und Fibranne auf, die, von einer saisonalen Abschwächung abgesehen, praktisch unverändert geblieben ist. Auch auf der Ein- und Ausfuhrseite sind keine nennenswerten Veränderungen festzustellen. Sehr befriedigend ist die anhaltend gute Nachfrage nach synthetischen Fasern.

In der *Seidenzwirnerei* hat sich die Beschäftigungslage wiederum verschlechtert. Sowohl die Zahl der Arbeiter als auch der beschäftigten Zwirnspindeln ist zurückgegangen. Auch die Außenhandelswerte weisen rückläufige Tendenz auf.

Die Lage der *Seidenbandindustrie* hat sich gegenüber dem letzten Bericht nicht geändert. Der Ordereingang ist befriedigend, die Beschäftigung und der Absatz der Produktion gut.

Die *Seidenstoffindustrie und der Großhandel* können auf ein befriedigendes Quartal zurückblicken. Der Ordereingang hielt sich etwas über dem Vorjahresstand, so daß für die kommenden Monate mit einer normalen Ausnützung der Produktionskapazitäten gerechnet werden kann. Der Export von Seiden- und Rayongeweben ist gegenüber dem Vorquartal angestiegen. Dagegen entwickelten sich die Ausfuhren nach den EWG-Ländern weiterhin rückläufig. Diese Erscheinung ist auf die zunehmende Zolldiskriminierung im wirtschaftlich geteilten Europa zurückzuführen.

Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Großbritannien

B. Locher

Vorstoß der Chemiefaserindustrie in den textilen Fertigwarensektor

In den letzten Monaten des verflossenen Jahres 1963 konnte man in der britischen Chemiefaserindustrie eine Entwicklung verzeichnen, durch welche die beiden führenden Chemiefaserproduzenten ICI (Imperial Chemical Industries) und Courtaulds in den Textilsektor eingedrungen sind, der die betreffenden Chemiefasern zu Fertigwaren verarbeitet. Vielfach wird diese Wandlung als Vertikalisierung betrachtet, während die beiden Konzerne diesen Aspekt nicht hervorheben, sondern von Rationalisierung und Modernisierung der britischen Textilindustrie sprechen. ICI, der bedeutendste Chemiekonzern in Europa, hat eine überragende Position im Zweig synthetische Fasern inne; die gleiche Bedeutung kommt Courtaulds zu, dem führenden Zellulosefaserkonzern (dessen Aktienkapital zu 38 Prozent in den Händen von ICI liegt). Diese Kapitalbindung datiert seit dem Frühling 1962. Außerdem hat die Verflechtung der beiden Konzerne, was Chemiefasern anbelangt, in deren gemeinsamen Tochtergesellschaft «British Nylon Spinners» Ausdruck gefunden, an deren Aktienkapital ICI und Courtaulds mit je 50 Prozent beteiligt sind. BNS, als Europas größter Produzent von Nylon, erfreut sich einer überragenden Stellung in dieser Sparte. In ihrem Vorstoß in den textilen Verarbeitungssektor gehen ICI und Courtaulds zuweilen gemeinsam vor und in gewissen Fällen getrennt. Die Zielsetzung ist jedoch immer die gleiche.

Einer der letzten Vorstöße — Mitte November — erfolgte in der Form eines Uebernahmeangebotes an die Firma James Nelson, einer der bedeutendsten britischen Fabrikanten von Geweben aus endloser Chemiefaser. Nelson produziert außerdem selbst Azetatgarn (Jahreskapazität 2 Mio lb zu 453 g, das sind rund 5 Prozent der gesamten britischen Azetatgarnproduktion) sowie in Verbindung mit der Firma Hercules Powder Co. ein weit größeres Jahresquantum an Azetatflocken. Das Azetatgarn wird durch die eigenen Webereien Nelsons absorbiert (2000 Webstühle, zu welchen sich bis Juni 1964 1400 automatische Webstühle gesellen werden). Die Produktion von Azetatflocken übersteigt den Bedarf der eigenen Garnspinnereien. Der Ueberschuß wird an außenstehende Plastikmaterial- und Fiberproduzenten abgesetzt. Courtaulds produziert ebenfalls Azetatflocken und Azetatgarn wie auch Triazetatgarn. In beiden Sparten unterhält Courtaulds außerdem einen lebhaften Export. Die Gewebespezialitäten Nelsons umfassen Futter- und Kleiderstoffe sowie «Dehngewebe», die sich gegenwärtig steigender Beliebtheit erfreuen. Durch die Uebernahme Nelsons würde Courtaulds in den Besitz einer der führenden britischen Produzenten auf dem Gebiete von Geweben aus Rayon und anderen Chemiefilamenten gelangen, nachdem Courtaulds seit anfangs 1963 bereits vier kleinere Produzenten aus der gleichen Sparte übernommen hat. Es besteht die Wahrscheinlichkeit, daß Nelson absorbiert wird. In diesem Falle würde die britische Chemiefaserindustrie bloß aus vier Großkonzernen bestehen, dies sind ICI, Courtaulds (mit der diesen beiden gehörenden «British Nylon Spinners»), ferner «British Enkalon», einer Tochterfirma der niederländischen Algemene Konstzijde (AKU), und «Chemstrand», einer Tochtergesellschaft des gleichnamigen US-Konzerns.

Als siebentes Angebot Courtaulds im Laufe des Jahres 1963 (gleichfalls Mitte November) ist die Uebernahmeofferte an «Meridian» zu verzeichnen, einer führenden Wirkwaren- und Bekleidungsartikelfirma in Nottingham. «Meridian» besitzt sechs Fabriken in Nottingham und Derby, aus denen die bekannten Marken «Meridian», «Maid Meridian», «Robin Hood» und «Viking» stammen (Herren-, Damen- und Kinder-Ober- und Unterbekleidung usw.).

Die Interessennahme der ICI und Courtaulds im textilen Fertigwarensektor erfolgt zuweilen auch bloß in der Form von Beteiligungen. So im April 1963, als beide Konzerne gemeinsam durch eine Beteiligung im Gegenwerte von rund 114 Mio Schweizer Franken die Finanzierung der Uebernahme von «Tootal» durch die English Sewing Cotton ermöglichten. An der Firma Carrington and Dewhurst (Rayonwebereien) nahm im verflossenen Herbst Courtaulds eine zehnprozentige Beteiligung in der Höhe von rund 76 400 £, während die Beteiligung seitens ICI bei der gleichen Firma sich auf ungefähr 9 Mio £ beläuft. Der Viyella International Textile Co. (Aktienkapital rund 5,8 Mio £) — einer Gruppe, die Interessen im Rayonsektor vertritt (Spinnereien, Webereien, Wirkwaren, Appretur usw. sowie Bekleidung) — sind seitens der ICI vor kurzem zum sukzessiven Abruf 13 Mio £ zur Verfügung gestellt worden, und zwar für Entwicklungszwecke einschließlich etwaiger Expansion nach Südostasien, nach Portugal sowie nach den Vereinigten Staaten.

Die Tendenz zur weiteren Interessenverankerung von ICI bei bedeutenden Verbrauchern von Nylon sowie Polyesterfasern (Terylene) erklärt sich auch durch die Tatsache, daß die betreffenden Patente in absehbarer Zeit ablaufen, so daß es geboten erscheint, einer eventuellen Liaison der betreffenden Abnehmerfirmen mit Konkurrenten zuvorzukommen. Hiezu sei erwähnt, daß etwa ein Drittel des jährlichen Gesamtabsatzes des ICI-Konzerns — durchschnittlich 3,4 Mio £ — auf Terylene, Polyesterfasern sowie Farbstoffe, Appreturmaterialien usw. für die Textilindustrie entfällt.

Ausbau in «Courtelle»

In Anbetracht der konstanten Nachfrage nach «Courtelle» der durch Courtaulds in jahrelanger Entwicklungsarbeit hervorgebrachten Acrylfaser, die erst von 1959 an in kommerziellen Mengen produziert wird, hat sich der Konzern kürzlich zu einer nahezu fünfzigprozentigen Kapazitätsausweitung seines «Courtelle»-Zweiges entschlossen, die Investitionen von mehreren Millionen Pfund Sterling erfordern wird. Die neue Anlage wird im Herbst 1964 in Betrieb kommen; die gegenwärtige Jahreskapazität von 32 Mio lb (zu 453 g) wird auf diese Weise auf 45 Mio lb erhöht werden. Pläne für einen zusätzlichen Ausbau sind bereits an die Hand genommen worden.

Trotz der steigenden Nachfrage nach «Courtelle» hat sich in der ersten Jahreshälfte 1963 der Absatz im Inland nicht ganz den Erwartungen gemäß entwickelt. Erst als im September die Preise um durchschnittlich 12 Prozent gesenkt wurden, setzte eine lebhaftere Nachfrage ein. Die Preisreduktion hatte auch auf den Export einen stimulierenden Einfluß.

Viyella International übernimmt British Van Heusen

Im Zusammenhang mit der Interessenbindung ICI—Viyella International ist das Angebot der letztgenannten Firma (Mitte November 1963) zur Uebernahme der British Van Heusen Corporation lebhaft kommentiert worden.

British Van Heusen stellt eine integrierte Gruppe dar, deren Tätigkeitsgebiet — von der Spinnerei bis zur Bekleidung — jenes der Viyella ergänzt. Das Van-Heusen-Gewebe «Aertex» wird für Sommerhemden verwendet, das «Viyella» dagegen für Winterhemden; BVH genießt in der Baumwollspinnerei und Weberei eine prominente Stellung, Viyella dagegen in der Kettenwirkerei und im synthetischen Sektor. Nach der Fusion (4500 Webstühle), die bereits eine beschlossene Sache ist, wird die neue Firma die Bezeichnung «Viyella Van Heusen International» führen. Die Betriebsgesellschaften dieser Gruppe (rund 60 an der Zahl) werden ihre bisherigen Namen weiterführen. Insgesamt beschäftigt die Gruppe etwa 16 000 Personen. Nach der Fusion wird die Gesellschaft rund 30 Prozent des britischen Marktes in Markenhemden beherrschen.

Förderung des Textilaußenhandels

Die erste offizielle britische Schau, nahezu einzig Wollstoffe betreffend, die durch den Board of Trade (Handelsministerium) gemeinsam mit dem Textile Promotion Consultative Committee (Beratendes Komitee für Textilförderung) im Ausland organisiert wurde, fand an der «Interstoff» Internationalen Textilausstellung in Frankfurt am Main (26. bis 29. November 1963) statt. An dieser offiziellen Schau, bei welcher acht britische Fabrikanten außerdem über eigene Stände verfügten, wurden die Haupttypen von britischen Wollstoffen vorgeführt, einschließlich Kammgarngeweben, Flanellen, Tweeds, Tartans und Kaschmirstoffen. Bereits zu früheren Gelegenheiten hatte der Board of Trade an der «Interstoff» mit dem vorgenannten Komitee zusammengearbeitet. Im verflossenen November jedoch wurde der Schau zum ersten Male offizieller Charakter verliehen und hiedurch die Bemühungen zur Ausweitung der britischen Textilausfuhr nach Westdeutschland unterstrichen. Den Angaben des Board of Trade gemäß erreichte die britische Ausfuhr von Woll- und Mohairgarnen, Wollgeweben und Kammgarngeweben im Jahre 1962 den Wert von 10,2 Mio £; der Gesamtausfuhrwert in jenem Jahre an den gleichen Artikeln nach allen Ländern betrug 80,3 Mio £.

Die britische Studiengruppe, bestehend aus fünf Delegierten des British Cotton Board (Baumwollamt), die, wie an dieser Stelle bereits berichtet, vor kurzem Schweden und Finnland bereiste, um die Möglichkeiten der Ausweitung der britischen Ausfuhr von Baumwollartikeln an Ort und Stelle zu studieren, konnte feststellen, daß die britischen Preise der Konkurrenz standzuhalten vermochten, und daß namentlich der schwedische Absatzmarkt durch die britische Industrie besser beliefert werden könnte. Der schwedische Markt reagiere auf Modevariationen mit großer Promptheit und die britische Industrie müsse sich dieser Wendigkeit anpassen.

Eine britische Handelsmission, bestehend aus zehn Fachleuten (textile und andere Interessen vertretend), bereist gegenwärtig Südostasien, um auch für den Export von Textilzwischenprodukten, vornehmlich Kammzug, zu werben. Drei der Mitglieder dieser Mission, die u. a. auch Delegierte der Handelskammern von London und Birmingham umfaßt, beabsichtigen, bis nach Peking vorzustoßen. In der zweiten Hälfte Oktober besuchten sie die Handelsmesse von Canton, die wichtigste Veranstaltung dieser Art in Kontinentalchina.

Baumwollartikel aus Hongkong

An der Mitte November 1963 in London abgehaltenen Konferenz zwischen Vertretern der Baumwollindustrien von Großbritannien und Hongkong bildete die «Kategorisation» der britischen Einfuhr von Baumwollartikeln aus Hongkong das Hauptargument der Gespräche; mit anderen Worten handelte es sich um die Aufspaltung der gegenwärtigen plafonierten Kontingente in genau begrenzte Quoten, je nach Art der in Frage kommenden Artikel. Im September 1963 war ein diesbezügliches Abkommen zwischen Indien und Großbritannien abgeschlossen worden. Die Baumwollindustrie von Lancashire befürwortet die Aufteilung der Importquoten in Kategorien, um es den Exportländern zu verunmöglichen, große Quantitäten bestimmter Baumwollwaren im Rahmen von Gesamtkontingenten zu liefern. Plötzliche Massenlieferungen irgendeines bestimmten Baumwollartikels würden zu ernsten Preisstörungen und damit zu beträchtlichen Schwierigkeiten in den betreffenden Industrieabschnitten führen. Die Konferenz dürfte sich über längere Zeit hinziehen. Aehnliche Besprechungen sind für einen späteren Zeitpunkt auch mit Pakistan vorgesehen. Wie bereits gemeldet, wurde unlängst zwischen Großbritannien und Portugal ein Abkommen hinsichtlich der Kategorisation der portugiesischen Lieferungen von Baumwollgarn, Graugeweben, fertigen Stoffen und Stückwaren abgeschlossen.

Was die allgemeine Lage der Baumwollindustrie von Lancashire anbelangt, ist sie seit Herbst 1963 durch eine betonte Besserung charakterisiert. Die Spinnereien wie auch die Webereien berichten von anschwellenden Auftragsbüchern und günstigeren Absatzbedingungen; eine gewisse Zuversicht, daß diese Belebung weit in das Jahr 1964 hinein andauern könnte, macht sich allgemein breit. Optimisten glauben, daß die Aufwärtskurve mindestens bis zum kommenden Sommer keinerlei Abflachung verzeichnen wird.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Betriebswirtschaftliche Voraussetzungen der Realisierung neuer Sortimente

Referat von Walter E. Zeller, Unternehmensberater, Kilchberg/ZH
gehalten anläßlich der VATI-Unternehmertagung vom 26. November 1963 (gekürzt)

Die Frage der Sortimentsgestaltung ist keineswegs der einzige Gegenstand der Unternehmensplanung, sondern lediglich ein Teilgebiet derselben. Gerade dieses Teilproblem wird heute ins Zentrum gerückt. Weshalb? Einmal deshalb, weil dieses Teilproblem der Unternehmensplanung von künftigen Strukturveränderungen der Märkte am stärksten tangiert werden wird. Dann aber auch deshalb, weil das weitaus schwerwiegendste Spannungsfeld in jeder Unternehmung um dieses Problem 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. Eine solche diametral entgegengesetzte Zielsetzung kann bei der heutigen Struktur der meisten Textilbetriebe nicht auf einen gemeinsamen Nenner gebracht werden. Das Schwergewicht der Unternehmensführung liegt bis heute meist auf der Absatzseite; es besteht ein ausgesprochener Primat des Verkaufs gegenüber der Produktion, ein Primat des Kaufmanns gegenüber dem Techniker. Der Unternehmer hat aber über dem Kaufmann und über dem Techniker zu stehen. Er hat deren diametral entgegengesetzte Zielsetzungen auf einen Nenner zu bringen und seiner Unter-

nehmenspolitik unterzuordnen. Nachdem nun aber bis heute durch Generationen hindurch in den meisten Betrieben der Kaufmann den Primat für sich in Anspruch nahm, sind unsere Sortimente vielfach einem Wunschkonzertprogramm vergleichbar, nach dem bekannten Motto: «Wer vieles bringt, wird jedem etwas bringen.» Die Musterkoffer quellen über vor Reichhaltigkeit; der Betrieb befindet sich gleichzeitig auf dem Wege, an dieser Reichhaltigkeit zu ersticken. Es ist eine Tatsache, daß *jeder* Betrieb durch Reduktion des Fabrikationsprogramms sich (mindestens bis zu einem gewissen Grade) ohne weiteres Dazutun von selbst rationalisiert. Umgekehrt folgt logischerweise, daß jeder Betrieb sich durch Ausdehnung des Sortiments von selbst, das heißt gezwungenermaßen, verteuert.

Oft wird so argumentiert, daß wir ohne Handelsschranken bis heute nur einen Miniaturmarkt von 5 Mio Einwohnern beliefern konnten, was uns dazu zwang, eben dieses «Wunschkonzertprogramm» zu offerieren. Am 1. Januar 1964 werden nun die EFTA-Zölle um 60 % auf 40 % der Ausgangswerte abgebaut sein. Unser Miniaturmarkt von 5 Mio Einwohnern wird also bald auf einen, wenn nicht Großmarkt, so doch erheblich vergrößerten Markt von etwa 90 Mio Einwohnern erweitert sein, ohne Handelsschranken. Daß vielleicht de Gaulle eines Tages sein Veto gegen Gesamteuropa zurückziehen wird, wollen wir noch gar nicht in Rechnung stellen.

Eine landläufige Meinung geht nun dahin, daß uns in einem erweiterten Markt die *Möglichkeit* geboten werde, unser Produktionsprogramm zu beschränken, und zwar auf Grund erweiterter Absatzmöglichkeiten unter Wegfall jeglicher Handelsschranken. Ich gestatte mir, dieser Ansicht insofern zu widersprechen, als uns ein erweiterter Markt nicht ermöglichen, sondern dazu *zwingen* wird, unsere Sortimente zu reduzieren. Je mehr Artikel wir im Sortiment führen, desto teurer produzieren wir. Bringen wir aus einem breiten Sortiment einen Artikel, den dann ein in- oder ausländischer Konkurrent in einem schmalen Sortiment führt, dann sind wir zwangsläufig «zu teuer». Zugute kommt uns dabei unser eklatanter Kostenvorsprung gegenüber maßgebenden EFTA-Ländern — denken wir z. B. an Schweden —, der sich auf die drei Kostenkomponenten Arbeitskosten, Zinsniveau und steuerliche Belastung bezieht. Wir werden auf Grund dieses Kostenvorsprungs keineswegs etwa gezwungen sein, uns in unser Schneckenhaus zurückzuziehen und nur noch hochwertigste, anspruchsvollste Artikel herzustellen, sondern werden auch in Stapelartikeln ohne weiteres konkurrenzfähig sein. «Ohne weiteres» heißt hier allerdings unter der Voraussetzung, daß unsere Produktionsmittel, unsere Produktionsmethoden und die Qualität unserer Unternehmungsführung den Konkurrenten des gemeinsamen Handelsraumes ebenbürtig sind.

Vergessen wir nun aber nicht, daß die Chancen eines erweiterten Absatzraumes nicht etwa einseitig uns Schweizern zufallen, sondern ebensosehr unseren ausländischen Konkurrenten im gleichen Handelsraum. Nicht nur werden also wir selber bedeutend größere, von Handelsschranken befreite Entfaltungsmöglichkeiten bekommen, sondern ebensosehr wird unser eigener Schweizer Markt den ausländischen Konkurrenzindustrien erschlossen. In unseren eigenen engen Grenzen wird demzufolge zuerst einmal ein wesentlich schärferer Wettbewerb eintreten, dem wir auf unserem home market standzuhalten haben werden. Das betriebswirtschaftliche Postulat, mit minimalen Produktionskosten zu produzieren, tritt demnach verschärft in den Vordergrund.

Ausgangspunkt unserer Ueberlegungen ist selbstverständlich unser bisheriges Sortiment, dessen Zusammensetzung aus den verschiedenen Einzelartikeln und dessen Streuung unter unseren verschiedenen Abnehmern. Zuerst wird uns eine ganz einfache Frage interessieren: Wieviel hat jeder unserer Artikel bzw. jede unserer Artikelgruppen bis heute zum Geschäftsergebnis beigetragen? Unter dem «Geschäftsergebnis» verstehen wir natürlich nicht etwa den Umsatz, sondern den Erfolg. Versuchen wir die gestellte Frage zu beantworten, dann stoßen wir auf das Hindernis, daß die wenigsten unserer Textilbetriebe eine artikelweise oder artikelgruppenweise Erfolgsrechnung kennen. Ihr betriebliches Rechnungswesen erstreckt sich, wenn es hoch kommt, auf eine saubere Betriebsabrechnung und artikelweise Einzelkalkulation als Selbstkostenrechnung, stellt aber kaum in Rechnung, welche Gesamtverkaufserlöse mit Berücksichtigung von Rabatten, Fehlervergütungen, Lagerverlusten und Retouren pro Artikel oder Artikelgruppe erzielt worden sind und wie sich diese Erlöse mit den Gesamtselbstkosten dieser Artikel bzw. Artikelgruppen vergleichen. Man weiß «gefühlsmäßig», welche Artikel rentieren und welche nicht; das Gefühl ist aber keineswegs ein geeignetes Instrument der Unternehmenspolitik. Vorgängig einer Sortimentsbereinigung — soll diese im vollen Bewußtsein der Rentabilitätsverhältnisse erfolgen — hat deshalb eine Analyse der Erfolgsverhältnisse der einzelnen Artikelgruppen stattzufinden. Liegen die erforderlichen Voraussetzungen hiefür im Rahmen des bisherigen betrieblichen Rechnungswesens nicht vor, dann sind sie zu schaffen. Sind Sie auf diese Weise einmal zu einer Rangfolge für die Rentabilität bzw. Rentabilitätsmöglichkeit Ihrer bisherigen Artikel gelangt, dann beginnt erst der schwerwiegende Selektionsprozeß. Sie werden sich zuallererst die Frage stellen, wo Sie von denjenigen Artikeln, die Sie im neuen Sortiment beibehalten wollen, um so viel zusätzlich absetzen können, daß dieser Mehrabsatz den Ausfall derjenigen Artikel wettmacht, die Sie im neuen Sortiment nicht mehr mitführen möchten. Dazu kann folgendes festgestellt werden: Ihre Sortimentsanalyse wird Ihnen zuerst einmal beweisen, daß Ihre zehn größten bisherigen Artikel etwa 60—70 % des gesamten Produktionsvolumens bestritten haben. Auf Ihre übrigen 100 Artikel entfiel etwa ein Drittel Ihrer Produktion. Diejenigen Artikel, die Sie im neuen Sortiment beibehalten werden, werden Sie erheblich rationeller und damit billiger produzieren als bisher. Sie werden also konkurrenzfähiger werden und damit einen wesentlich größeren Marktanteil in diesen Artikeln erarbeiten als bisher. Ferner werden Sie die auszuschaltenden Artikel nicht einfach der Konkurrenz überlassen, sondern für deren Ueberlassung eine Gegenleistung realisieren. Diese Gegenleistung wird bevorzugt aus einem Verzicht eines oder mehrerer Kollegbetriebe bestehen, diejenigen Artikel, die Sie selber weiter zu führen wünschen, ebenfalls weiter im Sortiment zu behalten. Ferner werden Sie für diejenigen Artikel, die Sie beizubehalten wünschen, eine sorgfältige Marktuntersuchung in allen in Frage kommenden Absatzgebieten durchgeführt haben, so daß Ihr neues Sortiment in vollem Bewußtsein der konkreten Absatzmöglichkeiten und der Ertragsmöglichkeiten zustande kommt. Ihr neues Sortiment braucht keineswegs ausschließlich aus bestehenden Artikeln zusammengesetzt sein; möglicherweise kommen Artikelgruppen dazu, die Sie bis jetzt überhaupt noch nicht hergestellt haben.

Welcher Art nun auch immer die Neugestaltung Ihres Sortimentes sei, so werden stets eine Reihe betriebswirtschaftlicher Voraussetzungen zu erfüllen sein, wenn diese Maßnahme ihr Ziel erreichen soll.

Mit der Reduktion des Fabrikationsprogramms ist in erster Linie eine Erhöhung des Absatzrisikos verbunden. Erste betriebswirtschaftliche Voraussetzung ist deshalb ein Ausgleich dieses Absatzrisikos. Dies kann in verschiedenen Richtungen erfolgen. Zum Beispiel stellen Sie Ihr neues Fabrikationsprogramm so zusammen, daß es sich an zwei verschiedene Abnehmerkategorien richtet, die im Konjunkturverlauf nicht kongruent reagieren. Sie produzieren neben Bekleidungstextilien z. B. Heimtextilien oder technische Artikel, versuchen also, «auf zwei Beinen zu stehen». Sie können diese beiden Beine soweit voneinander unabhängig machen, daß Sie wie ein schweizerisches

Großunternehmen neben Textilien noch Maschinen und anderes mehr produzieren. Dies ist ein ausgesprochenes Beispiel von Diversifikation, verbunden mit der allerdings nicht leicht zu nehmenden Konsequenz einer erheblichen Zersplitterung der für Investitionen zur Verfügung stehenden Mittel. Wenn wir davon ausgehen wollen, daß es besser sei, auf zwei Beinen zu stehen statt auf einem, dann brauchen diese beiden Beine aber nicht unbedingt im gleichen Unternehmen zu stehen. Ich glaube vielmehr, daß der für unsere Textilindustrie adäquate Weg darin bestehen dürfte, durch gegenseitigen Abtausch der Fabrikationsprogramme im Sinne von Verbundgemeinschaften zu einer zwischenbetrieblich engeren Zusammenarbeit zu kommen. Diese zwischenbetriebliche Zusammenarbeit kann etweder horizontal oder vertikal — durch verschiedene Verarbeitungsstufen hindurch — verlaufen, wird allerdings zufolge der gegenseitigen Abhängigkeit bevorzugt durch gegenseitige finanzielle Verflechtung herbeigeführt werden. Eine Seidenweberei gibt ihre Krawattenstoffabteilung auf zugunsten einer Krawattenstoffweberei, die einen anderen Produktionsbereich sistiert. Zwecks Erzielung des gegenseitig erwünschten Risikoausgleichs findet ein angemessener Aktienabtausch statt. Beide Betriebe werden bedeutend rationeller produzieren als vorher.

Eine zweite wesentliche betriebswirtschaftliche Voraussetzung für die Neugestaltung von Sortimenten ist die Abstimmung der Produktions*mittel* auf das Produktions*programm*. Erst dann, wenn ein Sortiment bereinigt ist und auf schmaler Basis fortgeführt wird, kann ja überhaupt sinnvoll investiert werden. Das reduzierte Fabrikationsprogramm *zwingt* also nicht nur etwa zur Automatisierung, sondern ermöglicht diese überhaupt erst in sinnvoller Weise. Nehmen wir als Beispiel eine Weberei. Ihr Schußnummernbereich liegt im Verhältnis 1:50 zwischen den feinsten und gröbsten Garnnummern. Für eine solche Streubreite ist noch kein geeigneter Maschinenpark erfunden worden. Je gröber die Schußnummer liegt, desto mehr Fabrikpersonal wird benötigt. Die Mittelnummer schwankt von Tag zu Tag. Werden in einem Zeitpunkt 50 Weberinnen und Aufsteckerinnen benötigt, so genügen einige Wochen später deren 20. Der Personalbestand wird in der Regel so ausgerichtet, daß er für Höchstbelastung reicht. Immer dann, wenn diese Höchstbelastung nicht vorliegt, ist zu viel Personal vorhanden; man produziert dann zwangsläufig zu teuer. Daraus folgt, daß für einen optimalen Einsatz der Arbeitskräfte und der Produktionsmittel in einer Weberei (natürlich z. B. auch in einer Spinnerei oder Wirkerei) die mittlere Garnnummer dauernd konstant bleiben muß. Sie kann das nur dann, wenn der Streubereich in einem angemessenen Verhältnis liegt. Angemessen ist hier vielleicht ein Verhältnis von 1:3; je enger dieser Streubereich, desto eher wird die Durchschnittsnummer konstant verlaufen, desto gleichmäßiger werden Personal und Produktionsmittel ausgelastet werden können, und um so eher werden Sie sich dem erstrebten Kostenminimum annähern.

Die Bedeutung des exakt auf das Sortiment abgestellten Maschinenparks scheint mir zur Erzielung des Kostenminimums derart wichtig zu sein, daß ich mir eine weitere Illustration aus dem Webereisektor gestatten möchte. Für jeden Artikel gibt es doch den optimal geeigneten Webstuhl. Hier ist nicht das Fabrikat gemeint, sondern die Ausrüstung des Stuhles bezüglich Schützenzahl, Breite, Kettsteuerungsvorrichtung usw. Jeder Artikel, der einschützig gewebt werden kann, wird zu teuer produziert, wenn er auf einem Buntautomaten läuft. Jeder Artikel, der auf einem breiteren Webstuhl erzeugt wird als nötig, verursacht zu hohe Produktionskosten. Jeder Artikel, der ohne Schaftmaschine hergestellt werden kann, wird zu teuer produziert, wenn er auf einem Ratièrenstuhl gewebt wird. Desgleichen ein glatter Artikel, der auf einem Jacquardstuhl aufgelegt ist. Ich möchte Ihnen vorschlagen, einmal festzustellen, wie viele ihrer Stühle gegenwärtig mit Artikeln belegt sind, die nicht auf diese Stühle gehören, weil die Stühle für diese Artikel entweder zu breit sind, weil die Schützenzahl nicht ausgenutzt wird oder weil die vorhandene Kettsteuerungseinrichtung für diese Artikel nicht benötigt wird. Wenn Sie feststellen, daß diese falsch belegten Stühle weniger als 10% Ihrer Gesamtstuhlzahl betragen, dann liegt Ihr Betrieb für schweizerische Verhältnisse günstig. Kommen Sie auf einen höheren Prozentsatz, dann fallen die dadurch entstehenden überhöhten Produktionskosten schon stark ins Gewicht und schmälern nennenswert Ihren Unternehmenserfolg. Fälle, in denen ein Viertel bis ein Drittel aller Stühle falsch eingesetzt sind, kommen durchaus vor. Sie werden mir entgegenhalten, daß es immer noch besser sei, vorhandene Webstühle mit Artikeln laufen zu lassen, die nicht auf diese Stühle passen, als diese Stühle stillzusetzen. Diese Argumentation könnte dann anerkannt werden, wenn es sich um vereinzelte Fälle handeln würde, nicht aber dann, wenn es ein Dauerzustand ist. Ist letzteres der Fall, dann kann doch hieraus keine andere Schlußfolgerung abgeleitet werden als jene, daß seinerzeit, bei der Investitionsplanung für die heute vorhandenen Produktionsmittel, der Gedanke maßgebend war, einen möglichst vielseitigen Maschinenpark anzuschaffen, damit man möglichst alles herzustellen in der Lage sei, was die Kundschaft jemals verlangen könnte. Wir kommen damit zurück zu unserem Charakteristikum des Sortiments als «Wunschkonzertprogramm»; dieser verfängliche Gedanke hat sich nicht nur auf unser Sortiment verhängnisvoll ausgewirkt, sondern hat auch auf unsere Investitionsplanung übergegriffen, indem nicht nur unser Fabrikationsprogramm ein Sammelsurium von Artikeln, sondern sehr oft auch unser Maschinenpark ein Sammelsurium von verschiedenartigen Maschinen repräsentiert.

Als dritte betriebswirtschaftliche Voraussetzung für die Realisierung neuer Sortimente ist die exakte Abstimmung der Produktionskapazität auf die Verkaufskapazität zu nennen. Sie werden also nicht nur festlegen, welche Artikel Sie in Zukunft zu fabrizieren gedenken, sondern auch im einzelnen wieviel. Die Absatzerwartungen pro Artikel und pro Absatzgebiet sind zu planen; die Realisierung der Absatzleistung samt den erzielten Erlösen auf Grund des Auftragseingangs ist kurzfristig, z. B. wöchentlich statistisch zu erfassen und dem Absatzbudget gegenüberzustellen. Die Absatzbemühungen sind im Verhältnis der Verkaufserfolge dort zu intensivieren, wo die Verkaufsleistungen dem Absatzbudget hintennach hinken, bzw. dort zu reduzieren, wo die Verkaufsleistungen dem Absatzbudget vorauseilen. Es ist ja nicht etwa gleichgültig, ob Sie vom einen Artikel mehr und vom anderen Artikel weniger absetzen als geplant; die Auslastung des Betriebes geriete dadurch ins Wanken und das Produktionskostenminimum wäre in Frage gestellt.

Als vierte betriebswirtschaftliche Voraussetzung für die Realisierung Ihrer künftigen Unternehmenspolitik haben Sie ein nicht zu übersehendes personelles Problem zu lösen. Sie werden an Ihre engsten Mitarbeiter erheblich schärfere Anforderungen zu stellen haben als bisher. Ihr Dessinateur wird nicht mehr einfach die Möglichkeit haben, nach Gutdünken zu mustern, sondern wird sich an ein streng begrenztes Garnsortiment und einen eingeengten Garnnummernbereich zu halten haben. Ihre Verkäufer werden nicht mehr einfach denjenigen Artikel in beliebig großen Mengen verkaufen dürfen, der sich am leichtesten verkaufen läßt, sondern werden im Rahmen des genau bestimmten Absatzbudgets von jedem Artikel soviel zu verkaufen haben, wie Sie verkauft haben wollen. Ihre Betriebsleitung und Disposition werden die strikte Weisung erhalten, den im Produktionskostenbudget vorgesehenen Personalbestand nicht zu überschreiten, keinen einschützigen Artikel auf einen mehrschützigen Stuhl zu bringen, keine Ketten vor dem Abweben auszulegen und Produktionsausfälle zufolge normaler Arbeiterabsenzen

unter keinen Umständen eintreten zu lassen. Das neue Unternehmensziel muß sämtlichen leitenden Mitarbeitern überzeugend übermittelt werden; sie alle haben künftig am gleichen Strick in der gleichen Richtung zu ziehen, der Verkäufer also nicht mehr in der einen und der Techniker in der anderen. Es soll nicht nur gelingen, diese Mitarbeiter von der Richtigkeit der neuen Unternehmenspolitik zu überzeugen, sondern sie dafür zu begeistern. Es bleiben in der Folge aber noch alle vorhandenen Rationalisierungsreserven auszuschöpfen. Bekanntlich gliedern sich Rationalisierungsmaßnahmen einerseits in Rationalisierungsinvestitionen, andererseits in investitionslose Rationalisierungsmaßnahmen. Rationalisierungsinvestitionen haben wir hier bereits behandelt; sie sind nur mittelfristig oder gar langfristig zu realisieren. Ihre erfolgreiche Bewährung hat ein exakt abgegrenztes Sortiment zur Voraussetzung.

Unter dem fünften und letzten Abschnitt der betriebswirtschaftlichen Voraussetzungen für die erfolgreiche Realisierung neuer Sortimente wollen wir noch kurz auf die verschiedenen Teilgebiete der investitionslosen Rationalisierung eintreten. Sie werden daraus entnehmen, daß auch die letzten Rationalisierungsreserven nur unter der Voraussetzung eines bereinigten Sortimentes vollständig ausgeschöpft werden können. Wir stellen die investitionslose Rationalisierung wiederum in den Dienst des Zieles eines Produktionskostenminimums, ausgehend von der Erkenntnis, daß wir unseren Erfolg ja nicht etwa durch beliebige Erhöhung unserer Verkaufspreise erhöhen können, sondern praktisch lediglich durch Komprimierung unserer Kosten.

Erstes Kriterium im Bereich der investitionslosen Rationalisierung ist die Handhabung eines mindestens voll zweischichtigen Betriebes. Wenn wir uns vor Augen halten, daß unsere Produktionskosten immer mehr vom lohnintensiven zum kapitalintensiven Schwerpunkt verschoben werden, dann kommen wir leicht zu der Ueberzeugung, daß ein Produktionskostenminimum auf keinen Fall dann erzielt werden kann, wenn unsere Produktionsmittel 8 Stunden täglich laufen, somit also während 16 von 24 Stunden täglich stilliegen. Diese Erkenntnis hat sich inzwischen in den meisten unserer Textilbetriebe eindeutig durchgesetzt.

Zweites Kriterium innerhalb der investitionslosen Rationalisierung ist der optimale Einsatz der Arbeitskräfte. Wir wollen endgültig nicht mehr von der ursprünglich landläufigen Auffassung ausgehen, eine neue Maschine produziere sozusagen von selbst rationell. Eine neue Maschine produziert im Gegenteil nur dann rationell, wenn sie organisatorisch optimal eingesetzt wird. Ein optimaler Einsatz der Produktionsmittel ist unter anderem nur dann erreichbar, wenn von den Erkenntnissen des neuzeitlichen Arbeitsstudienwesens konkret Gebrauch gemacht wird. Wenn ein Betrieb nicht weiß, wie groß die Arbeitsbelastung seiner verschiedenen Artikel auf dem Webstuhl, auf der Spinnmaschine, auf der Strickmaschine ist, wird er niemals eine optimale Maschinenzuteilung erreichen. Ohne Arbeitsstudium sind einem Betrieb auch seine Stillstandshäufigkeiten unbekannt. Wenn man sich ins Gedächtnis zurückruft, daß die Behebung eines Fadenbruches in der Weberei mindestens 10 Rappen kostet, wird völlig klar, welchen unheimlichen Einfluß die Fadenbruchhäufigkeit auf die Produktionskosten ausübt. Ein Betrieb, der seine Fadenbruchhäufigkeiten nicht kennt, kann sie auch nicht beeinflussen. Er wird zwangsläufig außerstande sein, minimale Produktionskosten zu erreichen. Ohne Arbeitsstudium ist ferner eine leistungsgerechte Entlöhnung ausgeschlossen. Es sei erinnert an unsere herkömmlichen Akkordsysteme, welche die fatale Wirkung hatten, daß derjenige Arbeiter, der am wenigsten zu arbeiten hatte, am meisten verdiente, nämlich dann, wenn es «gut lief», wogegen der andere, der am meisten Arbeit zu bewältigen hatte, nämlich dann, wenn es «schlecht lief», den kleinsten Lohn nach Hause trug. Gar nicht zu denken ist ohne systematisches Arbeitsstudium an eine wirksame Personalanlernung, noch an das Auffinden von Arbeitsbestverfahren, die doch alle so maßgebenden Einfluß auf unsere Produktionskosten ausüben. Es ist schlechthin ausgeschlossen, ohne Einsatz eines systematischen Arbeitsstudienwesens mit minimalen Kosten produzieren zu können, d. h. zum Spitzenbetrieb aufzurücken.

Vergessen wir bei der Diskussion der investitionslosen Rationalisierungsmöglichkeiten auch nicht ein drittes Kriterium: eine einwandfreie Produktions- und Terminplanung zwecks Minimalisierung der Maschinenstillstände. Berechnungen haben ergeben, daß eine Webstuhlwartestunde je nach Betriebsstruktur zwischen 3 und 7 Franken kostet. Ein Betrieb mit 250 Webstühlen in zwei Schichten, entsprechend einer jährlichen Stuhlstundenleistung von rund 1 Mio Stunden, dessen Wartezeitquote 10 % beträgt, verliert an uneinbringlicher Kostendeckung jährlich im Mittel etwa 500 000 Franken. Gelingt es ihm, seine Webstuhlwartezeiten auf die Hälfte herunterzudrücken, dann spart er jährlich 250 000 Franken an Kosten ein und hat dabei mit 5 % Wartezeitquote noch keineswegs einen Bestwert erreicht.

Die Realisierung eines neuen Sortimentes wird — zusammenfassend — nicht etwa nur gesteigerte Anforderungen an die engsten Mitarbeiter und das betriebliche Kader stellen, sondern zuallererst eine Aufgabe des Unternehmers selbst repräsentieren. Er wird sein neues Ziel zu formulieren haben, seine Mitarbeiter für dieses Ziel zu begeistern haben und letztlich allein dafür verantwortlich sein, daß er sein Ziel erreicht.

Spinnerei, Weberei

Synchronlaufende, drehzahlregelbare Antriebe kleiner Leistung für die Chemiefaserherstellung

Joachim Ullmann

Synthetische Fasern wie Perlon, Dralon oder Nylon werden dadurch erzeugt, daß aus einer dickflüssigen, spinnfähigen Substanz gleichzeitig viele feine Fäden durch Düsen gepreßt, gezogen, verstreckt und aufgewickelt werden. Dabei kommt es darauf an, daß sowohl die im Fadenlauf hintereinander liegenden Antriebe als auch die Motoren der vielen parallel laufenden Fäden untereinander absolut synchron laufen müssen, um eine gleichmäßige Qualität der Chemiefasern zu erreichen. Da der Vorgang vom Stillstand weg langsam anlaufen soll und im Hinblick auf die Produktionsmenge hohe Geschwindigkeiten angestrebt werden, muß darüber hinaus die Drehzahl der synchron laufenden Antriebe in weiten Grenzen regelbar sein. Eine dritte Forderung ergibt sich daraus, daß an diesen Spinnspulmaschinen nur sehr betriebssichere und wartungsfreie Motoren verwendet werden können.

Für diese Antriebsverhältnisse sind bisher Reluktanzmotoren — kleine Drehstrom-Synchronmotoren in Sonderausführung ohne Schleifringe — verwendet worden, womit der Synchronlauf der Motoren untereinander sichergestellt war. Zur gleichzeitigen Drehzahlregelung

wurden dabei alle Motoren von einem gemeinsamen drehzahlregelbaren Frequenzumformer gespeist, der in der herkömmlichen Ausführung im wesentlichen aus einem Synchrongenerator als Frequenzgeber besteht, der von einem drehzahlregelbaren Drehstrom-Nebenschlußmotor oder einem ebenfalls drehzahlregelbaren Gleichstrommotor angetrieben wird. Diese Antriebstechnik ist von den Siemens-Schuckert-Werken weiterentwickelt worden und beruht jetzt auf der Verwendung von Drehstrom-Synchronmotoren mit Permanenterregung und auf ruhenden Frequenzumformern, die durch Ausnützung der neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiet der Leistungs- und Steuerungselektronik ausschließlich mit elektronischen Bauteilen wie Silizium-Stromtoren, Transformatoren, Drosseln und Kondensatoren arbeiten.

SIEMOSYN — der neue Antriebsmotor für Spinnspulmaschinen

Der SIEMOSYN-Motor entspricht in seinem einfachen Aufbau dem Drehstrom-Asynchronmotor mit Kurzschlußläufer. In den Läufer sind jedoch Permanentmagnete aus neuen Baustoffen wie Bariumferrit — einem aus Barium-Eisenoxyd bestehenden Sintermaterial — eingesetzt, die das Erregerfeld für den Synchronlauf aufbauen, ohne daß gleichstromerregte Feldwicklungen oder Ausfräsungen des Läufers erforderlich sind.

Zum Anlauf des Motors ist der Läufer mit einem Kupferstabkäfig versehen. Nach dem Einschalten läuft der Motor zunächst asynchron mit dem Moment der in der Kurzschlußwicklung induzierten Ströme hoch und wird dann in der Nähe der synchronen Drehzahl mit starkem Moment in den Synchronismus gezogen. Die synchrone Drehzahl liegt, je nach den technologischen Bedingungen, in den üblichen Fällen zwischen 500 und 5000 U/min. Im Vergleich zum Reluktanzmotor ist das Kippmoment des SIEMOSYN-Motors um etwa 12 Prozent größer, obwohl er bei Leerlauf nur 37 Prozent und bei Nennlast nur 42,5 Prozent der Scheinleistung des Reluktanzmotors aufnimmt (Tabelle). Da sich der SIEMOSYN-Motor außerdem auch durch einen guten Wirkungsgrad auszeichnet, was letzten Endes auf niedrige Motorströme hinausläuft, kann der speisende Frequenzumformer kleiner ausgelegt werden als bei der Verwendung von Reluktanzmotoren.

Tabelle

Elektrische Werte des SIEMOSYN- und des Reluktanzmotors bei vierpoliger Ausführung und 50-Hz-Betrieb

	SIEMOSYN	Reluktanz	
synchrones Motorkippmoment	9,5	8,5	cmkp
Scheinleistungsaufnahme im Leerlauf	90	245	VA
Scheinleistungsaufnahme bei Nennleistung	150	315	VA
Leistungsfaktor (cos φ) bei Nennleistung	0,85	0,5	
Wirkungsgrad (η) bei Nennleistung	76	61	%

Je nach Verwendungszweck ist der SIEMOSYN-Motor entsprechend den besonderen Anforderungen ausgeführt. Als Galettenmotor ist er ohne Außenlüfter gebaut, so daß Luftaufwirbelungen, Anblasen des Fadens und Lüftergeräusch vermieden sind. Der Wellenstumpf zur Aufnahme der Galette ist konisch ausgeführt, wodurch sich die Läufereigenschaften noch verbessern (Bild 1a und 1b). Bei der Verwendung als Reibwalzenmotor wird die Reibwalze auf den konischen Motorwellenstumpf aufgesetzt und ragt über den mit einem Flansch am Maschinenteil befestigten Motor, dessen Durchmesser kleiner als der des Reluktanzmotors ist, hinaus (Bild 2a und 2b).

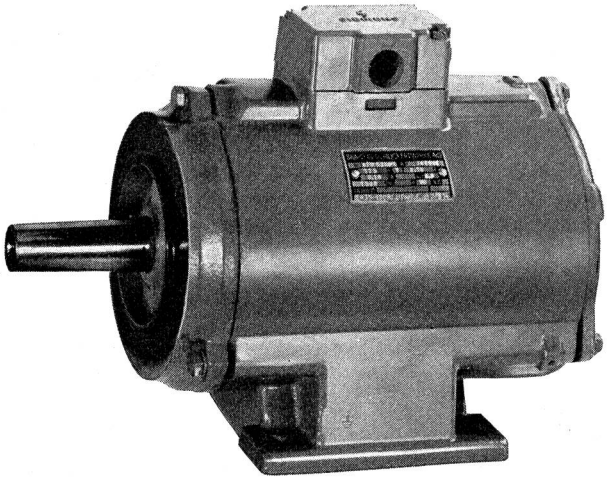
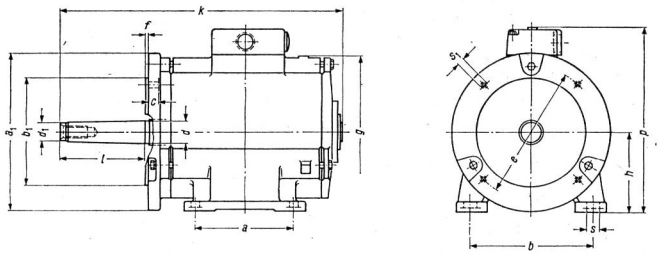


Bild 1a
SIEMOSYN-Motor der Siemens-Schuckert-Werke als Galettenmotor



a	a_1	b	b_1	c	d	d_1	e	f
100	120 ⌀	125	80 ⌀	8	24,25 ⌀	21,25 ⌀	100 ⌀	3

g	h	k	l	p	s	s_1
154,5 ⌀	80	783,5	60	188,5	31	M6

Bild 1b
Abmessungen des SIEMOSYN-Galettenmotors

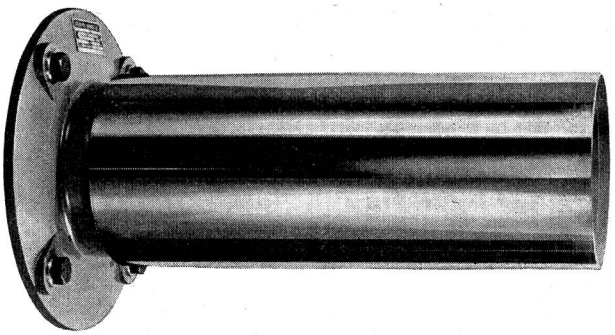
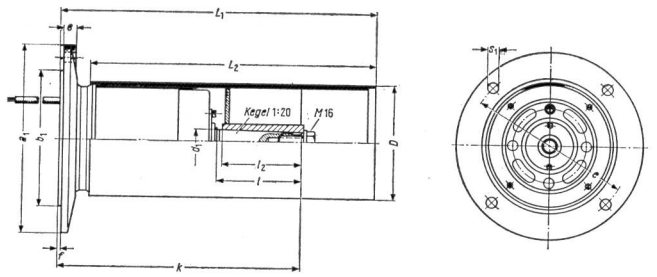


Bild 2a
SIEMOSYN-Motor der Siemens-Schuckert-Werke als Reibwalzenmotor



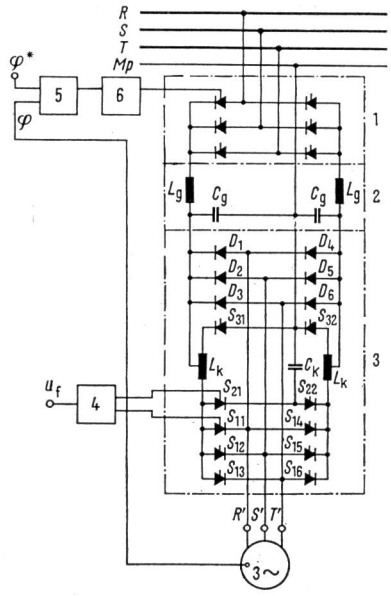
a_1	b_1	c	d_1	D	e	f	k	l
250 ⌀	180 ⌀	16	30 ⌀	150,7 ⌀	215	3	321,7	113

l_2	L_1	L_2
102,5	~ 422	380

Bild 2b
Abmessungen des SIEMOSYN-Reibwalzenmotors

Ruhende Frequenzumformer mit elektronisch arbeitenden Bauteilen

Für die kontinuierliche Drehzahlregelung der kontaktlosen Antriebsmotoren von Spinnspulmaschinen kamen bisher im wesentlichen zwei Ausführungen in Betracht: die mit einem Synchrongenerator gekoppelte drehzahlregelbare Drehstrom-Kommutatormaschine und, bei höheren Ansprüchen an die Dynamik und die Genauigkeit der Regelung, ein aus drehzahlregelbarer Gleichstrommaschine und dem Synchrongenerator bestehender Umformersatz. Da aber die Spannung, die ein Synchrongenerator bei voller Erregung erzeugt, seiner Drehzahl und damit seiner Frequenz proportional ist, haben die Umformersätze den Nachteil, daß die von ihnen gespeisten Antriebe bei kleiner Frequenz auch nur ein kleines Drehmoment und bei der Frequenz Null überhaupt kein Drehmoment mehr abgeben können.



1	Netzgeführter Stromrichter	L_g	Glättungsdrossel
2	Gleichstrom-Zwischenkreis	L_k	Kommutierungsdrossel
3	Selbstgeführter Stromrichter	C_g	Glättungskondensatoren
4	Steuersatz	C_k	Kommutierungskondensator
5	Flußregler	S_{11} bis S_{16}	Hauptstromtore
6	Steuersatz	S_{21}, S_{22}	Kommutierungsstromtore
u_f	Steuerspannung	S_{31}, S_{32}	Begrenzungsstromtore
φ	Fluß-Istwert	D_1 bis D_6	Blindstromdioden
φ^*	Fluß-Sollwert		

Bild 3
Grundsätzliche Schaltung eines über Umrichter mit Gleichstrom-Zwischenkreis und Zwangskommutierung gespeisten SIEMOSYN-Motors

Bei der Entwicklung eines ruhenden Umformers sind die Siemens-Schuckert-Werke deshalb davon ausgegangen, daß gleichzeitig mit der Frequenz auch die Spannung so geändert wird, daß das Kippmoment der gespeisten Motoren konstant ist. Dazu wird zunächst einmal der magnetische Luftspaltfluß eines Motors als analoge Größe des Motormoments mit einer Hilfsschaltung nachgebildet, von der die Drehmoment-Istwerte geliefert werden. Die vom Netz her verfügbare elektrische Energie wird mit einem netzgeführten Stromrichter gleichgerichtet und dann einem Gleichstromzwischenkreis zugeführt. An den Gleichstromkreis ist ein selbstgeführter Stromrichter angeschlossen, der als Wechselrichter arbeitet und alle Motoren mit der vom Steuersatz vorgegebenen Frequenz speist (Bild 3).

Wird dann entsprechend dem gewünschten technologischen Arbeitsablauf der Spinnspulmaschine die Drehzahl der Motoren mit der Frequenz des selbstgeführten Stromrichters über den Steuersatz geändert, so weicht der Drehmoment-Istwert zunächst einmal vom vorgegebenen Sollwert ab. Diese Differenz hat im Flußregler Steuerimpulse auf den netzgeführten Stromrichter zur Folge, die zu der erforderlichen Spannungsänderung an den Motoren führen, so daß der magnetische Luftspaltfluß und das Drehmoment gleichbleiben. Dabei ist die Dynamik und damit die Güte des ausschließlich mit elektronischen Steuerungs- und Leistungsbauteilen arbeitenden Umrichters praktisch durch keine andere Trägheit als die statistische Laufzeit bestimmt, die sich aus der Verzögerung ergibt, mit der die nächsten Zündimpulse der Silizium-Stromtore einem gerade eintreffenden Steuerungsbefehl folgen können.

Der Umrichter mit Gleichstrom-Zwischenkreis und Zwangskommutierung wird für die automatische und kon-

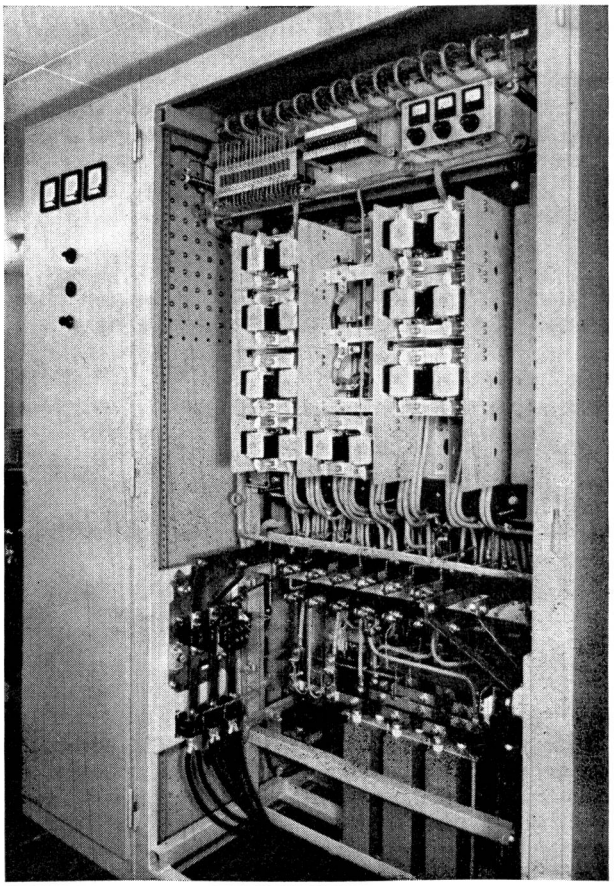


Bild 4
Ruhender Frequenzumformer der Siemens-Schuckert-Werke mit elektronisch arbeitenden Bauteilen

tinuierliche Umrichtung des vom Versorgungssnetz kommenden Drehstroms bei der Speisung von Spinnspulmotoren von einigen bis zu mehreren 100 Hz gesteuert, wobei Frequenz und Spannung einander beliebig zugeordnet werden können (Bild 4). Beim Zuschalten von Motoren treten keine Frequenzeinbrüche wie bei rotierenden Umformern auf. Damit stehen vor allem bei Verwendung von SIEMOSYN-Motoren betriebssichere, wartungsfreie und wirtschaftlich arbeitende Antriebe für Spinnspulmaschinen zur Verfügung.

Dreher weben — der Spannungsausgleich zwischen Offen- und Kreuzfach

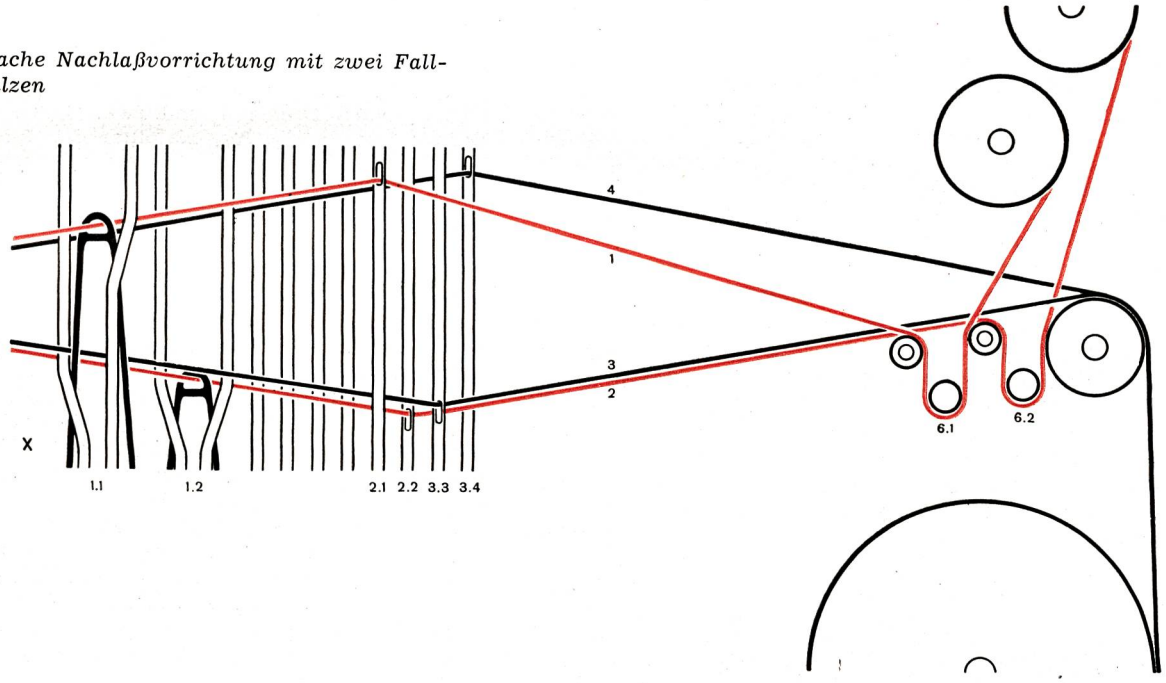
W. Münch, Vizedirektor der Grob & Co. AG, Horgen

(IX. Teil)

Eine weitere Art von Vorrichtungen für den Spannungsausgleich sind die unter Federzug stehenden Nachlaßwellen, die Fallwalzen und die in der Jacquardweberei gebräuchlichen Ausgleichlitzen. Sie können unter der Bezeichnung *negative Nachlaßvorrichtungen* zusammengefaßt werden. Im Gegensatz zu den positiven oder zwangsläufigen Nachlaßvorrichtungen werden diese weder durch die Fachbildevorrichtung noch durch Exzenter betätigt, sondern durch die Dreher selbst. Die auf die Nachlaßwelle wirkende Federkraft oder das Eigengewicht der Fallwalze bzw. der Ausgleichlitzen wird deshalb durch die gewünschte Spannung der Dreher bestimmt.

Fig. X

Negative zweifache Nachlaßvorrichtung mit zwei Fall- und Umlenkwalzen



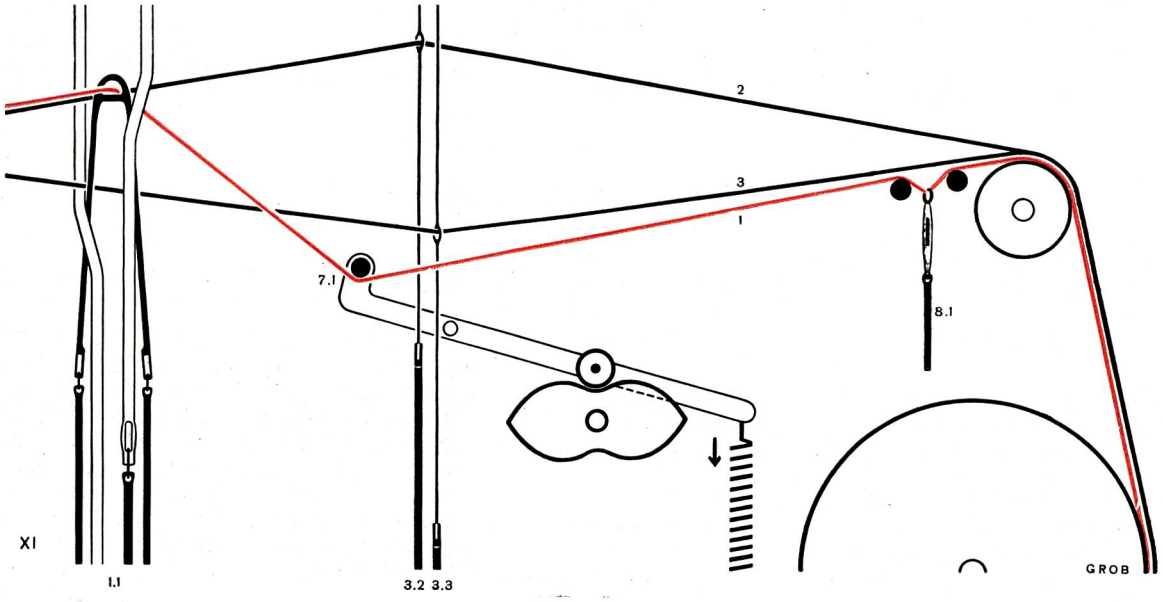


Fig. XI

Jacquard-Dreher mit Aug-Dreherlitzen mit Ausgleichlitzen und positiv gesteuerter Ausgleichschiene

Die negativ wirkenden Nachlaßwellen und Fallwalzen werden allgemein nur für solche Gewebe in Betracht gezogen, deren Dreher weniger gedämmt werden, damit sie zur Erzielung eines ausgeprägten Musterungseffektes die stärker gedämmten Steher weitbogig umschlingen. Unter diesen Voraussetzungen weben die Dreher mehr ein als die Steher und erfordern einen eigenen Kettbaum.

Die unter Federzug stehende *negative Nachlaßwelle* kann anhand der im VIII. Teil dieser Abhandlung veröffentlichten Figur VII erklärt werden. Wenn bei dieser positiven, einfachen Nachlaßvorrichtung die Verbindung zur Schaftmaschine weggelassen wird, so wirkt die Nachlaßwelle 6.1 negativ. Sie wird nunmehr im Kreuzfach durch die Dreher 1 vorgezogen, was allerdings entsprechend schwächere Federn für den Rückzug bedingt.

Die *Fallwalzen* wirken durch ihr Eigengewicht. Die untenstehende Figur X zeigt schematisch deren Anordnung. Die Dreherlitze 1.1 ist im Offenfach, die Dreherlitze 1.2 im Tieffach. Die in die Aug-Halblitzen eingezogenen Dreher 1 und 2 binden unterschiedlich und benötigen darum je eine eigene Fallwalze 6.1 und 6.2. Die nur schwach gedämmten Dreher weben überdies ungleich ein und benötigen je einen eigenen Kettbaum. Die Steher 3 und 4 sind auf demselben Kettbaume wie die in gewöhnlicher Bindung arbeitende Grundkette. Im Kreuzfach heben die Dreher die in der Schlaufe hängende zugehörige Fallwalze, deren höchste und tiefste Stellung durch seitlich angebrachte Führungen begrenzt ist. Je schwächer die Dreher gedämmt sind, um so leichter muß die Fallwalze sein; eine sorgfältige Abstimmung des Gewichtes der Fallwalze mit der Dämmung ist unerläßlich.

Weisen in gewöhnlicher Bindung gewobene Gewebe nur vereinzelte Drehergruppen auf, so ist es unter Umständen sogar möglich, ohne jegliche Nachlaßvorrichtung auszukommen. Wird mit Aug-Dreherlitzen gearbeitet und hat der Dreher einen eigenen Kettbaum, so muß in diesem Falle der Spannungsunterschied zwischen Offen- und Kreuzfach durch die Drehergrundlitze ausgeglichen werden. Diese bleibt auch im Dreher-Offenfach unten und geht nur ins Hochfach, falls die Halblitze ins Tieffach gesenkt wird. Dadurch wird der Dreher in jeder Fachstellung zweimal gewinkelt. Der Ausgleich der beim Wechsel vom Offen- ins Kreuzfach und umgekehrt auftretenden Spannungsunterschiede wird vom Kettbaum übernommen. Zu diesem Zwecke wird er durch Seilbremsen mit beidseitigem Gegengewicht gedämmt. Diese Art der Kettdämmung bewirkt nämlich, daß beim Wechsel des Dreherfaches, wenn sich Dreher und Steher im Mittelfach treffen, der Kettbaum die freiwerdende Kettlänge aufnehmen und bei sich öffnendem Dreherfach wiederum abgeben kann. Diese Kettdämmung erlaubt auch ohne Nachlaßvorrichtung zu arbeiten, wenn Dreher und Steher einen gemeinsamen Kettbaum haben und der Spannungsausgleich zwischen Offen- und Kreuzfach durch die Drehergrundlitze nicht mehr erforderlich ist, weil nun die Steher dafür sorgen, daß der Kettbaum im Offenfach nicht allzustark zurückdreht.

In der Jacquard-Dreherweberei haben die *Ausgleichlitzen* den Spannungsunterschied der Dreher zwischen Offen- und Kreuzfach auszugleichen, wobei diese Aufgabe unter bestimmten Voraussetzungen auch durch eine Ausgleichschiene oder Nachlaßvorrichtung übernommen werden kann. Ueberdies haben sie innerhalb eines Musterrapportes die infolge ungleichen Einwebens der einzelnen Dreher auftretenden Unterschiede in der Spannung auszugleichen.

Die Figur XI zeigt beispielsweise eine Einrichtung mit Dreherlitzen mit Aug-Halblitzen, bei welcher der Ausgleich der beim Fachwechsel auftretenden Spannungsunterschiede durch eine positiv gesteuerte Ausgleichschiene übernommen wird. Die Aug-Dreherlitzen 1.1 sind an Chorschnüren aufgehängt. Am unteren Ende jeder Hebelitze sowie an jedem Schenkel der Halblitze ist ein Jacquardgewicht befestigt. Die dreifädige Drehergruppe umfaßt einen Dreher 1 und zwei Steher 2 und 3. Der Dreher 1 ist in die Aug-Halblitze der Jacquard-Dreherlitze 1.1 eingezogen, läuft unter der Ausgleichschiene 7.1 durch und ist vor dem Streichbaum noch in die Ausgleichlitze 8.1 eingezogen. Die Steher 2 und 3 sind in die Dreherlitze 1.1 und die Steherlitzen 3.2 und 3.3 eingezogen. Der Dreher 1 ist ins Offenfach gehoben und die Ausgleichschiene 7.1 ist in höchster Stellung. Die Ausgleichschiene wird durch eine auf der unteren Stuhl- oder Exzenterwelle angebrachte Doppelhub-Kurvenscheibe angetrieben. Die Ausgleichlitzen 8.1 bestehen aus einer Glasöse, durch die der Dreher gezogen wird und an welcher mit einer Garnschlinge ein Jacquardgewicht befestigt ist. Vorteilhaft werden die Schlingen auf Führungsschienen aufgereiht, damit die Ausgleichlitzen nicht vorgezogen werden oder bei Bruch des Drehers hinunterfallen. Jeder Dreher benötigt eine eigene Ausgleichlitze, wobei diese je nach Reihdichte auf mehrere Reihen verteilt werden. Auch Jacquard-Aug-Halblitzen oder Kettfadenwächter-Lamellen können als Ausgleichlitzen dienen.

Wird mit Schlitz-Dreherlitzen gearbeitet, die einzeln durch das Jacquardchor gesteuert werden, so muß die Ausgleichlitze ebenfalls den Spannungsunterschied zwischen Offen- und Kreuzfach ausgleichen. Nur wenn die Schlitz-Dreherlitzen auf Dreherschäften aufgereiht sind, besteht die Möglichkeit, eine Nachlaßwelle zu verwenden.

(Fortsetzung folgt)

Färberei, Ausrüstung

QUIKOTON

Das neue Bügelfreiverfahren von F. M. Hämmerle

Eine neue Bügelfreiausrüstung für Baumwolle als Ergebnis einer intensiven Forschungstätigkeit im Textilwerk F. M. Hämmerle, Dornbirn, hat internationales Aufsehen erregt. Das von Dr. Konrad Prett und Karl Thurnher entwickelte Verfahren beruht auf einer Quervernetzung der Zellulosemoleküle durch sogenannte Reaktantharze in einer Vollkommenheit, die als Maximum des Erreichbaren betrachtet wird. Während die bisher angewandten Methoden durch Einlagerung von Kunstharzen in die Baumwollfaser erheblich die Scheuerfestigkeit der Gewebe beeinträchtigen, gelang es beim neuen Verfahren, die sonst unausbleibliche Versprödung der Faser zu vermeiden. Die natürliche Elastizität und weitgehend auch die Scheuerfestigkeit bleiben erhalten. Das Bekleidungsphysiologische Institut Hohenstein in der Bundesrepublik Deutschland unterwarf die nach dem österreichischen Verfahren ausgerüsteten Baumwollgewebe einer eingehenden Prüfung. Die Messung der Knittererholung erfolgt an Stoffstreifen, die in der Mitte gefaltet und eine gewisse Zeit lang mit einem Gewicht belastet werden. Ein Gewebe behält nach dem Herausnehmen, obwohl es aufspringt, eine Knickung, bildet also einen Winkel. Je größer der Winkel, um so weniger knittert der Stoff. Ein Gewebe aus normaler Baumwolle behält üblicherweise, trocken gefaltet und Naßknittererholung ist kleiner und mißt sogar 32°. Die bisherigen Bügelfreiverfahren haben den Trockenwinkel

auf 135°, den Naßwinkel auf 130° verbessert und also eine beachtliche Knitterfreiheit erreicht. Das unter dem Namen QUIKOTON geschützte, neue österreichische Ausrüstverfahren ergab an den in Hohenstein überprüften Probestücken 132° im trockenen und 170° im nassen Zustand. Praktisch bedeutet dieser hohe Winkel der Naßknittererholung, daß Falten nach dem Waschen bis auf einen kaum sichtbaren Rest verschwinden und der Stoff glatt wird, ohne ihn bügeln zu müssen. Die interessanteste Tatsache aber ist die erzielte Scheuerfestigkeit von Quikotongeweben. Der Substanzverlust beträgt im Scheuerprüfer 8 %, während bei anderen Ausrüstungen im gleichen Zeitraum bis zu 40 % des Gewebes weggescheuert sind. Die österreichische Textilforschung hat sich mit dieser Leistung auch international einen Namen gemacht.

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon/Schweiz

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

Das Arboner Unternehmen war in der Lage, in Hannover praktisch sein ganzes Fabrikationsprogramm des Sektors Textilmaschinenbau vorzuführen. Dem allgemeinen technischen Fortschritt Rechnung tragend, entwickelten die Ingenieure in Arbon wiederum eine Reihe von Neukonstruktionen, während bewährte Maschinentypen dank den weitgehend verbesserten Details die Aufmerksamkeit der Fachleute fanden. Die ausgestellte Typenreihe setzte sich zur Hauptsache wie folgt zusammen:

Kunstseiden-Automaten-Webmaschine 1schützig, 170 cm, Typ 100W mit UNIFIL

Die Kombination mit dem Spulapparat und Garnrestenabzug Pat. UNIFIL (Leesona) kommt in erster Linie dort zum Zug, wo es gilt, das zu verarbeitende Schußmaterial bestmöglichst zu schonen. Dazu gehören vor allem rohe oder farbige Kunstseidengarne und Chemiefasern, welche zufolge ihrer Struktur beim Großraummagazin unüberwindliche Schwierigkeiten verursachen.

Kunstseiden-Buntautomaten-Webmaschine 4schützig, 130 cm, Typ 100W mit neuem Schachtelmagazin

Erstmals demonstrierte SAURER die Verarbeitung eines heiklen 70 den. Nylonfadens zu Regenmantelfutterstoff mit dem Schachtelmagazin. Das in der Praxis für Baumwolle, Zellwolle und Wolle bestens bewährte 4- und 6-Farben-Schachtelmagazin ist modernisiert worden.

Frottier-Automaten-Webmaschine 1schützig, 180 cm, Typ 100W mit Kastenlader

Dieser Automat war mit einer Verdol-Jacquardmaschine von 896 Platinen für Hoch- und Tieffach mit Sparvorrichtung sowie mit einer elektrisch gesteuerten Nameneinwebmaschine HUTTWIL kombiniert. Die 4 Grundschäfte werden durch eine Exzentermaschine angetrieben. Die HUTTWILER Maschine wird über ein separates Kommandogerät dirigiert und kann mittels eines eigenen Chores Namen oder Buchstaben in das Gewebe einweben. Umstellungen erfolgen rasch mit Steckkontakten. Ein neuer Steuerapparat gestattet nun erstmals, die Jacquard-Querbordüre ohne Unterbruch über die ganze Stoffbreite einzuweben.

Automaten-Webmaschine 1schützig, 120 cm, Trommelmagazin, Typ 100 WT mit neuer Schaftmaschine

Auf dieser schnellaufenden Automaten-Webmaschine wurde eine Phantasie-Halbpopeline von 14 Schäften mit einer Tourenzahl von 220 U/min gewoben. Mit der zwangläufigen 12 mm Doppelhub-Exzenter-Schaftmaschine zeigte SAURER eine weitere, bedeutende Neukonstruktion. Aus dem Funktionsbericht entnehmen wir, daß die Messer über Doppelexzenter und zwei Außenrollen angetrieben werden. Die neuen Doppelplatinen (Zug- und Stoßplatinen) sind für das ruhige und präzise Arbeiten verantwortlich. Sinnreich ist die Schaftgleichstellung für Mittel-, Hoch- oder Tieffach konstruiert. In das Gestell 100WT lassen sich 25 Schwingen in 12 mm Teilung einbauen.

Automaten-Webmaschine 1schützig, 120 cm, Kastenlader, Typ 100W

Auf diesem Schnelläufer, an welchem mit einer Exzentermaschine 10 Schäfte angetrieben werden, zeigte SAURER seinen neuen Kastenlader (Box-Loader). Die formschöne Neukonstruktion arbeitet bei einer Drehzahl von 240 U/min ruhig und sicher. Es kommen normale Spulenkistchen mit einem Fassungsvermögen von z. B. 90 Spulen, 30×210 mm, mit Spitzenreserve zum Einsatz.

Buntautomaten-Webmaschine 6schützig, 180 cm, Typ 100W mit 14 mm Schaftmaschine

Der vor vier Jahren erstmals an der Mailänder Messe gezeigte 6-Farben-Buntautomat hat sich inzwischen gut eingeführt. Viele Buntweber sind damit in der Lage, ihr Sortiment zu erweitern und die Rentabilität des Betriebes zu verbessern. Am Wechselgetriebe hat sich praktisch nichts geändert, dagegen ist das Schachtelmagazin in gleicher Weise wie beim 4-Farben-Typ modernisiert worden. Die 6 Kanäle fassen zusammen nicht weniger als bis zu 108 Schußspulen mit Spitzenreserve.

Buntautomaten-Webmaschine 4schützig, 130 cm, Typ 100WT, Schachtelmagazin, mit neuer 12 mm Schaftmaschine

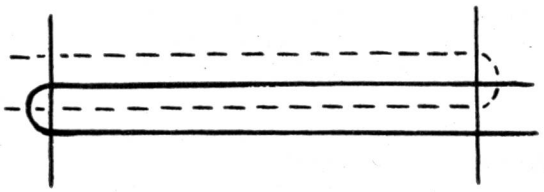
Mit 208 U/min wurde auf den enormen technischen Fortschritt im Sektor Buntautomaten-Webmaschine effektvoll hingewiesen. Dank der Anwendung von Leichtmetall und einiger technischer Konstruktionsverfeinerungen ist diese hohe Leistung möglich geworden. Die 12 Schäfte, die für Sporthemden-Dessins aus Baumwolle-Ne. 40/2 Kette und 14/1 Schuß erforderlich sind, werden von der neuen, zwangläufigen Exzenter-Schaftmaschine ruhig und präzis angetrieben.

Automatische, spulenlose Webmaschine Typ G 1 / 110 cm

Zum erstenmal führte die Firma SAURER eine spulenlose Automaten-Webmaschine von hoher Leistung vor. Beim Typ G 1, wie die Maschine bezeichnet wird, handelt es sich um einen 1:1-Schußmischer.

Arbeitsweise: Der Schußeintrag erfolgt von links und von rechts direkt ab großen Konen. Ein kleinerer Mit-

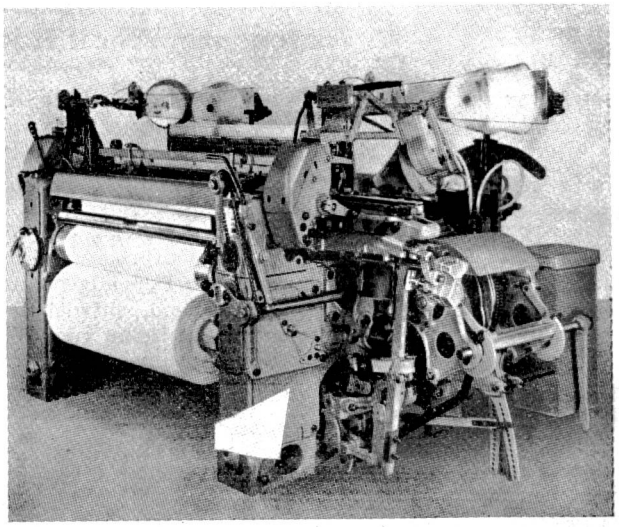
nehmerschützen trägt den Schußfaden beidseitig in *«Haarnadelform»* ein, nachdem er vorgängig auf einer *Meßtrommel* auf die richtige Eintragslänge dosiert worden ist.



Gleich nach dem Verlassen des Schützens wird der Faden von einer Saugdüse übernommen und während des Blattanschlages in gestrecktem Zustand gehalten. Die Breithalterscheren trennen die Fäden zwischen Düse und Stoffkante so ab, daß noch 3—4 mm lange Fadenenden längs der Webkante bleiben. Die notwendige Saugluft wird von zwei am Ständer montierten *Kolbenpumpen* und Druckbehältern über Steuerventile den jeweiligen Saugdüsen zugeführt. Die Grundmaschine und einige weitere Elemente sind vom 100W-Typ übernommen worden. Die Abmessungen der G 1-Maschine gehen nicht über diejenigen einer konventionellen Webmaschine gleicher Blattbreite hinaus.

Das Einsatzgebiet der G 1-Maschine ist die Uniweberei. Als 1:1-Schußmischer rechnet man ihm gute Chancen auch für den Sektor Streichgarn und Kunstseide aus. Die hohe Drehzahl und der Wegfall der Spulerei sichern ihr ihre Wirtschaftlichkeit. Die G 1-Maschine mit einer Blattbreite von 110 cm hat eine Leistung von 280 U/min. Die Schäfte, deren Hub nur noch etwa zwei Drittel gegenüber dem 100W-Typ ausmacht, werden mit einer normalen Exzentermaschine angetrieben. In Hannover wurde ein Finette aus Ne. 20/1 Baumwolle in 2:2-Köperbindung abgewoben.

Ergänzt war dieses umfassende Fabrikationsprogramm durch die *mehrgängige Bandwebmaschine Typ 22Ba-62*, die *eingängige Bandwebmaschine Typ 24B*, die *eingängige Bandwebmaschine Typ 60B* mit bis zu 700 Schuß/min Tourenzahl. Im Stickereisektor demonstrierte Saurer eine Punchmaschine 48/4 Rapport mit angebauter Kontrollstickmaschine, auf der der Ausfall des Musters ersichtlich ist, das im Moment gepuncht wird. Die Dessinkarten selber dienen zur Steuerung der bekannten SAURER-Automaten-Schiffchenstickmaschinen Typ 2S-55, die in 10 bzw. 15 Yards gebaut werden und wegen ihrer Präzision Weltruf genießen.



Automatische, spulenlose Webmaschine Typ G 1

10. INTERSTOFF-Fachmesse

Schlußbericht

Die 10. INTERSTOFF-Fachmesse (26. bis 29. November 1963) stand bis zuletzt im Zeichen einer allgemeinen und breitgestreuten Dispositionsfreudigkeit. Nach endgültiger Auszählung verteilte sich das Angebot auf 311 Ausstellerfirmen, darunter 140 deutsche und 171 ausländische Hersteller aus Europa und den USA. Bei dieser Beschickung aus allen Sparten der Weberei, Wirkerei, des Stoffdrucks und der Veredelung, zu denen sich noch modisches und technisches Zubehör für die Verarbeitungsstufen gesellte, trat unbeschadet der schon bisher repräsentativen Zusammensetzung der Ausstellerschaft eine markante Bereicherung des in- und ausländischen Angebots durch eine ganze Reihe renommierter Firmen ein, die teilweise erstmalig mit ihren Winterkollektionen auf der INTERSTOFF erschienen waren. Die Besucherzahl stieg erneut, wenn auch nur leicht, auf insgesamt 8991 Verarbeiter und Einkäufer, gegenüber 8862 an der vergleichbaren 8. INTERSTOFF im Dezember 1962. Daran waren Inlandskunden mit 6136 (im Vorjahr 6433) beteiligt, während aus dem Ausland 2855 (2429) Interessenten aus 35 europäischen und überseeischen Ländern erschienen waren. Besonders bemerkenswert daran war die Steigerung des Auslandsbesuchs. Nach der Zahl der ausländischen Einkäufer belegten diesmal die Niederlande, die Schweiz, Frankreich, Oesterreich, Großbritannien, Schweden, Belgien, Norwegen, Dänemark und Italien die ersten zehn Plätze. Die Geschäftsentwicklung in den Messetagen spiegelte bei lebhafter Ordertätigkeit von deutscher wie internationaler Seite allgemeinen Optimismus für eine anhaltend gute Marktentwicklung wider.

Literatur

«Schweizerischer Zeitschriften- und Fachblätter-Katalog» — Soeben ist die neueste Ausgabe des «Zeitschriften- und Fachblätter-Kataloges» des VSA erschienen. Es wurde darin allen Aenderungen Rechnung getragen, die seiner Redaktion bis zum 1. September 1963 bekanntgegeben worden sind. In diesem handlichen Nachschlagewerk sind in übersichtlicher Weise alle Publikationen enthalten, die bestimmte Sach- und Interessengebiete betreffen. Da sich die bisherige Form der Einteilung in der Praxis sehr gut bewährt hat, wurde sie für die neue Ausgabe übernommen. Der «Zeitschriften- und Fachblätter-Katalog» dürfte alle Erwartungen erfüllen, die der Benützer an ein solches Werk stellen kann. (Verband Schweizerischer Annoncen-Expeditionen, Postfach 748, Zürich 22)

Messe-Programm 1964

8. bis 9. Februar	Hamburg	71. Norddeutsche Textil- und Bekleidungsmesse mit DOB-Musterung
16. bis 20. Februar	Frankfurt a/M	Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse
20. bis 25. Februar	Zürich	Exportwoche Zürich (Nachmusterung Frühjahr/Sommer)
24. bis 28. Februar	London	Internationale Herren- und Knabenbekleidungsmesse
2. bis 13. März	Berlin	55. DOB-Durchreise (Hauptmusterung Herbst/Winter 1964/65)
3. bis 8. März	Herning	Textilmesse Herning/Dänemark
6. bis 10. März	Gent	Textirama Fachmesse
8. bis 11. März	Frankfurt a/M	DOB-Nachmusterung Frühjahr/Sommer 1964
14. bis 22. März	Göteborg	64. Internationale Ausstellung für Heimtextilien und Bettenausrüstungen
15. bis 18. März	Düsseldorf	60. Internationale Verkaufs- und Modewoche (Hauptmusterung Herbst/Winter 1964/65)
15. bis 22. März	Wien	Internationale Frühjahrsmesse
5. bis 9. April	München	Modewoche München (Hauptmusterung Herbst/Winter 1964/65)
9. bis 24. April	Zürich	43. Schweizer Exportwoche (Hauptmusterung Herbst/Winter 1964/65)
11. bis 21. April	Basel	48. Schweizer Mustermesse
12. bis 19. April	Turin	SAMIA Internationaler Salon für Fertigkleidung
12. bis 25. April	Mailand	42. Internationale Mailänder Mustermesse
13. bis 23. April	Berlin	56. DOB-Durchreise Berlin (Nachmusterung Herbst/Winter 1964/65)
19. bis 22. April	Paris	XV. Semaine de la boutique
19. bis 24. April	Frankfurt a/M	DOB-Hauptmusterung Herbst/Winter 1964/65
26. April bis 5. Mai	Hannover	Industriemesse
26. bis 30. April	Düsseldorf	61. Internationale Verkaufs- und Modewoche (Nachmusterung Herbst/Winter 1964/65)
30. April bis 11. Mai	Brüssel	37. Internationale Messe Brüssel
30. April bis 25. Okt.	Lausanne	EXPO Schweizerische Landesausstellung
3. bis 5. Mai	Stuttgart	DOB-Schau Killesberg
9. bis 10. Mai	Hamburg	DOB-Schau Hamburg
16. Mai bis 1. Juni	Paris	Internationale Messe Paris
18. bis 23. Mai	Mailand	MITAM Spezialmesse für Stoffe und Heimtextilien
21. bis 25. Mai	Paris	MTI Marché du Textil International
24. bis 26. Mai	Nürnberg	22. Textilmusterung Nürnberg
26. bis 29. Mai	Frankfurt a/M	11. Interstoff-Fachmesse für Bekleidungstextilien
11. bis 19. Juli	Dornbirn	Export- und Mustermesse mit internationaler Textilmesse
2. Hälfte August	Köln	Internationale Herren-Mode-Woche in Verbindung mit der Bekleidungsmaschinen-Ausstellung
20. bis 25. August	Zürich	44. Schweizer Exportwoche (Nachmusterung Herbst/Winter 1964/65)
30. August bis 3. Sept.	Frankfurt a/M	Internationale Frankfurter Herbstmesse
7. bis 15. September	Berlin	57. DOB-Durchreise Berlin (Nachmusterung Herbst/Winter 1964/65)
12. bis 13. September	Hamburg	72. Norddeutsche Textil- und Bekleidungsmesse mit DOB-Musterung
13. bis 15. September	Frankfurt a/M	DOB Frankfurt (Nachmusterung Herbst/Winter 1964/65)
13. bis 20. September	Wien	Internationale Herbstmesse
17. bis 20. September	Düsseldorf	62. Internationale Verkaufs- und Modewoche (Nachmusterung Herbst/Winter 1964/65)
27. Sept. bis 4. Oktober	Frankfurt a/M	Internationale Fachausstellung «Wäscherei - Chemischreinigung - Färberei»
4. bis 8. Oktober	München	Modewoche München (Hauptmusterung Frühjahr/Sommer 1965)
8. bis 23. Oktober	Zürich	45. Schweizer Exportwoche (Hauptmusterung Frühjahr/Sommer 1965)
12. bis 22. Oktober	Berlin	58. DOB-Durchreise Berlin (Hauptmusterung Frühjahr/Sommer 1965)
Mitte Oktober	Turin	SAMIA Verkaufsmesse der Bekleidungsindustrie
15. bis 18. Oktober	Köln	4. Internationaler Wäsche- und Miedersalon
18. bis 22. Oktober	Frankfurt a/M	DOB Frankfurt (Hauptmusterung Frühjahr/Sommer 1965)
25. bis 29. Oktober	Düsseldorf	63. Internationale Verkaufs- und Modewoche (Hauptmusterung Frühjahr/Sommer 1965)
1. bis 3. November	Stuttgart	DOB-Schau Killesberg
24. bis 27. November	Frankfurt a/M	12. Interstoff-Fachmesse für Bekleidungstextilien

Marktberichte

Baumwolle

P. H. Müller

Auf Grund von Schätzungen des «International Cotton Advisory Committee» wird der *Baumwoll-Welthandel* in der laufenden Saison 1963/64 die letztjährigen hohen Umsätze von 15,8 Millionen Ballen voraussichtlich überschreiten, was auf folgende Faktoren zurückgeführt werden kann:

1. Die Lager der Importländer waren mit einem Bestand von 5,7 Millionen Ballen am 1. August 1963 derart tief — weniger als vier Monate Verbrauch, Basis Saison 1962/63 —, daß deren Bestände kaum mehr herabgesetzt werden dürfen. Im Gegenteil wird damit gerechnet, daß bei jeder geringfügigen Aenderung der Lage eine Vergrößerung des Lagerbestandes angestrebt wird.
2. Tatsache ist, daß der Baumwollverbrauch in verschiedenen Ländern zugenommen hat, und die momentane Lage weist darauf hin, daß sich diese Erscheinung noch weiterhin verbreitet, was zu einem Baumwoll-Mehrverbrauch führen würde.

Auf Grund der momentanen Einschätzungen werden die USA voraussichtlich in der laufenden Saison 1963/64 rund 5 Millionen Ballen exportieren, im Vergleich zu 3,4 Millionen Ballen in der Vorsaison. Vorhin wurde bereits darauf hingewiesen, daß mit Ausnahme der Sowjetunion, Osteuropas und der Volksrepublik China die Lagerbestände in den meisten Baumwollimportländern auf ein Minimum herabgesunken sind, weshalb mit all diesen Ländern eher mit größeren Umsätzen zu rechnen ist. Mit der Sowjetunion, mit der Volksrepublik China und mit den östlichen Ländern, die bis jetzt 62 % der Baumwollexporte Aegyptens und ungefähr einen Drittel der Sudanexporte aufnahmen, ist mit noch größeren Käufen von langstapliger feiner Baumwolle zu rechnen.

In *amerikanischer Saat,* mit ihren Ausweichmöglichkeiten in andere Provenienzen, war die Preistendenz in den USA in letzter Zeit schwach. Allerdings muß hiezu erwähnt werden, daß es sich bei dieser Erscheinung um die mittleren bis niederen Qualitäten handelte: «middling» und tiefer. Die Preise der höheren Qualitäten «goodmiddling» und «strictmiddling» waren und blieben fest bis sehr fest. In den führenden Baumwollkreisen wird diese Entwicklung auch für die Zukunft als maßgebend angesehen: In den nächsten Monaten werden die Preise der hohen Qualitäten «middling» und höher kaum zurückgehen, sondern eher fester werden, dagegen ist eine weitere Abschwächung der Preistendenz der übrigen Qualitäten amerikanischer Saat: «middling» und tiefer, nicht ausgeschlossen.

Es ist vielleicht noch verfrüht, auf das zur Debatte stehende neue amerikanische Baumwollgesetz, das vom Repräsentantenhaus angenommen worden ist, aber noch den Senat zu passieren hat, näher einzugehen. Interessant dabei, und gewisse Richtlinien für die Zukunft gebend, ist die Planung des Stützungspreises gegenüber den Farmern. Nach dem neuen Gesetzesentwurf würde der Stützungspreis während der nächsten drei Jahre von 32.50 Cents auf 29 Cents je lb gesenkt. Ob das Gesetz angenommen oder verworfen wird, so kann angenommen werden, daß ab Saison 1964/65 der Stützungspreis herabgesetzt wird, und zwar vermutlich auf die Basis von 29 Cents je lb.

Unter anderen haben wir als Ausweichmöglichkeit in *amerikanischer Saat* die *Mexico-Baumwolle.* Zwischen der Volksrepublik China und Mexico wurde das erste größere Geschäft mit 16 000 Ballen Mexico-Baumwolle im Werte von 1,4 Millionen Dollars abgeschlossen. In China erwartet man diese Saison überhaupt eine schlechte Baumwollernte, so daß von dieser Seite voraussichtlich noch größere Käufe bevorstehen.

Dem Verbraucher ist nicht unbekannt, daß bei anderen Provenienzen auch gewisse Schwierigkeiten zu überbrükken sind. So gibt es Verbraucher, die die *türkische Baumwolle* nicht genügend gereinigt finden und bei dieser über zu viele Fremdkörper klagen. Auch seien die Ballen zu groß, was die Fracht- und Lagerspesen erhöhe. Die größten Abnehmer türkischer Baumwolle sind Italien, England, Belgien, Portugal und Deutschland; Bulgarien liefert in Kompensation Rohre aus Gußeisen. Die *brasilianische Baumwollbewirtschaftung* läßt die zukünftige Entwicklung noch nicht erkennen, da die Baumwollpflanzer einen Basis-Mindestpreis von 2080 Cruzeiros je Arroba von 14,69 kg verlangen, gegenüber dem bewilligten Mindestpreis von 1540 Cruzeiros. Je nach dem Ausgang dieses Kampfes wird sehr wahrscheinlich die Größe des Anpflanzungsareals ausfallen. In *Iran* sind die guten Qualitäten im allgemeinen verkauft, so daß weitere Verkäufe nur schleppend vor sich gehen.

In *extra-langstapliger Baumwolle* ist die offizielle Baumwollpolitik *Aegyptens* wie folgt festgelegt:

1. Feste Ankaufspreise in jeder Saison, die den Pflanzern einen ausreichenden Verdienst garantieren. Allmähliche Ausdehnung des genossenschaftlichen Baumwollabsatzes, wie er jetzt in vier Provinzen gehandhabt wird, auf ganz Aegypten.
2. Die Belieferung der inländisch-ägyptischen Textilindustrie nach deren jeweiligem Bedarf.
3. Förderung der Baumwollausfuhren nach allen Ländern zu einheitlichen Preisen, in Uebereinstimmung mit dem Weltmarktniveau.

In diesem Zusammenhang darf vielleicht noch erwähnt werden, daß die Sowjetunion und die Ostblockländer sehr an hochwertiger ägyptischer Baumwolle interessiert sind, teilweise als Ausgleich ihrer Investitionen für den Assuan-Damm. Der Anteil der kommunistischen Länder betrug in der Saison 1962/63 nicht weniger als 65,26 %. Die ägyptische Regierung plant jedoch für die nächste Saison 1963/64 eine Verteilung von 40 % für die kommunistischen Länder, 40 % für Westeuropa und 20 % für die übrige Welt wie Japan, Indien usw.

Bekanntlich sind die guten Qualitäten des *Sudans* verkauft. Hohe Schäden traten infolge der Wetterverhältnisse und der Ratten auf den Feldern ein, so daß sowohl der Ertrag als auch die Qualitäten unbefriedigend ausfielen. Die *Peru-Pima-Baumwolle* mit einem ungefähren Ertrag von 180 000 bis 185 000 Ballen vermag das Fehlquantum nicht zu ersetzen.

Infolge dieser angespannten statistischen Lage ist die Preistendenz der *extra-langstapligen Baumwolle* sehr fest und wird bis zur nächsten Saison so bleiben, um so mehr als Aegypten für die Saison 1963/64 eine Herabsetzung des Anpflanzungsareals der extra-langstapligen Flocke um 10 % gegenüber der Saison 1962/63 plant.

In den *kurzstapligen Baumwolle,* in der als Lieferant sozusagen nur noch Pakistan in Frage kommt, treffen die Ankünfte aus den verschiedenen Distrikten Sind, Bahawalpur und Punjub langsam und mit großer Verspätung ein. Die Lage hat sich nicht geändert, die hohen Qualitäten

sind nur schwer erhältlich und zahlen ziemliche Prämien. Vor der nächsten Ernte Herbst/Winter 1964/65 wird diese Lage kaum ändern.

Diese sich seit langem abzeichnende, anhaltend feste Tendenz am internationalen Baumwollmarkt rief bei der Käuferschaft oft eine zurückhaltende Stellung hervor. Viele Verbraucher haben zu lange gewartet, um ihren Bedarf zu decken und zahlen die neuen Preise nur zögernd. Infolge dieser Lage ist naturgemäß vor allem hochgradige Baumwolle gefragt.

Die *Weltspindelzahl* hat keine großen Veränderungen erfahren. Es handelt sich um eine gewisse Verschiebung: In Europa werden viele außer Betrieb gesetzt, dagegen gab es Neuinstallationen in Asien und Afrika. Jedoch fiel die Zahl der arbeitenden Spindeln von 118 141 Millionen im Jahre 1961 auf 116 675 Millionen im Jahre 1962, wobei auch die Spindeln Afrikas und Asiens nicht voll ausgenützt wurden. In volkswirtschaftlichen Kreisen wies man stets darauf hin, daß die Textilproduktion in den Ländern mit hohem Lebensstandard weniger zunimmt als die Produktion der übrigen Industrie. Interessanterweise machen aber auch Länder, deren Verhältnisse ganz anders geartet sind, ähnliche Erfahrungen. *Japan* sucht momentan einen Weg, aus dieser Schwierigkeit herauszukommen.

In *Hongkong* steigen die Preise und Löhne infolge des großen Touristenverkehrs derart, daß sich der Lebensstandard vollkommen zu verschieben beginnt. Es gibt nur noch wenige vereinzelte Produkte, die preiswert sind. Textilien gehören nicht mehr dazu, und bald werden sich alle Preise ausgleichen. Die Entwicklung, die wir in unseren Berichten so oft voraussagten, ist bereits in vollem Gange.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Eine bemerkenswerte Konsolidierung kennzeichnete bei gleichzeitigem Abbröckeln der aufgetriebenen Spitzenpreislagen Ende November den Verlauf der Auktionen auf den internationalen Wollplätzen. Bei feinen und superfeinen Merino-Qualitäten kam es zu leichten Abschlägen, und auch in den anderen Spitzenpreislagen zeichnete sich eine deutliche Tendenz zugunsten der Abnehmer ab. Die Hauptkäufer waren wiederum die Ostblockstaaten und Japan, doch trafen auch aus dem Kontinent beachtliche Dispositionen ein, wogegen England, den vorliegenden Berichten zufolge, nicht in die Versteigerungen eingriff. Anfangs Dezember standen in Australien insgesamt 112 000 Ballen zur Verfügung, davon 62 000 Ballen in Sydney und 50 000 Ballen in Adelaide. Neuseeland brachte in Invercargill 26 000 und in Christchurch ebenfalls 26 000 Ballen auf die Auktion. Die südafrikanischen Angebote lagen im Rahmen der vorhandenen Dispositionsmengen.

Laut «Wool Intelligence» war die Weltwollindustrie auch im 3. Quartal des laufenden Jahres gut beschäftigt, wobei der Schurwollverbrauch der wichtigsten zehn Länder mit 225 000 Tonnen (gewaschen) gegenüber dem vorangegangenen Quartal zwar um 6 % niedriger, gegenüber dem Vergleichsquartal 1962 jedoch um 6 % höher lag. Nimmt man die arbeitstägliche Verbrauchsrate zum Vergleich, so war der Schurwollverbrauch sogar um 1 % höher als im 2. Quartal. Allerdings war die Entwicklung sehr unterschiedlich. In Japan war die tägliche Verbrauchsrate um 14 % höher als im 2. Quartal, in Belgien betrug die Steigerung sogar 21 %, in anderen Ländern war sie jedoch rückläufig, wie z. B. in den USA, wo sie um 5 % unter dem Niveau des 2. Quartals lag. Immerhin stieg der Anteil der Schurwolle am Gesamtfaserverbrauch der Wollindustrie von 58 % im 2. Quartal auf 60 % im 3. Quartal. Die Produktion von wollenen Kammzügen war in den ersten drei Quartalen 1963 um 2 % höher als im selben Zeitraum des Vorjahres, die Wollgewebeerzeugnisse lagen dagegen um 1 % niedriger.

In jüngerer Zeit ist Japan bestrebt, mit seinen Wollerzeugnissen auf dem internationalen Markt Fuß zu fassen. Die Bank von Japan gewährt zu diesem Zweck Kredite bis zu 85 % des Exportwarenwertes und übernimmt auch Exportgarantien.

*

Am japanischen Rohseidenmarkt war die Tendenz anfangs Dezember stetig, nachdem es vorher zu einer scharfen Abwärtsbewegung gekommen ist, da die ursprünglich als Käufer auftretenden Firmen ihre Engagements unerwartet liquidierten. Anschließend setzte sich aber wieder ein stetiger Grundton durch, was auf Berichte zurückzuführen ist, denen zufolge die Haspelanstalten in den Provinzgebieten ungefähr 3000 Ballen Rohseide mit Hilfe der Handelsbanken aus den vorhandenen Beständen ausklammern wollten, um sie später an die Rohseidenexport-Holdinggesellschaft zu verkaufen, falls der Preis auf 4500 Yen je Kilo zurückgehen sollte. Gleichzeitig verlautete, daß die Handelsanstalten in den Hauptzentren der japanischen Seidenwirtschaft ihren Betrieb vom 25. Dezember 1963 bis zum 15. bzw. 20. Januar 1964 einstellen würden, um damit die Produktion einzuschränken. Nach Mitteilung der Verlader machte sich auf ermäßigtem Preisniveau auch eine rege Exportnachfrage geltend.

Kurse

	20. 11. 1963	11. 12. 1963
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	137.—	137.—
Crossbreds 58" ∅	117.—	117.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	103.—	105.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	126,6—127	120,7—121
Seide		
New York, in Dollar je lb	6.33—7.35	6.08—7.15
Mailand, in Lire je kg	9900—10200	9600—10200
Yokohama, in Yen je kg	4760.—	4700.—

Literatur

OFA-Wandkalender 1964 — Der neue Wandkalender der Orell Füssli-Annoncen AG bringt als Kalenderbild ein Werk des Zürcher Künstlers Max Hegetschweiler. Die sorgfältig gedruckte Farblitho zeigt einen normannischen Fischerhafen. Während der Ebbe, die am Aermelkanal sehr ausgeprägt ist, liegen die Fischerboote auf dem Trockenen und warten darauf, daß ihnen die Flut die Ausfahrt wieder erlaubt. In dem 1951 entstandenen Bild kommt die virtuose und frische Aquarelltechnik des Malers voll zum Ausdruck. — Die abreißbaren Monatsblätter, die einen guten Ueberblick über den laufenden und den kommenden Monat geben, wurden auch in diesem Jahr beibehalten. Die Blätter enthalten u. a. auch wieder Hinweise auf die großen schweizerischen Messen und Ausstellungen sowie ein zweckmäßiges Jahreskalendarium.

«Textiles Suisses» 4/1963 — Die vierte Ausgabe dieser repräsentativen Zeitschrift über die schweizerische Textilindustrie wird mit «Modenotizen aus Paris» eröffnet. Der unter dem Pseudonym «Gala» schreibende Verfasser berichtet, daß vor rund 50 Jahren die Pariser Couture in einer bequemen und verschwenderischen, vielleicht auch langweiligen Tradition lebte. Callot, Worth, Paquin, Doucet, Cheruit u. a. kreierten prunkvolle Kleider für eine sehr traditionsbewußte Elite. Dann kam Paul Poiret, der alles umwälzte. Er entwarf gewagte Kleider mit nie dagewesenen Schnitten, mit unerwarteten Farbenzusammenstellungen — die Formen entsprachen keinen Gesetzen. Alles war neu! Die Presse bemächtigte sich der Neuheiten, gefolgt von den Chansonniers. Und nun frägt Gala, warum er all dies erzähle? Die Antwort: Beim Anblick der Mannequins, die die Neuheiten dieser Saison vorführten, war er erstaunt, überrascht, ja schockiert: Mützen, die einem Roman von Jules Verne entnommen sein könnten; bis oberhalb der Knie bestiefelt wie Hochseefischer; dicke, mit überladenen Stickereien verzierte Strümpfe und vieles andere mehr. Heute betrachtet Gala das «Ueberraschtsein» als Fehler — es sei eine Alterserscheinung — und bricht damit eine Lanze für die jungen Couturiers, die nicht mehr die Gefangenen eines Stiles sind. Die jungen Kreateure erneuern die Mode viel schneller.

Mit diesen Ausführungen will Gala auf die volkswirtschaftliche Bedeutung der Mode hinweisen, und in diesem Sinne wirkt auch die vierte Ausgabe 1963 von «Textiles Suisses». Seide aus Zürich, Stickereien aus St. Gallen, Schweizer Tricots in Paris, ergänzt durch Beiträge einzelner Firmen, bedruckte und bestickte Taschentücher, 43. Exportwoche des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, 50 Jahre Schweizerische Tüllindustrie, Schweizer Schöpfungen und vieles andere mehr beweisen die wirtschaftliche Seite der Mode. «Textiles Suisses» 4/1963, herausgegeben von der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung in Lausanne, strahlt in vorzüglicher Art den schweizerischen Qualitätsgedanken aus und wirbt im besten Sinne in der ganzen Welt für unsere modisch orientierte, hochentwickelte Textilindustrie.

«Einfluß verschiedener relativer Luftfeuchtigkeiten und Temperaturen auf die Laufverhältnisse, auf die Gleichmäßigkeit und auf die dynamometrischen Eigenschaften der gefertigten Garne» — Forschungsbericht Nr. 1283 von Prof. Dr.-Ing. Walther Wegener und Dipl.-Ing. Günter Schubert, Institut für Textiltechnik der Rhein.-Westf. Technischen Hochschule Aachen. 42 Seiten, 12 Abb., 14 Tabellen. Kartoniert DM 23.50. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Zwei verschiedene Versuchsmaterialien, eine reine Wolle und eine Mischung von Wolle und Trevira, werden auf einer Perfekt-Ringspinnmaschine versponnen. Dabei erfolgt eine Aenderung der Raumtemperatur zwischen 20 °C und 30 °C und eine Aenderung der relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 55 % und 85 %. Zur Charakterisierung der Laufverhältnisse werden Fadenbruchzählungen ausgeführt. Die Fadenbrüche werden nach ihrer Entstehung in Fadenbrüche, die auf die Wickelbildung an den Lieferzylindern, an dem Unterriemchen und an den Durchzugswalzen des Streckwerkes zurückzuführen sind, und in Fadenbrüche, die infolge der Spannung im Faden zwischen den Lieferzylindern und dem Cop entstehen, unterschieden. Die Untersuchungen erstrecken sich ferner auf den Einfluß der elektrostatischen Aufladung und auf die Laufverhältnisse. Damit zu erkennen ist, ob das während des Spinnens vorhandene Raumklima die Eigenschaften der Garne beeinflußt, werden die bei verschiedenem Raumklima ausgesponnenen Garne hinsichtlich ihrer Ungleichmäßigkeit und hinsichtlich ihrer dynamometrischen Eigenschaften untersucht. Zur Charakterisierung der Ungleichmäßigkeit dienen die Längenvariationscharakteristik CB (L) und das Wellenlängenspektrum. Die dynamometrischen Eigenschaften werden durch die Reißlänge und durch die Bruchdehnung gekennzeichnet. Der vorliegende Bericht läßt nicht nur erkennen, daß das Klima die Fadenbrüche maßgeblich beeinflußt, sondern auch, daß ein optimaler Klimabereich für die Verspinnung besteht. Er gibt dem Praktiker Aufschluß, ob sich der optimale Klimabereich ohne eine Qualitätsminderung des Garnes erreichen läßt.

Schweizerischer Zeitungskatalog des Verbandes Schweizerischer Annoncen-Expeditionen VSA. — Der Verband Schweizerischer Annoncen-Expeditionen VSA (Publicitas AG, Orell Füssli-Annoncen AG, Schweizer Annoncen AG «ASSA» und Mosse-Annoncen AG) hat soeben eine neue Auflage seines ausschließlich den Zeitungen und Anzeigern gewidmeten Kataloges herausgegeben. Sämtliche bis zum 1. Mai 1963 gemeldeten Aenderungen sind darin berücksichtigt.

Die in kurzen Zeitabschnitten sich folgenden Ausgaben — der Katalog des VSA ist im Verlauf der letzten fünf Jahre fünfmal erschienen — machen ihn zu einem unentbehrlichen Helfer für alle, die eine ständig nachgeführte Dokumentation benötigen.

Neben der lückenlosen Aufstellung der Publikationen mit detaillierten Angaben — u. a. die verfügbare Breite für ein- und mehrspaltige Inserate — enthält der Katalog Verzeichnisse, welche die Nachforschungen wesentlich erleichtern. Ferner finden wir darin die Normen im Verkehr zwischen Inserenten und Verlegern bzw. Annoncen-Expeditionen, eine Zusammenstellung der gebräuchlichsten Korrekturzeichen, eine Uebersichtskarte mit allen Orten der Schweiz, in denen Zeitungen erscheinen, sowie äußerst aufschlußreiche statistische Angaben. (Verband Schweizerischer Annoncen-Expeditionen, Postfach 748, Zürich 22.)

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Bertschinger Textilmaschinen AG, in Wallisellen. Paul Hasler ist nicht mehr Geschäftsführer, sondern Direktor; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Wladimir Peltzer ist zum Geschäftsführer mit Kollektivunterschrift zu zweien ernannt worden; seine Prokura ist erloschen.

Seiler & Co. AG (Seiler & Cie. SA) bisher in Basel, Betrieb eines Seidenband- und Seidenstoff-Fabrikationsgeschäftes. Gemäß öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 18. Juni 1963 wurde der Sitz nach Gelterkinden verlegt. Die Statuten wurden entsprechend revidiert. Die Gesellschaft bezweckt den Betrieb eines Seidenband- und Seidenstoff-Fabrikationsgeschäftes sowie den Handel mit Textilien. Sie kann sich auch an Unternehmungen der gleichen Branche beteiligen. Verwaltungsrat: 1 bis 5 Mitglieder. Es gehören ihm an: Alfred Ritter, von und in Basel, Präsident, Walter Müller-Schmid, von Bubendorf, in Sissach, Delegierter und Direktor; Heinrich Oeri-Schenk, nun von und in Basel, Mitglied und Direktor; Jan Hoffmann-Landis, von Basel, in Binningen, Mitglied und Direktor, je mit Unterschrift zu zweien, sowie Jakob Oeri-Simonius, von und in Basel, ohne Unterschriftsberechtigung. Prokuristen mit Unterschrift zu zweien sind: Arnold Merz-Sutter, von und in Basel, und Arnold Furler-Rudin, von Hersberg, in Itingen. Geschäftsdomizil: Krummackerweg 14.

Cravatex AG, in Zürich 1. Fabrikation von Krawattenstoffen usw. Die Prokura von Arthur Hangartner ist erloschen.

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Zum neuen Jahre

Liebe VST-Freunde!

Der Vorstand VST freut sich, seinen Mitgliedern, Freunden und Gönnern zum eben begonnenen neuen Jahre herzliche Glückwünsche für persönliches Wohlergehen und geschäftliche Erfolge zu entbieten.

Wir denken dankbar an das verflossene Vereinsjahr zurück, in dessen Verlauf wir wiederum sehr viele Sympathien seitens schweizerischer und ausländischer Firmen erfahren durften, die uns bei der Durchführung unserer verschiedenen Veranstaltungen behilflich gewesen sind.

Im reichhaltigen Programm des vergangenen Jahres 1963 dürfen wir wohl mit etwas Stolz auf den Besuch der 4. Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover zurückblicken. Nach dem guten Verlauf dieser großen Reise und der glücklichen Heimkehr der 110 Teilnehmer überlassen wir es dem Berichterstatter, über Einzelheiten dieser geselligen Auslandsreise zu berichten.

Das Vereinsprogramm für das Jahr 1964 wird in der Nummer 2/64 der «MITTEILUNGEN» erscheinen, und wir hoffen, auch im neuen Zeitabschnitt unseren Mitgliedern verschiedenes Interessantes und Wissenswertes bieten zu können.

Wir danken Ihnen für Ihre der VST bisher erwiesene Treue und erwarten Sie gerne zu unseren geplanten Veranstaltungen.

Mit freundlichen Grüßen
Der Vorstand VST

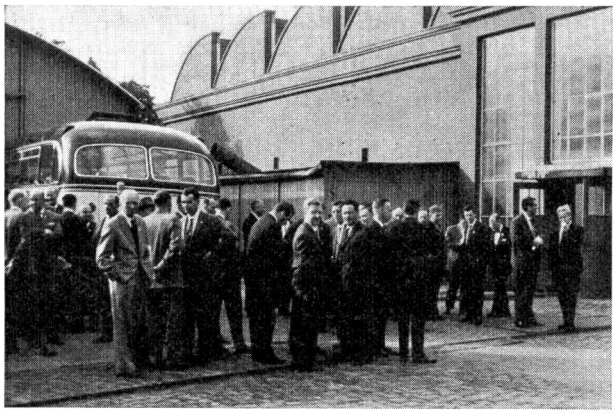
Die 4. VST-Studienreise zur Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover verbunden mit Betriebsbesichtigungen im Raume Bielefeld und Osnabrück

(2. Fortsetzung und Schluß)

Disziplin wird nicht nur im «Duden», sondern auch bei der VST groß geschrieben. Diese bekannte, aber dennoch bemerkenswerte Tatsache darf anerkennend hervorgehoben werden, nachdem auch am letzten Exkursionstag, es war Mittwoch, der 25. September 1963, alle Reiseteilnehmer zur festgesetzten Abfahrtszeit erschienen sind, um an der programmgemäßen Betriebsbesichtigung der F. H. Hammersen AG in Osnabrück teilzunehmen. Gegen 8 Uhr früh setzten sich die Autobusse in Bewegung und erreichten nach etwa anderthalbstündiger Fahrt, durch eine landschaftlich ansprechende Gegend, Osnabrück. Im großen Fabrikhof der F. H. Hammersen AG angekommen, wurden die Cars vom zuständigen Personal auf geeignete Parkplätze eingewiesen und die Exkursionsteilnehmer in den im Verwaltungsgebäude befindlichen Empfangssaal geleitet.

Direktor Eberhard von Rosenberger, Vorstandsmitglied der Verwaltung, begrüßte die versammelten Besucher und stellte jene Mitarbeiter vor, welche die Gruppenführungen auf dem Rundgang übernahmen. In seiner Begrüßungsansprache vermittelte er einen Ueberblick über die Entwicklung des Gesamtunternehmens. Aus seinen interessanten Ausführungen seien folgende Einzelheiten hervorgehoben: Im Jahre 1869 gründete Senator Friedrich Heinrich Hammersen in Osnabrück eine Baumwollbuntweberei mit 45 Webstühlen und 50 Beschäftigten. Die Umwandlung in eine Aktiengesellschaft erfolgte im Jahre 1900. In dem zwischen 1910 und 1930 liegenden Zeitabschnitt kam es durch Angliederung zahlreicher Spinnereien und Webereien zu einer außerordentlichen Vergrößerung des Unternehmens, das schließlich über 260 000 Spindeln und 3600 Webstühle sowie über zahlreiche Ausrüstmaschinen verfügte. Die Verschmelzung der Gesellschaft mit der Christian Dierig AG geschah im Jahre 1935. Schwerste Schäden durch Kriegseinwirkung sowie die Enteignung des Werkes Riesa in Sachsen waren die Folgen des Zweiten Weltkrieges, so daß im Jahre 1945 die Wiederaufnahme der Produktion in bescheidenem Umfange mit vorerst 24 Webstühlen erfolgte. Derzeit verfügt die F. H. Hammersen AG in den Werken Osnabrück, Rheine (Westfalen), Bocholt und Rheydt gesamthaft über 76 000 Spindeln und 1185 Webmaschinen, davon sind 60 schützenlos, und über einen entsprechend großen Maschinenpark in der Ausrüsterei. Die Kapazität — auf der Basis des Einschichtbetriebes berechnet — wird zurzeit mit 225 % ausgenützt. Nach Bekanntgabe dieses interessanten Ueberblickes, der beifällig und dankend entgegengenommen wurde, erfolgte der gruppenweise Betriebsrundgang, welcher allgemein einen guten Eindruck hinterließ.

In der Spinnerei, deren Aufbau in den ersten Nachkriegsjahren durchgeführt wurde, laufen heute nicht die neuesten Maschinentypen, doch wurde versichert, daß man auch mit neueren Konstruktionen keine quantitativ oder qualitativ besseren Ergebnisse erzielen würde. Hauptsächlich werden russische und afrikanische Baumwollen verarbeitet; die Durchschnittsnummer bewegt sich um Nm 38 (Ne 22-23). Erwähnenswert in den Vorwerken sind die modernen Schlafhorst-Zettelmaschinen sowie die neue Einziehmaschine von Barber-Colman, auf der durch Kartensteuerung die Lamellen gesteckt und die Kettfäden in die Litzen der Webschäfte und in das Blatt eingezogen werden. In der Webereiabteilung — sie ist ein Referenzbetrieb der AG Adolph Saurer, Arbon — werden vor allem Bettanzugstoffe, Flanelle als auch Hemden- und Blusenstoffe hergestellt. Es war erfreulich festzustellen, daß die aus der Schweiz stammenden Webautomaten sich gut bewähren und wenig Anlaß zu Stillständen geben. Die Färberei ist mit modernen Kreuzspul- und Kettbaumfärbe-



Ankunft der VST-Reisegruppe im Fabrikareal der F. H. Hammersen AG in Osnabrück

apparaten ausgestattet, in der Ausrüsterei waren neben den üblichen Maschinentypen auch Continueanlagen zu sehen.

Nach der Betriebsbesichtigung begab man sich ins Restaurant «Gerizzen» zum Mittagessen, das in verdankenswerter Weise von den Firmen F. H. Hammersen AG und AG Adolph Saurer der ganzen Reisegesellschaft offeriert wurde. VST-Präsident A. Zollinger benützte die Gelegenheit, Herrn Dir. von Rosenberger für den freundlichen Empfang und die eingehende Betriebsbesichtigung wie auch für die Einladung zum Mittagstisch recht herzlich zu danken. Auch der Firma AG Adolph Saurer wurde der beste Dank zum Ausdruck gebracht. Er ermunterte die versammelten schweizerischen Textilfachleute, nach dem Essen den Erfahrungs- und Gedankenaustausch mit den anwesenden Herren der Firma Hammersen recht intensiv zu pflegen. Auch Dir. von Rosenberger sprach in diesem Sinne. Die Diskussionsmöglichkeit wurde anfänglich etwas zaghaft, später merklich lebhafter benützt. Leider mußte die rege Fachdebatte aus Zeitmangel zu früh beendet werden.

Am Nachmittag wurden unter kundiger Führung einige Sehenswürdigkeiten Osnabrücks besucht. Zuerst der von Karl dem Großen gegründete Dom, eine spätromanische Pfeilerbasilika (1218—1277), deren innere Ausstattung von hohem künstlerischen Wert ist. Ferner, am alten Marktplatz, das im spätgotischen Stil in den Jahren 1487—1505 erbaute Rathaus mit dem Friedenssaal (Westfälischer Friede 1648), Ratsschatzkammer und Kaiserpokal. Eine anschließende kleine Stadtrundfahrt bildete den Abschluß der leider nur kurzen, kulturgeschichtlich interessanten Besichtigung Osnabrücks.

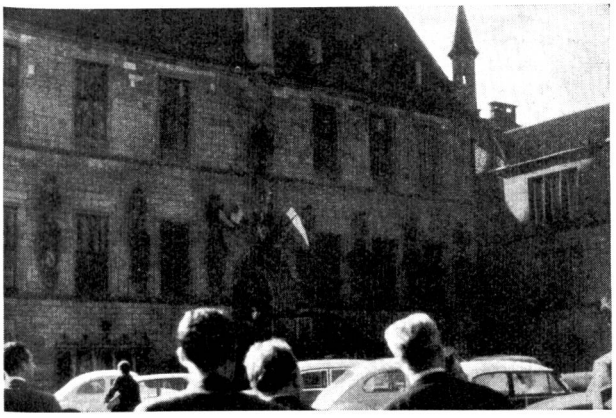
Die Rückfahrt nach Bielefeld wurde mit dem Besuch der Wohnoase am Teutoburger Wald: Sennestadt, «der Stadt aus dem Nichts», verbunden. Am sonnigen Südhang des etwa 300 m hohen Teutoburger Waldes wird eine in der Bundesrepublik Deutschland beispielgebende Idee Wirklichkeit: der Modellfall einer sozusagen aus dem Nichts wachsenden Stadt. 25 000 Einwohner sollen in ihr in wenigen Jahren das Wohnideal von heute erleben; sie wohnen von der Enge der Stadt befreit im Grünen und werden dennoch an dem pulsierenden Leben einer Stadt teilhaben. Anhand eines Modelles und einer kurzen Stadtrundfahrt wurden die Besucher mit den Gedanken des modernen Städtebaues vertraut gemacht. Das Besondere daran ist, daß sich die ganze Stadt um einen zentralen Punkt gliedert, der auf vier Hauptstraßen erreichbar ist. Die Wohnquartiere sind streng von den Industriezonen getrennt. Alle Wohnhäuser liegen an Abzweigstraßen, die von jedem Durchgangsverkehr frei sind. Besonders hervorzuheben ist, daß für Fußgänger ein eigenes Straßennetz besteht, welches sich durch die ganze Stadt erstreckt.

Nach diesem Zwischenhalt ging es weiter nach Bielefeld, zurück in die Hotels. Rasch machte man sich für den gemeinsamen Schlußabend mit anschließendem Unterhaltungsprogramm bereit, welcher im Restaurant «Zur schönen Aussicht» veranstaltet wurde. Gegen 8 Uhr abends bestieg man zum letztenmal die Autobusse, deren Lenker in den vergangenen Tagen, sicher und diszipliniert fahrend, die VST-Reisegruppe über etliche hundert Kilometer beförderten. Ein aufrichtiger Dank aller Reiseteilnehmer sei den Chauffeuren an dieser Stelle zum Ausdruck gebracht. Das oberhalb Bielefeld gelegene Etablissement empfing die Ankommenden in einer angenehmen und gediegenen Atmosphäre. In Anwesenheit des Verkehrsdirektors der Stadt Bielefeld, Herrn Fuchs, wurde bei Kerzenlicht ein westfälisches «Bauernfrühstück», ergänzt durch die landesüblichen Getränke, serviert. Zur Auflockerung der Stimmung spielte eine kleine Kapelle leichte Unterhaltungsmusik. Zwei Sänger, vom Bielefelder Stadtheater kommend, rundeten mit ihrem umfangreichen Repertoire die musikalischen Darbietungen abwechselnd ab. Der große Beifall war ein Zeichen, daß das musikalische Programm den Zuhörern gut gefiel. Im Verlauf des Abends hielt Verkehrsdirektor Fuchs eine kurze Ansprache, worin er seine Freude zum Ausdruck brachte, daß die große VST-Reisegruppe in Bielefeld Quartier bezog, und er hoffte, daß sich alle hier wohlfühlten und zufrieden waren. Auch VST-Präsident A. Zollinger nahm die Gelegenheit wahr, die ganze Reisegesellschaft um sich versammelt zu haben und richtete als Reiseleiter Dankesworte an seine treuen Helfer, die Herren M. Hefti und R. Wild, welche am guten Gelingen der 4. VST-Studienreise großen Anteil hatten. Auch den Reiseteilnehmern dankte er herzlich für die gezeigte Pünktlichkeit und das verläßliche und disziplinierte Verhalten. Im Namen der Teilnehmer sprach Herr A. Geiger der Reiseleitung für die umfangreichen Vorbereitungsarbeiten und für den gut organisierten Ablauf der Reise den besten Dank aus.

Direktor E. von Rosenberger, Vorstandsmitglied der F. H. Hammersen AG, begrüßt im Empfangssaal des Werkes Osnabrück die VST-Reisegruppe

An diesem Abend kam auch das gute Verhältnis zwischen der VST und der Textilfachschule Wattwil zum Ausdruck. Der Vorstand benützte die Gelegenheit, den im September 1963 zurückgetretenen Dir. M. Schubiger zu ehren, beziehungsweise den neuen Schulleiter, Dir. E. Wegmann, im Kreise der VST zu begrüßen. Nach der diesbezüglichen kurzen Ansprache wurden den beiden Herren je ein Andenken überreicht.

Mit Rücksicht auf die am folgenden Tage anzutretende Heimreise wurde der Abend früher beendet. In kleinen Gruppen begab man sich meist zu Fuß ins Hotel zurück, mit der Ueberzeugung, einem wohlgelungenen Schlußabend beigewohnt zu haben.



Das alte Rathaus in Osnabrück, 1487—1505 im spätgotischen Stil erbaut. Darin befindet sich der Friedenssaal des Westfälischen Friedens 1648 sowie die Ratsschatzkammer mit dem Kaiserpokal

Für Donnerstag, 26. September 1963, war die Rückreise vorgesehen. Nach Verlassen der Hotels marschierte man allein oder mit Kollegen zum nahegelegenen Bielefelder Hauptbahnhof. Der fahrplanmäßig um 8.02 Uhr abfahrende F-Zug «Dompfeil» traf mit einer kleineren Verspätung ein; rasch mußte eingestiegen werden und dann ging es über Hamm-Hagen-Wuppertal-Elberfeld, Köln entgegen. Leider ließ es das trübe und regnerische Wetter nicht zu, den etwa halbstündigen Zwischenaufenthalt in Köln für eine Besichtigung des nahe beim Bahnhof gelegenen Domes zu benützen. Die meisten VST-Reisenden blieben am Perron und warteten auf das Eintreffen des von Holland kommenden «Rheingold»-Expreß. Bald war es so weit; der Lautsprecher meldete das Anrollen des Zuges, und unmittelbar darauf stand die blau-weiße Zugskomposition in der Halle des großen Durchgangsbahnhofes. Für die VST-Reisegesellschaft waren zwei Waggons reserviert; rasch wurde der Zug bestiegen und kaum hatte man Platz genommen, setzte sich der Expreß wieder in Bewegung. Der Tageszeit entsprechend, etwas nach 11 Uhr, wurde in dem für die VST-Reisenden reservierten Speisewagen mit dem Mittagessen begonnen, dessen Reichhaltigkeit von allen gelobt wurde. Eine gewisse Müdigkeit, bedingt durch die Strapazen der vergangenen Tage, machte sich doch irgendwie bemerkbar. Obwohl man sich in den Abteilen im kleinen Kreis gerne zwanglos unterhielt, standen große Probleme kaum zur Diskussion, mehrheitlich schätzte man die wohltuende Ruhe.

Die hohe Fahrgeschwindigkeit und die kurzen Aufenthalte in nur wenigen Stationen machten es möglich, daß der «Rheingold»-Expreß vor 16 Uhr die schweizerische Grenzstadt Basel erreichte und nach 17 Uhr in Zürich eintraf. Soweit man sich nicht von Freunden und Bekannten im Zug verabschiedete, versuchte man dies auf dem Perron des Zürcher Hauptbahnhofes nachzuholen.

Nun war diese schöne Reise zu Ende, und auch die 4. VST-Studienreise gehört somit der Vergangenheit an. Welchen Anklang sie fand, kann man am besten darin ersehen, daß sich bereits einige der Teilnehmer um das Ziel der nächsten Reise erkundigten. (Rü)

Herren der VST-Reiseleitung sowie der Verkehrsdirektor der Stadt Bielefeld, Herr Fuchs, verteilen am Schlußabend sehr beliebte «Souvenirs»

Patentberichte

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patentliste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

86 d, 4. 371412. Verfahren zur Herstellung von Kettenflorgeweben. Erf. und Inh.: Tobias Schwenkglenks, Steinstraße 3—7, Emmerich a. Rh. (Deutschland). Vertr.: E. Blum & Co., Zürich.

86 g, 3/01. 371413. Webschaft mit mindestens einer auswechselbaren Zwischenstrebe. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inh.: Grob & Co. AG, Stockerstraße 27, Horgen. Vertr.: Fritz Isler, Zürich.

76 b, 7/01. 370680. Automatische Karderie. Erf.: Rudolf Wildbolz, Rolf Binder, Winterthur, und Paul Stäheli, Wallisellen. Inh.: Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur.

76 d, 11. 370688. Vorrichtung zum Ablegen der an Spulmaschinen ausgeworfenen fertigen Spulen. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inh.: Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen. Vertr.: Dr. Arnold R. Egli, Zürich.

86 c, 14/05. 370720. Fadenklemme für Textilmaschinen. Die Erfinder haben auf Nennung verzichtet. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

86 c, 27/10. 371409. Schützenaufhaltvorrichtung an Webstühlen. Erf. und Inh.: Albert Müller-Haas, Werkmeister, Rüti (Zürich).

86 c, 24/10. 370722. Vorrichtung zum Auswechseln einer Schußspule an einem Webstuhl. Erf.: Waldo Hawthorne Banks und Harrison Nelson Thibault, Hopedale (Mass., USA). Inh.: Draper Corporation, Hopedale (Mass., USA). Vertr.: A. Braun, Basel.

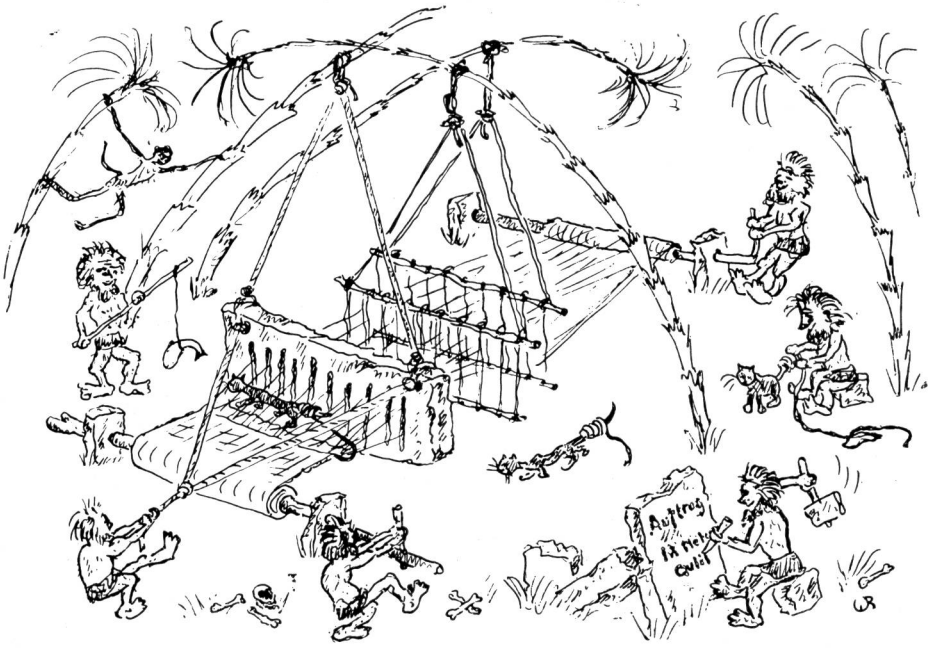
86 c, 32. 370723. Vorrichtung zum Abschneiden von Fadenresten und Fadenschlaufen an Gewebekanten. Erf.: Louis Sprüngli, Rapperswil (St. Gallen). Inh.: L. Sprüngli-Gabrian & Co., Rapperswil (St. Gallen). Vertr.: A. Sahli, Zürich.

86 g, 2. 370724. Dreher-Webelitze. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inh.: Grob & Co. Aktiengesellschaft, Horgen (Zürich). Vertr.: Fritz Isler, Zürich.

86 g, 3/01 (86 g, 2). 370725. Webschaft mit Litzen. Erf.: Roy Malcolm Stephens, Danville (Va., USA). Inh.: Dan River Mills, Incorporated, Danville (Va., USA). Vertr.: E. Blum & Co., Zürich.

86 g, 3/01. 372620. Mittelstütze an einem Webeschaft. Erf.: Willi Beck, Dettingen/Erms, und Heinz Senner, Degerschlacht (Deutschland). Inh.: C. C. Egelhaaf KG, Hoffmannstraße 12, Reutlingen-Betzingen (Württ., Deutschland). Vertr.: Walter Aebli & Co., Zürich.

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE



Der Vorstand des VET wünscht mit der nebenstehenden Abbildung, gezeichnet von unserem Mitglied Willy Roth, das Grau des Alltages für das kommende 1964 etwas aufzuhellen

Neujahrsgruß

Liebe VET-Mitglieder

Mit der Nummer 1/1964 unserer «Mitteilungen über Textilindustrie» hat unser Verein seinen ersten aktiven Schritt ins neue Jahr getan. Durch diese erste Kontaktnahme mit unseren Mitgliedern im In- und Ausland überbringt der Vorstand gleichzeitig Glück- und Segenswünsche für ein gutes 1964. Glück und Erfolg wünschen wir aber auch allen unseren Freunden und Gönnern, unseren Abonnenten und der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute, unseren treuen Inserenten und Fachschriftmitarbeitern.

Das alte Jahr, das sich in unserem Vereinsgeschehen würdig an seine Vorgängerinnen angereiht hat, möchten wir nicht verabschieden, ohne nochmals allen, die unserem Verein ihre Sympathie entgegengebracht haben, bestens zu danken. Dieser Dank geht vor allem an unsere unterstützenden Mitglieder, Maschinenfabriken, Institutionen und Organisationen, die bei unserem Unterrichtsprogramm tatkräftig und fördernd mitgeholfen haben. Ebenso jenen, die durch Inserate, Artikel und Berichte unsere Zeitschrift unterstützten.

Möge dieses schöne Einvernehmen mit all den Genannten auch im neuen Jahr zum Wohle unserer gesamten Textilindustrie anhalten.

In diesem Sinne soll auch unsere am Samstag, den 1. Februar 1964, stattfindende Generalversammlung durchgeführt werden. Um 9 Uhr treffen wir uns im Zunfthaus zur Waag in Zürich zur Veteranentagung, um dann 10.30 Uhr die Buchdruckerei Berichthaus zu besichtigen. Gemeinsam werden wir um 12 Uhr das Mittagessen im Zunfthaus zur Waag einnehmen, und anschließend findet die 74. Generalversammlung statt.

Mit freundlichen Grüßen
der Vorstand

Unterrichtskurse

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf die letzten zwei Kurse (10. und 11. Kurs) der Kursperiode 1963/64 aufmerksam machen.

Kurs über die Kettschlichterei

Kursleitung:	Herr F. Hupfer, Herr A. Moccand und Herr A. Meyer, Emmenbrücke
Kursort:	Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke LU
Kurstag:	Samstag, den 8. Februar 1964, 09.00 Uhr bis 12.00 Uhr
Anmeldeschluß:	24. Januar 1964

Kurs über meßtechnische Untersuchungen am Webstuhl

(Theorie und Praxis)

Kursleitung:	Herr Prof. Ing. H. Krause und Herr Ing. K. Osterwalder, ETH Zürich
Kursort:	Maschinenlaboratorium der ETH, Sonneggstraße 3, Zürich 6
Kurstage:	Samstag, den 15. und 22. Februar 1964
Kurszeit:	je von 08.30 bis 11.30 Uhr
Anmeldeschluß:	31. Januar 1964

Näheres über diese beiden Kurse kann dem vollständigen Kursprogramm 1963/64 in der August- und September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Bitte beachten Sie den Anmeldeschluß der beiden Kurse. Die Unterrichtskommission

Instruktionskurs ber Stäubli-Schaftmaschinen — Kursleitung: Herr Hch. Keller, Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co., Horgen; Kursort: Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co., Horgen.

Jedem Webereifachmann ist die Schaftmaschine eine altbekannte Einrichtung. Dem einen, weil sie, dank guter Wartung, jahraus, jahrein ohne Unterbruch die Kettfäden kreuzt, dem andern, weil sie infolge mangelnden Unterhaltes immer wieder zum Stehen kommt. Letzterer täte gut daran, möglichst bald einen Instruktionskurs über Stäubli-Schaftmaschinen zu besuchen.

Dieser lehrreiche Kurs fand großen Anklang, konnten doch von den 80 Anmeldungen nur 40 berücksichtigt werden. Vorweggenommen sei, daß Herr Stäubli die Durchführung eines zweiten Kurses zugesichert hat.

Die weltbekannte Maschinenfabrik Stäubli & Co., Horgen, verfügt über ein sehr umfangreiches Programm, das für jeden Anspruch die richtige Schaftmaschine bietet. Die Aufgabe dieses Kurses war, eine möglichst breite Schicht von Webereifachleuten mit den Einstellungen und Funktionen dieser Maschinen vertraut zu machen. An den drei Samstagen, die zur Verfügung standen, wurden Vornadelwerk und Schwingenantrieb sämtlicher Modelle, von der einfachen Holzkettenmaschine bis zur zentralgeschmierten Gegenzugmaschine, durchgenommen. Allen Kursteilnehmern wurde eine vollständige Prospektsammlung ausgehändigt.

In den Arbeitsgruppen herrschte ein kameradschaftliches Klima. Die Herren Instruktoren bemühten sich sehr, alle persönlichen Wünsche und Fragen zu berücksichtigen. Sogar über die mechanisch und bearbeitungstechnisch ausgeklügelten Konstruktionen wurde Auskunft erteilt. Auf jedem Einlaufstand standen zwei Schaftmaschinen zur Instruktion bereit, und jeder Kursteilnehmer hatte Gelegenheit, die Einstellungen selber vorzunehmen.

In Kurzreferaten wurde auf die richtigen Anwendungsgebiete der Federzug- und Gegenzugmaschine sowie auf die Vorzüge der verschiedenen Vornadelsysteme hingewiesen. Mit Nachdruck betonte ein Referent nochmals die Notwendigkeit der regelmäßigen Wartung. In diesem Zusammenhang wies ein Kursteilnehmer auf die an der Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover von der Firma Stäubli ausgestellten, im Oelbad laufenden Schaftmaschinen hin. Damit war ein erster Glockenschlag gefallen, und Herr Keller mußte eingreifen; er erklärte kurz, daß die Technik auch auf diesem Gebiete nicht raste.

Ein ausgezeichnetes Mittagessen, in der herrlich gelegenen, geschmackvollen Kantine serviert, wurde von der Firma Stäubli gestiftet. Herr Strebel benutzte diese Gelegenheit, der Firma Stäubli, dem Kursleiter, den Instruktoren sowie allen anderen, die zum Gelingen dieses erfolgreichen Kurses beigetragen haben, im Namen aller Kursteilnehmer recht herzlich zu danken. Dann richtete Herr Stäubli einige Worte an die Teilnehmer und dankte für das entgegengebrachte Interesse und Vertrauen.

Damit bleibt zu hoffen, daß nun in den betreffenden Webereien die Schaftmaschinen dank bester Wartung noch lange ohne Unterbruch die Fäden kreuzen. R. Iff

Zweiter Kurs über Chemiefasern von Herrn Dir. Hans Keller, durchgeführt an 8 Donnerstagabenden vom 24. Oktober bis 12. Dezember in der Textilfachschule Zürich.

Immer vielfältiger und reicher wird das Angebot an synthetischen Fasern. Die Durchführung eines zweiten Kurses über «Chemiefasern» hat deshalb wiederum einer Anzahl Textilfachleuten willkommene Gelegenheit geboten, ihre Kenntnisse aufzufrischen und Neues aus diesem interessanten und vielseitigen Fachgebiet zu lernen.

Für manchen Teilnehmer bildeten die notwendigen elementaren Chemiekenntnisse, welche die Grundlage für den Aufbau der synthetischen Fasern bilden, eine eher trockene Materie. Herr Dir. Keller verstand es aber in hervorragender Weise, das ABC der Chemiefasern lebendig und anschaulich vorzubringen.

In Form von fesselnden Schilderungen wurden den interessiert folgenden Zuhörern alte, oft längst vergessene Schulkenntnisse wieder in Erinnerung gerufen, verbunden mit vielen Hinweisen auf neue Forschungsergebnisse und Produkte. Der klar aufgebaute Kurs, unterstützt durch einen bemerkenswert reichhaltigen Begleittext, behandelte die Hauptgruppen der Chemiefasern.

Nach den Erläuterungen der chemischen Grundbasen erlebten die Teilnehmer zusammen mit dem versierten Fachmann Herrn Dir. Keller die verschiedenen Fabrikationsprozesse, die durch schematische Darstellungen ergänzt und erläutert wurden. Daß eingehend auf die speziellen Eigenschaften der behandelten Fasern, deren Verwendungsmöglichkeiten, Handelsnamen usw. hingewiesen wurde, gehörte zum thematisch ausgezeichnet aufgebauten Kursprogramm.

Nach einem kurzen historischen Rückblick auf die Entstehung und die Anfangsgründe der Chemiefasern wurden nach der Behandlung chemischer Grundbegriffe folgende Gruppen durchgenommen: Zellulose, Viskose, Fibranne, Azetat, Polyamidfasern (Nylon 6,6, Nylon 6), Polyacrylnitrilfasern, Polyvinylchloridfasern, Polyesterfasern, elastische und gebauschte Synthesegarne.

Für diesen zweiten Chemiefasernkurs hatten sich 53 Teilnehmer aus den verschiedensten Sparten der Textilindustrie eingefunden. Interessant ist der Umstand, daß der jüngste Kursbesucher 17 Jahre zählte, während der Senior-Teilnehmer 62jährig war. Das illustriert deutlich das große Interesse an diesem aktuellen Thema und wie gut beraten die Unterrichtskommission war, diesen Kurs zu veranstalten. Herrn Dir. Hans Keller möchten wir für seine große Arbeit herzlich danken.

Den Abschluß dieses lehrreichen Kurses bildete der Besuch bei der Firma Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke. Am Samstag, den 14. Dezember 1963, versammelten sich die Kursteilnehmer in Emmenbrücke. Vor der Führung durch die Viskose- und Nylonabteilungen begrüßte uns Herr Brändli im Namen der Direktion der Firma, um dann anhand schematischer Aufzeichnungen eine kurze und dennoch gründliche Uebersicht über den Fabrikationsablauf zu geben. Nach dieser letzten Repetition, verbunden mit interessanten Hinweisen auf die Gliederung der Société de la Viscose Suisse, Erläuterungen über deren Produkte, Marken und Verwendungszwecke fand die Besichtigung in drei Gruppen unter den ausgezeichneten Führungen der Herren Brändli, Küenzler und Weber statt. Es fehlt der Raum, um die vielen Eindrücke, die der Rundgang den Besuchern vermittelte, zu beschreiben.

Daß die Uhr für alle Teilnehmer viel zu früh 12.30 Uhr anzeigte, darf bei dem regen Interesse als sicher angenommen werden, so gerne sich alle zu dem von der gastgebenden Firma gespendeten Mittagessen versammelten. In gemütlicher Tafelrunde stellten sich die drei Herren von Emmenbrücke für die Beantwortung vielfältiger, mit den Chemiefasern in Zusammenhang stehender Fragen zur Verfügung. Für ihre Bemühungen und den geopferten freien Samstag sei ihnen an dieser Stelle nochmals herzlich gedankt, ebenso der Direktion der Firma Société de la Viscose Suisse für die Einladung zur lehrreichen Betriebsbesichtigung. R. B.

Chronik der Ehemaligen. — Der Weihnachts- und Neujahrsfeiertage wegen mußte die Schriftleitung den Redaktionsschluß für die vorliegende Nummer unserer Fachschrift früher ansetzen als sonst üblich. Der Chronist kann deshalb nur bis zum 20. Dezember Bericht erstatten. Bis zu diesem Datum hat er ziemlich viel «Amerika-Post» erhalten und von einer Anzahl schweizerischer Textilmaschinen-Fabriken mit freundlichen Grüßen und guten Wünschen zum neuen Jahre eine Anzahl Wandkalender mit prächtigen Heimatbildern sowie etliche praktische Taschen-Agenden. Eine Maschinenfabrik machte ihm sogar am 20. Dezember ein überraschendes Weihnachtsgeschenk. Der Chronist weiß es zu schätzen, daß man sich seiner noch erinnert und dankt auch an dieser Stelle recht herzlich für die ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten.

Die ersten Grüße aus Amerika kamen am 6. Dezember von den Studienfreunden Ehrenmitglied Mr. *Ernest Geier* und Veteran Mr. *Albert Hasler*, beides Lettenstudenten Anno 1904/06, von einem frohen Abend während der Danksagungswoche. Drei Tage später schon übermittelte dann Freund Ernest Geier *Greetings of the Season and Best Wishes for the New Year.* Mit gleicher Post kamen solche Grüße und Wünsche auch von unserem Ehrenmitglied Mr. *Jacques Weber* (1911/12) und Mrs. Weber in Scarsdale/N.Y. — Vom Kurse 1917/18 übermittelte unser treuer Veteran Mr. *Charles Ochsner* in Levitton/N.J. gute Wünsche, und vom Kurse 1918/19 gedachten die Studienfreunde Mr. *Oscar Frick* in Westport/Conn. und Mr. *Carl Veney* in Rutherfordton/N.C. des einstigen Lehrers. — Zahlreich waren dann die Grüße und guten Wünsche von ehemaligen Lettenstudenten des Kurses 1922/23. Der Chronist freut sich erwähnen zu können: unseren lieben Veteran Señor *Max Votteler* in Huancayo/Peru, dann die Messrs. *Walter Spillman* und *Paul Stocker* in New York, und Mr. *Max Steiner* in Lincoln, der «von einer zufälligen Zusammenkunft von zwei freundlichen Konkurrenten des Glasfaden-Geschäftes» von Shelby/N.C. aus mit Veteran Mr. *Paul Lüscher* (24/25) frohe Weihnachten und alles Gute fürs Neue Jahr wünschte. Von ihm kam eine Woche später noch ein besonderer Brief. — Unser lieber Veteran Mr. *Oscar Baumberger*, ebenfalls ein Ehemaliger vom Kurse 24/25, in North Bergen/N.J. übermittelte seine herzlichen Wünsche mit lieben Dankesworten. — Einer unserer treuen USA-Freunde ist auch Mr. *Ernest R. Spuehler* vom Kurse 23/24 in Montoursville/Pa. Er übermittelte seine *Seasons Greetings* mit einer schönen Farbenphoto vor seinem Heim und grüßte zudem noch brieflich. — *Isabel* und *Ernie Pfeiffer*, Claudia und Mark, zwei Ehemalige und ihre Kinder, übersandten Wünsche für *Happy Holydays* mit einem recht netten Eigenprodukt der einstigen Lettenstudentin aus den 40er Jahren. Mr. Ernst Pfeiffer war einst ein Studienkamerad von Mr. Charles Ochsner, und seither sind rund 45 Jahre vergangen. — Dann kamen auch noch gute Wünsche von unserem lieben Männedörfler Freund und treuen Veteran Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton/Pa. — Mit guten Wünschen meldeten sich ferner noch Mr. *Rolf Mandeau* (44/45) in Teaneck/N.J. und Mr. *Hans Suter*-Broger vom Kurse 45/46 in Front Royal/Va. — Dankend sei noch beigefügt, daß etliche unserer USA-Philatelisten dem Chronisten mit Beilagen von Briefmarken oder Ersttag-Kuverts recht nette Weihnachtsspenden übermittelt haben.

Aus Italien sind dem Chronisten von da und dort ebenfalls gute Wünsche für das neue Jahr übermittelt worden. Unser lieber Veteran Signor *Max Eberle* (21/22) in Merate grüßte mit Frau Gemahlin, wobei er mit einem Hinweis auf die Erkrankung der rechten Hand des Chronisten bemerkte: «Wir wünschen noch manches Jahr Ihre schöne Handschrift zu sehen, an der wir uns immer so freuten und die für uns einfach zu Weihnachten gehört wie ein Geschenk.» Ein recht netter Wunsch! Der Chronist würde denselben ganz gerne erfüllen, aber . . . mit seiner schönen Handschrift ist es vermutlich für lange Zeit vorbei. denn sein rechtes Handgelenk ist seit gut zwei Monaten krank. — Unser treuer Veteran Signor *Gottfried Schneebeli* in Milano, einst ein Studienkamerad von Signor Eberle, ließ dem Chronisten mit seinen besten Glückwünschen für die Festtage und für ein gutes neues Jahr aus einer sehr bekannten Zürcher Kellerei einige Flaschen eines guten Tropfens zugehen. Für dieses schöne Weihnachtsgeschenk sei auch an dieser Stelle herzlicher Dank gesagt. — Mit einem japanischen Wandkalender mit prächtigen Bildern aus den Tempelgärten von Kyoto, der alten Hauptstadt Japans, grüßte mit guten Wünschen vor seinem Abflug nach dem sonnigen Kalifornien und Weiterflug nach den Festtagen nach Japan «Stets Ihr» *Max G. Ritter* vom Kurse 1921/22. Mit ihm sind es heute noch drei ehemalige Lettenstudenten, die sogar nach mehr als 40 Jahren ihren einstigen Lehrer noch nicht vergessen haben. Er weiß das zu schätzen und sagt Dank dafür.

Aus Italien wünschte auch noch Signor *Ernst Graf* (40/41) recht viel Glück zum neuen Jahr.

Aus England grüßte mit guten Wünschen unser treuer Veteran Mr. *Walter Weber* (1929/30) in Tiverton/Devon. — Nachher kamen auch noch gute Wünsche aus Schweden von unserem lieben Veteran *Theodor Frey* (1915/16) in Ramlösabrunn und von Veteran *Adolf Bolliger* in Landsvetter, der froh in die Zukunft blickt. — Und dann meldete sich als letzter Amerikaner noch Mr. *Werner Klaas* vom Kurse 25/26 in Plainfield/N.J. Ob es im kommenden Frühjahr zu einem Besuche langt, bezweifelt Mr. Klaas, weil der Nahe Osten auf dem Reiseprogramm steht. Es bleibe ihm deshalb für Europa nicht viel Zeit übrig, fügt er bei.

Und nun seien auch noch die verschiedenen Aufmerksamkeiten, die dem Chronisten auf die Festtage erwiesen worden sind, recht herzlich verdankt. Zuerst die nette Spende von der Firma *Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG, Küsnacht/ZH:* einige Flaschen Beaujolais vom guten Jahrgang 1961! Dann die schönen Wandkalender von der Firma *+GF+ Brugg*, der *Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil*, und der *Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen.* Der Firma *+GF+* sagt der Chronist sodann ganz besonderen Dank für das schöne Kunstblatt «Brugg 1850», eine prächtige Bleistiftzeichnung von C. Fehlmann, und auch für die praktische Taschen-Agenda für 1964. Ebenso seien die Taschen-Agenden der Firma *Gebr. Stäubli & Co., Horgen*, und der Firma *Orell Füssli-Annoncen AG, Zürich*, bestens verdankt.

Das begonnene neue Jahr möge für uns alle ein Jahr des Friedens, der Prosperität, guter Gesundheit und Freude werden! Mit herzlichen Grüßen: der Chronist Robert Honold.

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

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

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

Abonnementspreis:
Für die Schweiz: Jährlich Fr. 16.—
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

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

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

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

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