

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textildachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 2

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 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. 2 / Februar 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

Von Monat zu Monat

So hilft sich die deutsche Baumwollindustrie. — Wie der deutschen Presse Mitte Januar zu entnehmen war, hat die deutsche Baumwollindustrie einen Rationalisierungsverband gegründet, dem folgende Aufgaben übertragen sind:

1. Förderung der Spezialisierung der Produktion durch Maßnahmen, die einen Austausch der verschiedenartigen Produktionen zum Ziele haben, um damit eine Konzentration auf diejenigen Produkte zu erreichen, die bei größerem Umsatz auch gewinnbringend hergestellt und verkauft werden können.
2. Zusammenführung von Mitgliedfirmen, die ihr Vertriebsnetz vereinheitlichen und gemeinsame Verkaufs- und Einkaufsorganisationen bilden wollen, wobei unter anderem auch an die Bildung von Verkaufsstellen und Vertretungen für den Export gedacht ist.
3. Vermittlung und Beratung in allen Fragen horizontaler und vertikaler Partnerschaften, um optimale Einheiten in einem wirtschaftlichen Großraum zu schaffen.
4. Die Durchführung von Maßnahmen, die auf eine Verringerung und zugleich weitere Modernisierung der Kapazitäten, verbunden mit einer höchstmöglichen Ausnützung der betrieblichen Anlagen, gerichtet sind. Zu diesem Zwecke soll eine Kasse gebildet werden, die Prämien an Grenzbetriebe auszahlt, die aus dem Produktionsprozeß ausscheiden wollen. Die Produktionsmengen und Marktanteile dieser ausscheidenden Betriebe sollen den weiterarbeitenden Unternehmungen zufallen, damit eine höhere Auslastung der Betriebe und damit eine Kostensenkung erreicht werden kann.

Es ist selbstverständlich, daß diese wichtigen Aufgaben dieses neugegründeten Rationalisierungsverbandes der deutschen Baumwollindustrie erhebliche finanzielle Aufwendungen mit sich bringen. Es wird deshalb erwartet, daß auch die Bundesregierung und die interessierten Länderregierungen im Interesse einer strukturellen Bereinigung und Kräftigung eines bedeutenden Wirtschaftszweiges, insbesondere auf steuerlichem Gebiete, mithelfen, das aufgestellte Programm zu verwirklichen. Uns scheint die Zielsetzung des Rationalisierungsverbandes sehr konstruktiv zu sein, und es ist nur zu hoffen, daß diese Art von Selbsthilfe Früchte trägt. Wer weiß, vielleicht finden sich auch schweizerische Textilfirmen, um dieses gute Beispiel nachzuahmen. Sollten wir offene Türen einrennen, so sind wir gerne bereit, uns belehren zu lassen und auch schweizerische Initiativen auf dem Gebiete des Zusammenschlusses zu Worte kommen zu lassen, um eine vermehrte Rationalisierung der Textilindustrie zu erreichen. Wer macht den Anfang?

Die Textilindustrie berichtet. — Gegenwärtig erfreuen sich alle Branchen der Textilindustrie einer guten Beschäftigung. Besonders lebhaft ist der Geschäftsgang in der mode- und verbrauchsbegünstigten Strickerei- und Wirkereiindustrie, in bestimmten Sparten der Wollindustrie und der Leinenindustrie. In der Baumwollindustrie, in der im vergangenen Jahr in einzelnen Sparten die Beschäftigung zu wünschen übrig ließ, hat sich die Lage normalisiert. In vielen Firmen der Textilindustrie haben die Auftragsbestände ein recht ansehnliches Niveau erreicht, wodurch die volle Beschäftigung für einen Teil des Jahres 1964 gesichert ist, wenn sich auch die Auftragsreserven der Textilindustrie nicht im entferntesten mit denjenigen beispielsweise der Metall- und Maschinenindustrie messen können. Die Erhöhung der Auftragsbestände ist allerdings auch auf die wegen des außerordentlichen Mangels an Arbeitskräften beschränkten Produktionsmöglichkeiten zurückzuführen.

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

So hilft sich die deutsche Baumwollindustrie
Die Textilindustrie berichtet
Nochmals: Ausblick an der Jahreswende

Betriebswirtschaftliche Spalte

Kostenmäßige Einflüsse der Auftragsgröße
ERFA-Gruppe Rechnungswesen Textil

Spinnerei, Weberei

Fadenspannungsspitzen und Fadenbruchhäufigkeit
beim Ringspinnen

Färberei, Ausrüstung

Neue FELISOL-Musterkarten

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung:
Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur
Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse 1964
Wieder Textilmaschinen auf der Dornbirner Messe 1964

Tagungen

Symposium «Vorbehandlung 1964»

Literatur

Mein Vorkurs am Bauhaus — Gestaltungs- und Formenlehre

Vereinsnachrichten

Fachkurs über moderne Oeffnereimaschinen in der Baumwollindustrie

Die Personalnot hat ein bisher nicht erlebtes Ausmaß erreicht. Den Firmen gelingt es nicht einmal mehr, die gemäß Bundesratsbeschuß vom 1. März 1963 über den Belegschaftsstopp festgesetzten Basisbestände zu halten. Eine Anfang Dezember in der ganzen Textilindustrie durchgeführte Erhebung hat ergeben, daß die effektiven Personalbestände im Durchschnitt um 5,7 % unter dem behördlich bewilligten Plafond liegen. Das gleiche Bild zeigt auch die neueste Fabrikstatistik, die für die Textilindustrie einen Rückgang von 1380 Arbeitskräften gegenüber dem Vorjahr meldet. Die Rekrutierung von ausländischen Arbeitskräften begegnet immer größeren Schwierigkeiten.

Während die Beschäftigungslage, abgesehen von der Personalnot, zufriedenstellend ist, verharren die Preise und damit die Erträge nach wie vor auf einem ungenügenden Niveau. Die minime Besserung der Preise Ende des letzten Jahres genügt bei weitem nicht, um die wesentlich stärker gestiegenen Unkosten zu kompensieren. Die Betriebe der Textilindustrie befinden sich fast ausnahmslos in einer seit langer Zeit zunehmenden Preiskosten-Klemme. Dies illustriert am besten die Tatsache, daß die Preise kuranter Garne und Gewebe tiefer liegen als vor fünf Jahren, während inzwischen die Personalkosten um rund 50 % gestiegen sind. Unter diesen Umständen hält es schwer, die Betriebe immer wieder auf den neuesten technischen Stand zu bringen.

Der Inlandabsatz an Textilien ist in weiterem, ungebrochenem Anstieg begriffen. Innert Jahresfrist hat der Verkauf von Bekleidungsartikeln und Textilwaren im schweizerischen Detailhandel um rund 11 % zugenommen. Nach Abzug der Preissteigerung und des Bevölkerungszuwachses verbleibt eine reale jährliche Verbrauchszunahme von etwa 6 % pro Kopf der Bevölkerung. Beim Export ist die Entwicklung unterschiedlich. Einzelne Sparten der Textilindustrie können für das Jahr 1963 ansehnliche Exportzunahmen verzeichnen, so insbesondere die

Fabrikanten von Wollgarn, Kunstfasergarnen und Kurzfasern, Wollgeweben und von Wirk- und Strickwaren. Hingegen sind die Ausfuhren von Baumwollgeweben weiterhin zurückgegangen. Gestiegener Inlandverbrauch und höherer Export der gesamten schweizerischen Textilindustrie widerspiegeln sich in der befriedigenden Beschäftigung, haben aber nicht zu genügenden Preisen und Erträgen geführt und stoßen andererseits an die Grenze der beschränkten personellen Mittel.

Nochmals: Ausblick an der Jahreswende. — In der letzten Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» haben wir uns in unseren einleitenden Bemerkungen «zum Jahresanfang» gegen eine Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte gewandt und verlangt, daß den Bedenken der Textilindustrie Rechnung getragen werde. Seit der Abfassung des letzten Berichtes (20. Dezember 1963) ist nun durchgesickert, daß der Bundesrat bereit ist, wenigstens vorübergehend auf seine vorgeschlagenen Maßnahmen zur starren Begrenzung der Zahl der ausländischen Arbeitskräfte zu verzichten und den bisherigen Bundesratsbeschuß vom 1. März 1963 mit gewissen Verschärfungen um einige Monate zu verlängern. Es ist aber nicht so, daß die Plafonierung der ausländischen Arbeitskräfte vollständig aus Abschied und Traktanden gefallen wäre, sondern die Diskussion ist nur aufgeschoben. Es ist deshalb sicher wichtig, wenn sich die Textilindustrie nach wie vor zum Worte meldet und versucht, ihren Einfluß geltend zu machen, daß auch inskünftig von einer starren Beschränkung der ausländischen Arbeitskräfte abgesehen wird. Unsere Bemerkung, daß ein gemeinsames Auftreten der Textilindustrie in dieser Frage not tue, hat uns einige Kritik eingetragen. Wir wurden darauf aufmerksam gemacht, daß der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie bei den Besprechungen über die Beschränkung der ausländischen Arbeitskräfte auf höchster Ebene beigezogen wurde und Gelegenheit hatte, die Interessen der gesamten schweizerischen Textilindustrie erfolgreich zu vertreten. Wir freuen uns darüber und möchten nur der Hoffnung Ausdruck geben, daß der Beizug von Experten aus der Textilindustrie auch in andern wichtigen Fragen zur Regel wird und daß der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie unsern «Mitteilungen über Textilindustrie» gelegentlich über seine Erfahrungen und erzielten Erfolge Bericht erstatten wird.

«Allen Leuten recht getan, ist eine Kunst die niemand kann.» Das gilt auch für einen Redaktor der «Mitteilungen über Textilindustrie». Neben der bereits erwähnten Kritik, die wir gerne vermerkt haben, ist uns auch vorgeworfen worden, wir hätten zu Beginn des Jahres auch einen Appell an die Gewerkschaften richten dürfen und nicht nur den Unternehmern Verhaltensmaßregeln zu predigen. Dieser Vorwurf hat uns weniger gefallen, weil wir im Verlaufe des vergangenen Jahres verschiedentlich mit der Gewerkschaftspolitik nicht einverstanden waren und uns auch nicht sträubten, mit den Gewerkschaftssekretären die Klingen zu kreuzen. Wir wollen auch offen gestehen, daß uns nicht alle Gesamtarbeitsverträge, die in den vergangenen Monaten abgeschlossen wurden, Freude bereiteten. Im übrigen wiederholen wir gerne, was wir schon oft sagten, daß wir es als eine dringliche Aufgabe betrachten, daß die Gewerkschaften zu einer Versachlichung der lohnpolitischen Auseinandersetzungen beitragen und daß es im neuen Jahr darauf ankommen wird, alles zu tun, den Kostenauftrieb unter Kontrolle zu halten und alle sich bietenden Rationalisierungsmaßnahmen zu nutzen. Maßhalten gilt dabei vor allem für die Art, wie die Gewerkschaften ihre Lohn- und Arbeitszeitforderungen vertreten. Insbesondere scheint uns, daß keine Arbeitszeitreduktionen mehr zugestanden werden sollten, denn sie stehen offensichtlich in krassm Widerspruch zu all dem, was der Bundesrat zur Verhinderung der weiteren Geldentwertung zu unternehmen gedenkt.

Adressänderungen bitte sofort mitteilen!

Name und Vorname: _____

Beruf: _____

Alte Adresse Ort: _____

Straße: _____

Neue Adresse Ort: _____

Straße: _____

Datum: _____

Unterschrift: _____

Abonnent ☐ Mitglied VST ☐ VET ☐

Talon auf Postkarte geklebt oder in verschlossenem Kuvert mit 20 Rappen frankiert einsenden an:

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzliweg 12, Horgen ZH

Aus aller Welt

Die italienische Chemiefaserproduktion im Jahre 1963

B. Locher

Die italienische Chemiefaserproduktion vermochte im Jahre 1963 gegenüber 1962 eine beachtliche Ausweitung zu verzeichnen; die aufsteigende Kurve, die diesen Industriezweig Italiens seit Jahren charakterisiert, hat somit eine neuerliche Verlängerung erfahren. Diese Entfaltung steht im übrigen im Einklang mit der Entwicklung der Weltproduktion an Chemiefasern in den gleichen Jahren, die sich in aufsteigender Richtung fortbewegt. Ein Vergleich der Produktionszunahme in den beiden Hauptzweigen der Zellulosefasern und der Synthefasern bestätigt jedoch, daß im Sektor Zellulosefasern die prozentuale Zunahme weit hinter der prozentualen Ausweitung bei den Synthefasern zurückbleibt — ein Phänomen, das übrigens auch bei der Weltproduktion nachgewiesen werden kann. Es wird in diesem Zusammenhang angenommen, daß die Zellulosefaser praktisch die Grenzen ihrer Anwendungsbereiche erreicht hat, zumal für Sektoren, für die sie als besonders geeignet befunden worden ist. Im Gegensatz zu dieser Entwicklung verzeichnet die Synthefaser in all ihren Abarten ein rasches Vordringen in immer weitere Anwendungsgebiete.

Die folgende Tabelle vermittelt ein Bild in bezug auf die Entwicklung der italienischen Chemiefaserproduktion im Jahre 1963, mit Vergleichsziffern des Jahres 1962.

Die Chemiefaserproduktion in Italien

	Millionen Kilogramm 1962	1963	Prozentuale Zunahme
Zellulosefasern			
Viskoserayon*	72,3	72,7	0,5
Azetat- und Cupramoniumfaser	15,5	16,2	4,5
Viskosestapelfaser	102,0	109,8	7,6
Abfall	5,5	5,6	1,0
	195,3	204,3	2,0
Synthefasern			
«Merinova»-Kaseinfaser	4,7	5,1	8,1
Polyamidfasern	42,9	50,6	18,2
Polyvinylfasern	2,3	2,7	19,3
Polyesterfasern	7,5	7,7	2,2
Acrylfasern	3,6	6,5	80,9
Polypropylenfasern**	3,2	3,9	20,4
	64,2	76,5	19,0
Zellulose- und Synthefasern insgesamt	259,5	280,8	8,1

* 1960: 67 590 000; 1961: 69 035 000

** erstmals produziert im Jahre 1962

Bei der Analyse der obigen Daten drängt sich ein gewisser Parallelismus mit der Weltproduktion von Chemiefasern auf. Die Weltproduktion von Rayon beispielsweise erhöhte sich von 1962 auf 1963 um bloß 0,8 Prozent von 1204 Mio Kilo auf 1214 Mio Kilo; anders dargestellt ergab sich trotz dem guten Geschäftsgang in den meisten Ländern, was Rayon anbelangt, eine gewisse stationäre Lage, die, wie bereits dargelegt, in erster Linie von einem merklichen Sättigungsgrad in den Möglichkeiten der Anwendung dieser Faserart zusammenhängt; andererseits wird diese Stagnation in hohem Ausmaße durch die Ausweitung der synthetischen Fasern und deren Anwendungsgebiete hervorgerufen.

Desgleichen spielt in diesem Zusammenhange auch die Entfaltung der Produktion von Viskosestapelfasern eine beachtliche Rolle. Im letztgenannten Sektor nahm die italienische Produktion von 1962 auf 1963 um 7,6 Prozent zu, d. h. in einem etwas geringeren Rhythmus als die Zuwachsrate von 8,9 Prozent in der Weltproduktion von Viskosestapelfasern, die sich in den Vergleichsjahren auf 1663 Mio Kilo, bzw. auf 1811 Mio Kilo belief. Der größte prozentuale Zuwachs in diesem Produktionssektor wurde mit 14,9 Prozent in den Vereinigten Staaten vermerkt, und zwar von 248 Mio Kilo im Jahre 1962 auf 285 Mio Kilo. Die nächstbeste Zuwachsrate, 11,7 Prozent, erreichte Japan, wo die Produktion dieses Zweiges von 291 Mio Kilo 1962 auf 325 Mio Kilo anwuchs. Nach Ansicht von Fachkreisen sind die Möglichkeiten der Anwendung von Viskosestapelfasern noch lange nicht erschöpft, so daß in den kommenden Jahren mit weiteren erheblichen Produktionszunahmen (prozentual und absolut) zu rechnen sein wird; namentlich im Hinblick auf die Verwendung dieser Faser in Mischgeweben öffnen sich im Zusammenhang mit der Qualitätsverbesserung und Kostensenkung, welche die Beimischung dieser Faserart erlaubt, günstige Aussichten.

Optimistischer Ausblick in bezug auf Chemiefasern

Was die Zukunftsmöglichkeiten von Chemiefasern anbelangt, sind die Urteile von Fachleuten ausnahmslos optimistisch. Im Jahre 1963 übertraf die Weltproduktion an Chemiefasern aller Art (Rayon, Viskosestapelfasern, Protein- und Synthefasern) mit 4302 Mio Kilo jene vom Jahre 1962 mit 3947 Mio Kilo um 9,0 Prozent. Mit anderen Worten: eine Zuwachsrate wurde erreicht, die nicht nur höher war als die Zuwachsrate der Weltbevölkerung, sondern auch das Ausmaß der Zunahme des Welteinkommens (in Realwerten gemessen) übertraf.

Diese Entwicklung wird auf das Eindringen der synthetischen Fasern in alle Verwendungsgebiete zurückgeführt, welche früher einzig den Naturfasern und den Zellulosefasern vorbehalten waren. Auffallend ist hierbei die fast völlige Verdrängung der Naturfasern in einer Reihe von Verwendungssektoren auf dem Gebiete der Bekleidung, Wäsche inbegriffen.

Die italienische Ausfuhr von Chemiefasern

Die italienische Produktion von Chemiefasern ist zu einem erheblichen Anteil exportorientiert und steht in diesem Zusammenhange gegenwärtig unter dem Einfluß steigender Konkurrenz seitens der anderen führenden Produktionsländer auf diesem Gebiete. In erster Linie macht sich die japanische Konkurrenz empfindlich fühlbar. Um so mehr verdienen die erzielten Exporterhöhungen der italienischen Produzenten Anerkennung. In einzelnen Sektoren ergaben sich zwar 1963 gegenüber dem Vorjahre auch Rückgänge. Das Exportvolumen von Rayon, das 1962 insgesamt 23,9 Mio Kilo ausgemacht hatte, fiel 1963 auf 21,4 Mio, d. h. um 10,5 Prozent. Im Hinblick auf die vorerwähnte Beschränkung der italienischen Produktion, bzw. der Weltproduktion an Rayon, bzw. der relativen Begrenzung des Weltkonsums an dieser Faserart, wird dieser Ausfuhrückgang als der Ausfluß einer natürlichen Entwicklung hingenommen.

Andererseits war bei der Ausfuhr von Viskosestapelfasern — 1963 mit 38 Mio Kilo, gegenüber 35 Mio Kilo im Jahre 1962 — eine Zunahme um 8,6 Prozent zu verzeichnen.

nen; genau die gleiche Zuwachsrates, wie in derselben Zeitspanne die Weltausfuhr an Viskosestapelfasern — 380 Mio Kilo gegenüber 350 Mio Kilo 1962 — anstieg.

Erheblich größer (19,1 Prozent) erwies sich die prozentuale Ausweitung der italienischen Ausfuhr an synthetischen Fasern aller Art, welche im Jahre 1963 volle 33,1 Mio Kilo ausmachte, verglichen mit 27,8 Mio Kilo im Jahre vorher. Bei Gegenüberstellung mit der Zuwachsrates der Weltausfuhr von Protein- und Synthefasern, welche in der gleichen Zeitspanne 20,6 Prozent ausmachte, wobei das Ausfuhrvolumen von 170 Mio Kilo im Jahre 1962 auf 205 Mio Kilo stieg, kann die italienische Zuwachsrates, wie italienische Fachkreise betonen, als vollauf befriedigend bezeichnet werden.

Andererseits beklagt man im Export von Geweben und Fertigartikeln aus Zellulosefasern, bzw. aus Synthefasern, eine Senkung um volle 17,7 Prozent, von 30,6 Mio Kilo im Jahre 1962 auf 25,2 Mio Kilo. In diesen zwei

Sektoren zusammengenommen verblieb zwar auch die Weltausfuhr in den Vergleichsjahren mit einem höchst geringen Zuwachs um weniger als ein Prozent ziemlich stationär; die Erhöhung von 252 Mio Kilo auf 254 Mio Kilo betrug 0,8 Prozent. Fachkreise legen diese Verlangsamung des Weltexportes als eine Folge von Neugründungen auf dem entsprechenden Produktionssektor in einer Reihe von Ländern (einschließlich Entwicklungsländern) aus, welche die Exportmöglichkeiten einengen, wobei der starke italienische Rückfall durch hohe Produktionskosten verursacht wurde.

Eine optimistischere Auslegung hinsichtlich der stagnierenden, bzw. rückläufigen Lage des Weltexportes in diesen Sektoren unterstreicht die Tatsache, daß sich die neuen Industrien vorwiegend mit der Produktion von Standardware befassen, so daß der Ausfuhr von einträglicherer Qualitätsware aus den traditionellen Produktionsländern größere Möglichkeiten offen bleiben.

JWS-Nachrichten

Telegramm aus Neuseeland

Eine Entscheidung von großer Bedeutung ist am 17. Januar 1964 in Wellington, Neuseeland, gefallen. Noch vor Ende des Jahres ist in folgenden Ländern der nördlichen Hemisphäre die stufenweise Einführung der Wollmarke als internationales Gütezeichen für Artikel aus reiner Schurwolle vorgesehen, nämlich in England, Amerika, Japan, Frankreich, Holland, Belgien und Deutschland. In der Schweiz werden in den kommenden Monaten entsprechende Kontakte mit der Industrie stattfinden.

Grünes Licht für diese Aktion auf «höchster Ebene» und für das höchste je bewilligte Budget in der Geschichte des Internationalen Wollsekretariats wurde anlässlich der jährlich stattfindenden Sitzung des Wool Boards gegeben. Diese Entscheidung, sagt Sir William Gunn, Vorsitzender des australischen Wool Boards, wird die Position des

Wollsekretariats entscheidend beeinflussen. Die Sekretariate werden dadurch imstande sein, ihre Forschungsprogramme, ihre technischen Dienste sowie ihre öffentlichen Arbeiten für die Wolle beträchtlich zu erweitern.

Die Marke ist dazu ausersehen, allen Produkten aus Schurwolle eine gemeinsame, gesetzlich geschützte und durch die Sekretariate und ihre Partner kontrollierbare Identität zu verleihen und dadurch dem Konsumenten Gewähr für echte Qualität zu bieten.

Das Ziel dieses anspruchsvollen und komplexen Unternehmens ist es, der ältesten Textilfaser durch eine unantastbare Identität den ihr gebührenden Platz gleichseitig zu schaffen und zu wahren.

Internationales Wollsekretariat

Betriebswirtschaftliche Spalte

Kostenmäßige Einflüsse der Auftragsgröße

Walter E. Zeller, Unternehmensberatung, Kilchberg ZH

Vorbemerkung der Redaktion: Der Vorstand des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten hat auf Antrag der ERFA-Gruppe Seidenweberei eine Analyse der Kostenverhältnisse in Abhängigkeit zur Auftragsgröße durchführen lassen. Der Vorstand des genannten Verbandes wünscht, daß die wichtigsten Erkenntnisse aus dieser Analyse einem breiteren Fachkreise bekanntgemacht werden; die Redaktion kommt diesem Wunsche mit dem nachfolgenden Beitrag gerne entgegen.

Im Zuge der Bemühungen, durch Rationalisierung die Rentabilitätslage der Betriebe zu verbessern, ist die Erkenntnis, daß die Kostenverhältnisse im einzelnen konkret bekannt sein müssen, bevor sie beeinflußt werden können, nicht etwa neu. Ebenso wenig neu ist das Wissen um die Tatsache, daß Kleinaufträge höhere Kosten verursachen als Großaufträge, hier aber mit dem Unterschied, daß zu diesem Punkte bis anhin kaum exakte Berechnungen vorlagen. Mit der erwähnten Analyse sollte einmal klaggestellt werden, mit welchen Größenordnungen man es konkret zu tun hat.

Die Abwicklung jedes Auftrages — sei es ein Kundenauftrag, sei es ein Fabrikationsauftrag — verursacht in einem gewissen Ausmaße Kosten, die pro Auftrag konstant, pro Mengeneinheit also umgekehrt proportional zur Auftragsgröße sind. Wenn das Einziehen und Auflegen

einer Kette bei einer bestimmten Fadenzahl zum Beispiel Fr. 100.— kostet, dann entstehen diese Kosten in gleicher Höhe bei einer Kette von 100 m Länge wie bei einer solchen von 1000 m Länge; je Meter belaufen sich diese Kosten im ersten Fall auf Fr. 1.—, im zweitgenannten Fall auf Fr. —.10 (umgekehrt proportional zur Kettenlänge), woraus also bereits ein Kostenunterschied von Fr. —.90 je Meter resultiert. Solche mit einer konstanten Größe pro Auftrag, unabhängig von dessen Umfang, entstehende Kosten werden als *auftragsfixe Kosten* bezeichnet. Indessen gibt es nicht nur im Fabrikationsbereich solche auftragsfixen Kosten (kettkonstante Kosten wie im obgenannten Beispiel, partiekonstante Kosten in einer Färberei, Partiewechselkosten in einer Spinnerei, Einrichtekosten in einer Rauherei usw.), sondern solche auftragsfixen Kosten zeigen sich auch im administrativen Bereich, etwa darin, daß das Ausstellen einer Auftragsbestätigung im Werte von Fr. 100.— gleichviel Zeit beansprucht wie das Ausstellen einer solchen im Umfang von Fr. 10 000.—. Es liegen somit zwei Kategorien von auftragsfixen Kosten vor, nämlich auftragsfixe Fabrikationskosten und auftragsfixe administrative Kosten. Innerhalb der letztgenannten Kategorie ist nochmals zu unterscheiden zwischen solchen Kosten, die von der Größe des Kundenauftrages und solchen, die von der Größe des Fabrikationsauftrages abhängig sind. Diese Unterscheidung drängt sich in allen

jenen Fällen auf, wo nach dem «Kollektionsprinzip» gearbeitet wird, wo also ein Kundenauftrag nicht identisch ist mit einem Fabrikationsauftrag. Ist aber letzteres der Fall («Fabrikationsprinzip» = Kundenauftrag identisch mit Fabrikationsauftrag), dann kann auf diese Unterteilung verzichtet werden.

Im Beispiel einer Weberei, die auf der Basis einer Kollektion arbeitet, sind demnach folgende Kategorien von auftragsfixen Kosten zu unterscheiden:

1. Auftragsfixe administrative Kosten

- a) abhängig von der Größe des Kundenauftrages
- b) abhängig von der Größe des Fabrikationsauftrages

2. Auftragsfixe Fabrikationskosten

Zu den einzelnen Bestandteilen dieser auftragsfixen Kosten möchten wir folgenden Kommentar anbringen:

1. Auftragsfixe administrative Kosten

a) abhängig von der Auftragsgröße pro Kundenauftrag

Unsere Analyse untersuchte, welche Gesamtkosten an Salären und übrigen Bürokosten in ihrem Ausmaß abhängig sind von der Anzahl der erteilten Kundenaufträge. Bestandteil dieser Kosten sind: Prüfung der Bonität des Kunden, Ermittlung der Lieferfrist, Ausschreiben der Auftragsbestätigung, Nachführen der Fertiglagerkontrolle, Ausführung der Spedition, Fakturierung, Verbuchung der Rechnung (Debitoren-Buchhaltung), Verbuchung der Zahlung, Mahnwesen, Nachführen der Verkaufstatistik. Wir haben ermittelt, daß die administrativen Kosten im Zusammenhang mit der Abwicklung eines einzigen Kundenauftrages im Mittel Fr. 30.— betragen. Die Untersuchung hat ferner ergeben, daß für je rund 500 Aufträge p. a. ein Angestellter benötigt wird für die Abwicklung der damit zusammenhängenden administrativen Arbeiten. Wir haben dabei nicht in Berücksichtigung gezogen, ob ein Auftrag auf einmal oder in mehreren Teillieferungen ausgeliefert wird, weil wir angenommen haben, daß die Notwendigkeit der Ausführung von Teillieferungen mehr durch die internen Möglichkeiten der Lieferfirma als durch die Bedürfnisse des Kunden bedingt sei.

Als «Kundenauftrag» haben wir in diesem Sinne denjenigen Auftrag verstanden, den ein Kunde auf einmal erteilt, unabhängig davon, ob es sich bei dieser Kundenbestellung um einen einzigen oder um mehrere Artikel oder Dessins oder Farben handle.

Die auftragsfixen administrativen Kosten im Zusammenhang mit dem Kundenauftrag, die sich pro Einzelauftrag im Durchschnitt auf Fr. 30.— belaufen, kommen zum Beispiel bei Bestellung von 20 Meter auf Fr. 1.50 je Meter zu stehen, bei einer Bestellung von 600 Meter auf Fr. —.05 je Meter. Es resultieren hieraus bereits eklatante Kostenunterschiede.

b) abhängig von der Größe des Fabrikationsauftrages

Weitere administrative Fixkosten pro Auftrag entstehen mit der Abwicklung der einzelnen Fabrikationsaufträge. Diese stehen nur dann in einem direkten Zusammenhang mit den Kundenaufträgen, wenn es sich um ordres à fabriquer (Fabrikationsprinzip) handelt, nicht jedoch dann, wenn es sich um Aufträge ab Lager oder ab Vordisposition (Kollektionsprinzip) handelt.

Die administrativen Fixkosten (Saläre und anteilige Bürokosten) pro Fabrikationsauftrag belaufen sich im Durchschnitt auf Fr. 50.— je Auftrag. Hierin eingeschlossen ist die Rohmaterialdisposition, die Garnveredlungsdisposition, die Disposition von Webaufträgen mit Terminplanung sowie die administrativen Kosten des gesamten Auftragsdurchlaufs durch den Fabrikationsbetrieb. Einfachheitshalber haben wir darin auch eingeschlossen die administrativen Kosten der Stückveredlungsdisposition, obwohl dieselbe mit dem Umfang der jeweiligen Weberei-disposition nicht identisch zu sein braucht.

Als «Fabrikationsdisposition» haben wir verstanden:

- bei Stückfärberartikeln den Webereiauftrag (Rohwarendisposition)
- bei garnegefärbten Artikeln die einzelne Kette

2. Auftragsfixe Fabrikationskosten

Die auftragsfixen Fabrikationskosten haben sich in der Weberei zur Hauptsache auf die Kettlänge zu beziehen. Es ist also davon auszugehen, daß die Anfertigung einer Kette gewisse fixe Fabrikationskosten verursacht, die an sich und pro einzelne Kette von der Kettlänge unabhängig sind; diese auftragsfixen Fabrikationskosten verhalten sich pro Meter Stoff umgekehrt proportional zur Kettlänge.

Bei der Betrachtung der nachfolgenden Tabellen ist davon auszugehen, daß die konkrete Kettlänge schon meist in der Kalkulation nach BAB Berücksichtigung findet. Im Gegensatz zu den auftragsfixen administrativen Kosten — a) abhängig von der Kundenauftragsgröße und b) abhängig von der Fabrikationsauftragsgröße —, die lediglich als Mittelwert in den Kalkulationssätzen eingeschlossen sind, werden die auftragsfixen Fabrikationskosten bereits im Rahmen unseres generellen Kalkulationssystems kalkulatorisch berücksichtigt, indem die konkrete Kettlänge bei der einzelnen Kalkulation Bestandteil der technischen Daten darstellt und somit im Einzelfall berücksichtigt wird. Die im nachfolgenden dargestellte Tabelle über die auftragsfixen Fabrikationskosten hat somit nur insofern Bedeutung, als daraus etwa abgelesen werden kann, inwiefern die kettfixen Fabrikationskosten von der jeweils kalkulierten Kettlänge abweichen, wenn andere Kettlängen zugrunde gelegt werden.

3. Zusammenfassung der auftragsfixen Kosten

Aus den bisherigen Darlegungen ergibt sich der folgende zusammengefaßte Ueberblick:

Auftragsfixe administrative Kosten:

abhängig von der Größe des Kundenauftrages:

Fr. 30.— pro Kundenauftrag

abhängig von der Größe des Fabrikationsauftrages:

Fr. 50.— pro Fabrikationsauftrag

Auftragsfixe Fabrikationskosten: Fr. 120.— pro Kette

Für den einzusetzenden Personalbedarf ergaben sich folgende Werte:

Für je ca. 500 zusätzliche Kundenaufträge p. a. wird ein zusätzlicher Angestellter benötigt.

Für je ca. 300 zusätzliche Fabrikationsaufträge p. a. wird ein zusätzlicher Angestellter benötigt.

Wie sich diese auftragsfixen Kosten bei bestimmten Auftragsgrößen je Meter stellen, zeigt die nachfolgende Tabelle:

Abhängig von:	Auftragsfixe Administrationskosten		Auftragsfixe Fabr'kosten
	Auftragsgröße pro Kundenauftrag	Auftragsgröße pro Fabrikationsauftrag	Kettlänge
Auftragsfixer Kostensatz:	Fr. 30.— pro Kundenauftrag	Fr. 50.— pro Fabrikationsauftrag	Fr. 120.— pro Kette
Auftragsgröße:	je Meter Fr.	je Meter Fr.	je Meter Fr.
20 m	1.50	2.50	6.—
40 m	—.75	1.25	3.—
60 m	—.50	—.83	2.—
80 m	—.38	—.63	1.50
100 m	—.30	—.50	1.20
120 m	—.25	—.42	1.—
160 m	—.19	—.31	—.75
200 m	—.15	—.25	—.60
240 m	—.12	—.21	—.50
320 m	—.09	—.16	—.38
400 m	—.07	—.12	—.30
600 m	—.05	—.08	—.20
800 m	—.04	—.06	—.15
1200 m	—.03	—.04	—.10
2000 m	—.02	—.03	—.06
4000 m	—.01	—.01	—.03

Anhand einiger Beispiele soll die Handhabung dieser Tabelle erläutert werden:

Beispiel 1:

Ein Kunde bestellt 60 Meter einer garngefärbten Ware, die mit einer Kettlänge von 600 Meter hergestellt wird. Es ergeben sich folgende auftragsfixe Kosten:

		je Meter Fr.
Kundenauftrag	60 m	—,50
Fabrikationsauftrag	600 m	—,08
Kettlänge	600 m	—,20
Summe der auftragsfixen Kosten		—,78

Beispiel 2:

Ein Kunde bestellt 400 Meter einer stückgefärbten Ware, die in Aufträgen von 4000 Meter an den Fabrikationsbetrieb gegeben wird, wobei die Kettlänge 1200 Meter beträgt. Es entstehen folgende auftragsfixe Kosten:

		je Meter Fr.
Kundenauftrag	400 m	—,07
Fabrikationsauftrag	4000 m	—,01
Kettlänge	1200 m	—,10
Summe der auftragsfixen Kosten		—,18

Beispiel 3:

Ein Kunde bestellt 120 Meter eines exklusiven Artikels, welche separat fabriziert werden:

		je Meter Fr.
Kundenauftrag	120 m	—,25
Fabrikationsauftrag	120 m	—,42
Kettlänge	120 m	1,—
Summe der auftragsfixen Kosten		1,67

Es ist bereits aus diesen wenigen Beispielen ersichtlich, welche erheblichen Kostenunterschiede sich nach der Auftragsgröße konkret ergeben.

Nun ist es allerdings nicht etwa so, daß diese auftragsfixen Kosten vollumfänglich zu den in der Kalkulation bereits gerechneten Selbstkosten hinzukämen. Ein Teil dieser Kosten ist in den regulären Kostensätzen, wie sie aus dem Betriebsabrechnungsbogen hervorgehen, enthalten, und zwar in demjenigen Ausmaß, welches im einzelnen Betrieb der konkreten *mittleren* Auftragsgröße entspricht. Auseinanderzuhalten sind dabei die auftragsfixen administrativen Kosten — a) abhängig von der Größe des Kundenauftrages und b) abhängig von der Größe des Fabrikationsauftrages — einerseits und die kettfixen Fabrikationskosten andererseits.

Die auftragsfixen administrativen Kosten sind in demjenigen Umfang, welcher der betriebs eigenen mittleren Auftragsgröße entspricht, in den Kalkulationssätzen (z. B. Verwaltungs- und Verkaufszuschlag) inbegriffen. Die vorstehende Tabelle ist somit so zu handhaben, daß zuerst einmal festgestellt wird, welches im konkreten eigenen Fall die mittlere Auftragsgröße pro Kundenauftrag einerseits und die mittlere Auftragsgröße pro Fabrikationsauftrag andererseits ist. Angenommen, die durchschnittliche Auftragsgröße pro Kundenauftrag liege bei 240 Me-

ter, dann kann aus vorstehender Tabelle abgelesen werden, daß ein Betrag von rund Fr. —,12 je Meter in den Kalkulationssätzen bereits eingeschlossen ist. Wenn andererseits die durchschnittliche Größe je Fabrikationsauftrag 600 Meter betrage, dann zeigt die vorstehend eingefügte Tabelle, daß somit rund Fr. —,08 in den Kalkulationssätzen inbegriffen sind. Im konkreten Fall, das heißt bei der Betrachtung eines bestimmten Auftragsfalles, kann der betreffende Betrieb somit von den angegebenen Fixkosten je Meter den bei ihm konkret bereits eingerechneten Betrag abziehen. Im obgenannten Fall, das heißt bei einer mittleren Kundenauftragsgröße von 240 Meter und einer mittleren Fabrikationsauftragsgröße von 600 Meter sind somit Fr. —,20 (Fr. —,12 für die auftragsfixen Kosten pro Kundenauftrag und Fr. —,08 für die auftragsfixen Kosten pro Fabrikationsauftrag) in den einzelnen Kalkulationsergebnissen enthalten. Auf die obgenannten drei Beispiele angewandt, sollen die kettfixen Fabrikationskosten aus der Ueberlegung weggelassen werden. Wir nehmen an, die Kalkulation selbst sei auf den jeweils angegebenen Kettlängen aufgebaut worden, so daß für abweichende kettfixe Fabrikationskosten keine Veränderungen an der Originalkalkulation vorzunehmen sind. Auf die auftragsfixen administrativen Kosten bezogen (die ersten beiden Ziffern in den obgenannten drei Beispielen), sind in diesem konkreten Fall folgende Schlußfolgerungen zu ziehen:

	Beispiel 1 je Meter Fr.	Beispiel 2 je Meter Fr.	Beispiel 3 je Meter Fr.
Auftragsfixe administrative Kosten für den genannten Fall	—,58	—,08	—,67
Auftragsfixe administrative Kosten im Durchschnitt	—,20	—,20	—,20
Mehrkosten für den genannten Fall	—,38	—,—	—,47
Minderkosten	—,—	—,12	—,—

Die nächste Tabelle geht von einem bestimmten Betrieb aus, dessen mittlere Auftragsgröße pro Kundenauftrag bei 320 Meter liegt und dessen mittlere Auftragsgröße pro Fabrikationsauftrag 1000 Meter beträgt. In diesem Fall sind somit rund Fr. —,09 je Meter für auftragsfixe Kosten pro Kundenauftrag und Fr. —,05 je Meter für auftragsfixe Kosten pro Fabrikationsauftrag in den regulären Kostensätzen enthalten. Die beiden Kolonnen «Abweichung vom Durchschnitt» zeigen, welche Beträge der betreffende Betrieb bei vom Durchschnitt abweichenden Auftragsgrößen zu seiner regulären Kalkulation zuschlagen muß bzw. abziehen kann, so daß er nicht jedesmal die vorgenannte Differenzrechnung zu machen braucht. Die Darstellung der «Abweichung vom Durchschnitt» konnte nur für die auftragsfixen Administrationskosten erfolgen, nicht jedoch für die auftragsfixen Fabrikationskosten (Kettfixkosten), weil hier nicht einfach von einer einheitlichen Durchschnittskettlänge ausgegangen werden kann, sondern weil schon jetzt in den einzelnen Betrieben von Fall zu Fall unterschiedliche Kettlängen kalkuliert werden.

Der Herausgeber und die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie»
bittet die Leserschaft bei Käufen die Inserenten zu berücksichtigen

Art der Kosten: Abhängig von: Auftragsfixer Kostensatz:	Auftragsfixe Administrationskosten					
	Auftragsgröße pro Kundenauftrag Fr. 30.— pro Kundenauftrag			Auftragsgröße pro Fabrikationsauftrag Fr. 50.— pro Fabrikationsauftrag		
	Anteil der auftragsfixen Kosten in Fr./m	Abweichung vom Durchschnitt in Franken je Meter, wenn Durchschnitt = 320 m pro Kundenauftrag		Anteil der auftragsfixen Kosten in Fr./m	Abweichung vom Durchschnitt in Franken je Meter, wenn Durchschnitt = 1000 m pro Fabrikationsauftrag	
Auftragsgröße:		Zuschläge	Abzüge		Zuschläge	Abzüge
20 m	1.50	1.41		2.50	2.45	
40 m	— .75	— .66		1.25	1.20	
60 m	— .50	— .41		— .83	— .78	
80 m	— .38	— .29		— .63	— .58	
100 m	— .30	— .21		— .50	— .45	
120 m	— .25	— .16		— .42	— .37	
160 m	— .19	— .10		— .31	— .26	
200 m	— .15	— .06		— .25	— .20	
240 m	— .12	— .03		— .21	— .16	
320 m	— .09			— .16	— .11	
400 m	— .07		— .02	— .12	— .07	
600 m	— .05		— .04	— .08	— .03	
800 m	— .04		— .05	— .06	— .01	
1200 m	— .03		— .06	— .04		— .01
2000 m	— .02		— .07	— .03		— .02
4000 m	— .01		— .08	— .01		— .04
Begriffe:	Kundenauftrag = was ein Kunde auf einmal bestellt, unabhängig davon, ob es verschiedene Artikel sind und ob eine oder mehrere Auftragsbestellungen ausgestellt werden			Fabrikationsauftrag = bei Stückfärber jeder Webauftrag bei Garnfärber jede Kette		

Die Handhabung dieser Tabelle soll wiederum an einem Beispiel erläutert werden:

Beispiel 4:

Ein Kunde bestellt 20 Meter einer stückgefärbten Ware, die in Fabrikationsaufträgen von 2000 Meter aufgegeben wird:

	je Meter Fr.
Zuschlag für auftragsfixe Kosten pro Kundenauftrag	1.41
Abzug für auftragsfixe Kosten pro Fabrikationsauftrag	— .02
Zuschlag insgesamt	1.39

Wenn Sie diese Tabelle für Ihren Betrieb anlegen wollten, müßte wie folgt vorgegangen werden:

Ermittlung der durchschnittlichen Auftragsgröße pro Kundenauftrag. Diese errechnet sich aus den verkauften bzw. fakturierten Metern eines bestimmten Zeitraumes, dividiert durch die Anzahl der eingegangenen oder abgewickelten Kundenaufträge im gleichen Zeitraum. Die Zahl der Kundenaufträge darf dabei nicht verwechselt werden mit der Zahl der Kundenfakturen; wie wir festgestellt haben, liegt bei den betrachteten Webereien die Zahl der Fakturen meist doppelt so hoch wie die Zahl der Kundenaufträge, was bedeutet, daß pro Kundenauftrag im Durchschnitt etwa zwei Lieferungen erforderlich sind. Wenn Sie die durchschnittliche Auftragsgröße je Kundenauftrag ermittelt haben, können Sie diese in das Feld im Kopf der Kolonne «Abweichung vom Durchschnitt» einsetzen. Es ist dann abzulesen, wie hoch sich der Anteil der auftragsfixen Kosten bei dieser durchschnittlichen Auftragsgröße stellt (erste Kolonne dieser Tabelle). Die Resultate für die Kolonne «Abweichung vom Durchschnitt» ergeben sich dann so, daß von den in der ersten Kolonne eingetragenen Kosten der für die mittlere Auftragsgröße gültige Betrag in Abzug gebracht wird.

Dasselbe Vorgehen gilt für die Ermittlung der auftragsfixen administrativen Kosten pro Fabrikationsauftrag. Es ist zuerst die Zahl der in einem bestimmten Zeitraum erteilten Fabrikationsaufträge festzustellen, nach der vorstehend getroffenen Definition: Ein Fabrikationsauftrag ist bei Stückfärberartikeln jeder Webauftrag, bei Garnfärberartikeln jede Kette.

Selbstverständlich sind die ermittelten Werte nicht für jede einzelne Weberei genau so wie angegeben. Es gibt ja

bekanntlich auch im administrativen Bereich Unterschiede im Rationalisierungsgrad. Die Daten sind deshalb als Richt- oder Mittelwerte zu verstehen. Sie beziehen sich ferner ausdrücklich auf die Seidenweberei und mögen in anderen Webereisparten etwas anders ausfallen. Ohne praktische Ermittlungen (nach dem gleichen Verfahren) kann dies aber nicht festgestellt werden.

4. Konsequenzen

Die vorstehenden Darlegungen dürften einerseits zeigen, daß die Mehrkosten von Klein- und Kleinstaufträgen gegenüber Aufträgen normaler Größenordnung bedeutend höher sind als gemeinhin angenommen wird. Andererseits ist wohl anzunehmen, daß die Kundschaft kaum geneigt sein wird, die durch solche Klein- und Kleinstaufträge entstehenden Zusatzkosten voll zu bezahlen. Es wird deshalb primär darum gehen, Unterlagen wie die vorliegenden zu beschaffen, um intern (von Produktion zu Verkauf) als auch extern (vom Verkauf zum Kunden) besser, d. h. dokumentierter argumentieren zu können als bisher. Wenn solche Untersuchungen auch nur dazu geeignet wären, das Kostenbewußtsein der zuständigen Instanzen um einen weiteren Schritt zu fördern, dann wären sie schon gerechtfertigt. Man könnte die Gedankenreihe auch in der Weise fortsetzen, daß ja auch beim Einkaufsapparat der Kunden auftragsfixe Kosten entstehen, daß es also administrativ für den Kunden bedeutend teurer ist, nacheinander zehn Einzelbestellungen aufzugeben, zu kontrollieren und abzurechnen, als einen Auftrag in der Größe der zehn anderen zusammen.

In der Praxis kann jede Maßnahme als nützlich angesehen werden, die entweder dazu führt, die Zahl der Kleinaufträge zu vermindern oder Kleinaufträge mit Zuschlägen zu belasten. Es sind denn auch bisher schon eine ganze Reihe von einzelbetrieblichen oder verbandsmäßigen Anwendungen mit dieser Zielsetzung bekannt, zum Beispiel einzelbetrieblich die strikte Anwendung von «Mindermengenzuschlägen» für Kleinaufträge und von «Rationalisierungsrabatten» für Großaufträge, wobei diese Zuschläge bzw. Abzüge auf den einzelnen Kundenfakturen als solche benannt und ausgewiesen werden. Dann zum Beispiel die bekannte Preisabstufung nach Partiegrößen in den Färbereitarifen, die Annahme kleiner Kundenaufträge unter dem Vorbehalt von Anschlußaufträgen bei Webereien oder auch die gemeinschaftliche Regelung der schweizerischen Seidenwebereien, für die Lieferung halber Stücke einen Zuschlag von Fr. —.20 je Meter zu er-

heben (ein Tropfen auf einen heißen Stein). In der schweizerischen Wollindustrie besteht ein gemeinschaftlicher Beschluß, wonach halbe Stücke überhaupt nicht mehr geliefert werden sollen. Ein Ausschuß der ERFA-Gruppe Seidenweberei hat auf Grund vorliegender Resultate bereits weitergehende Maßnahmen erwogen, welche indessen an dieser Stelle noch nicht besprochen werden können.

Für jene Webereien — es handelt sich um deren Großzahl —, die sich mit Klein- und Kleinstaufträgen ausein-

anderzusetzen haben, besteht bis heute die Tatsache, daß bezüglich der Auftragsgröße das Kostengefüge sich mit dem Preisgefüge keineswegs deckt. Kleinaufträge sind Verlustgeschäfte; die aus ihrer Abwicklung resultierenden Verluste müssen durch größere Aufträge wieder hereingebracht werden. Es ist dies ein durchaus unbefriedigender Zustand; jede Maßnahme, die diesen Mißstand wenn nicht vollkommen behebt, so doch zumindest mildert, ist deshalb sinnvoll.

ERFA-Gruppe Rechnungswesen Textil

Vorbemerkung der Redaktion: In der schweizerischen Textilindustrie bestehen seit Jahren mehrere ERFA-Gruppen, die sich zur Hauptsache mit den verschiedenartigen Problemen der Betriebsführung befassen. Als Nachteil ist empfunden worden, daß die für das Rechnungswesen verantwortlichen Leute (Finanzchefs, Buchhalter) bis jetzt kaum Gelegenheit hatten, auf ihrem spezifischen Fachgebiet zusammenzuarbeiten. Aus dem Kreis der ERFA-Gruppe Seidenweberei wurde deshalb die Initiative zur Bildung einer «ERFA-Gruppe Rechnungswesen Textil» ergriffen. Zur Mitarbeit wurden alle dem Betriebsvergleich der schweizerischen Seidenwebereien angeschlossenen Firmen eingeladen. Die konstituierende Sitzung dieser neuen ERFA-Gruppe fand am 17. Januar 1964 unter dem Vorsitz von W. E. Zeller in Zürich statt und beschloß nach Anhören eines ersten Fachreferates mit anschließender lebhafter Aussprache, die Arbeiten nach einem noch definitiv festzulegenden Programm aufzunehmen. Wir werden über die Tätigkeit dieser neuen ERFA-Gruppe an dieser Stelle von Zeit zu Zeit berichten und möchten jetzt schon auch den anderen Textilsparten empfehlen, diesem Beispiel zu folgen. Zum Vorsitzenden dieser Gruppe wurde Dr. W. Fatzer, Finanzchef der Firma Siber & Wehrli AG, Zürich, gewählt, der auch das erste Fachreferat hielt, und zwar mit dem Thema «Investitionen und Kostenstruktur». Dieses geben wir im folgenden auszugsweise wieder.

1. Allgemeines

Innerhalb des Rechnungswesens ist es oft schwierig, über einen Gegenstand zu sprechen, ohne daß Mißverständnisse entstehen. Mit verschiedenen Ausdrücken wird oft eine gleiche Erscheinung beschrieben und verursacht Meinungsverschiedenheiten.

Die Betriebswirtschaftslehre hat in den letzten Jahren versucht, Begriffe herauszuarbeiten, um in diesen Wirrwarr der Ausdrücke mehr Klarheit zu bringen. Damit nun in den folgenden Ausführungen keine Mißverständnisse entstehen, ist es notwendig, etwas weiter auszuholen.

Schon bei den Begriffen «Investitionen» und «Kostenstruktur» geht es uns gleich wie Faust, als er zu Beginn seiner Uebersetzung des neuen Testaments sagt: «Am Anfang war das Wort. Hier stock ich schon, wer hilft mir weiter fort.»

2. Begriff der Investition nach volkswirtschaftlicher Auffassung

So abgedroschen der Ausdruck Investition auch sein mag, sicher ist, daß der Fachmann und der Mann auf der Straße nicht dasselbe darunter verstehen. Der Nichtfachmann spricht bereits von Investition, wenn er ein Grundstück, ein Auto oder ein Wertpapier kauft. In diesen Fällen handelt es sich um einen bloßen Aktivumtausch. Ein bereits bestehender Vermögensteil wird in einen anderen umgetauscht. Die Nationalökonomie unterscheidet zwischen Brutto- und Netto-Investitionen. Für unsere Zwecke wollen wir uns auf die Netto-Investitionen beschränken. Netto-Investitionen bedeuten immer eine Vergrößerung des bereits bestehenden Produktionsapparates. Entscheidend für die Vornahme derartiger Netto-Investi-

tionen sind neue Erfindungen, neue Erzeugnisse, neue Wirtschaftsräume, größere Bevölkerung, größere Produktion usw. Das Hauptgewicht liegt auf den beiden kleinen Wörtern «neu» und «größer». Das Element des Zusatzlichen zum bereits Bestehenden tritt hervor. Solche Netto-Investitionen hängen mit nur schwer voraussehbaren Wachstumselementen der gesamten Wirtschaft zusammen und lassen sich nicht gleichmäßig auf die verschiedenen Unternehmen aufteilen.

Um das Problem klar hervortreten zu lassen, handelt es sich bei den Netto-Investitionen keineswegs um die Erhaltung und den Ersatz des bestehenden Produktionsapparates, sondern um deren Erweiterung. Jede Netto-Investition verursacht eine größere Produktionskapazität.

3. Investitionen nach betriebswirtschaftlicher Auffassung

Die betriebswirtschaftliche Investition oder diejenige der einzelnen Unternehmung ist mit der Finanzierung eng verknüpft. Finanzierung und Investition bilden siamesische Zwillinge. Bilanzmäßig betrachtet, stellt die Aktivseite die Investitionen dar, während die Passivseite über die Zusammensetzung der Finanzierung Auskunft gibt. Es ist demzufolge notwendig, die Finanzierung kurz zu streifen, damit die Investierung im richtigen Lichte erscheint. Wie wir bereits dargelegt haben, wird die Beschaffung des Kapitals als Finanzierung bezeichnet. In jeder Bilanz wird das Eigenkapital vom Fremdkapital geschieden. Das Eigenkapital bringt der Unternehmer selbst auf, sei es durch Einlagen aus dem Privatvermögen oder aus den Erträgen der Unternehmung. Bei der Finanzierung aus den Erträgen der Unternehmung handelt es sich um zurückgehaltene, nicht ausgeschüttete Gewinne, also um Selbstfinanzierung. Gelegentlich werden spezielle Investitionsfonds gespiesen, um spätere Netto-Investitionen vorzunehmen. Steuerliche Gesichtspunkte wirken aber hemmend entgegen. Das Fremdkapital, das dem Unternehmen von Außenstehenden, auf dem Wege des Kredites, zur Verfügung gestellt wird, muß auf einen bestimmten Zeitpunkt zurückbezahlt werden. Des weiteren finden wir hier die Bezahlung eines Preises, den Zins, den das Unternehmen zu bezahlen hat. Als häufigste Formen des Fremdkapitals tritt der Lieferantenkredit, der Bankkredit, der Hypothekarkredit und das Obligationenanleihen in Erscheinung.

Die betriebswirtschaftliche Investition darf nicht mit bloßer Ausweitung des Produktionsapparates verknüpft werden, wie etwa die volkswirtschaftlichen Netto-Investitionen. Das Kapital fließt im Finanzierungsvorgang als Investition in das Umlaufs- oder Anlagevermögen und wird so dem wirtschaftlichen Zweck zugeführt. Nach einer bestimmten Zeitdauer muß das investierte Kapital mit einem Wertzuwachs aus dem Produktionsprozeß hervorgehen. Durch den Fertigungsprozeß ist das Umlaufvermögen einer ständigen Veränderung unterworfen. Geld verwandelt sich in Rohmaterial, Rohmaterial in Debitoren und Debitoren in Geld. Die Form der Investition bei gleicher Finanzierung ändert sich dauernd. Beim Anlagevermögen ist es anders. Die Grundstücke, Gebäude, Maschinen und Mobilien sind dem Kreislauf, welcher durch den

Produktionsprozeß verursacht wird, entzogen. Während beim Umlaufvermögen eine Verwandlung der investierten Kapitalien in kurzer Zeit möglich ist, tritt das Anlagevermögen mit dem Merkmal der Illiquidität hervor. Des weiteren ist das Anlagevermögen der Veralterung, der technischen Ueberholung und der Entwertung unterworfen und dem Kreislauf des Umlaufvermögens entzogen.

4. Kostenelemente

Jeder Buchhalter weiß, daß der Aufwand der Erfolgsrechnung Vermögensverzehr bedeutet. Dieser Vermögensverzehr zeigt innerhalb einer bestimmten Zeit, was für Aufwendungen für die Herstellung der zu fabrizierenden Produkte angefallen sind. Anders ausgedrückt: Das abgebaute Umlaufvermögen fließt in die später einmal zu verkaufenden Produkte. Die Verbindung zwischen Aufwand und Kostenträger bildet die Betriebsabrechnung und die Kalkulation.

Außer dem Verzehr des Anlagevermögens und dem Aufwand des Eigenkapitals werden die Aufwände buchhalterisch lückenlos erfaßt. Den Verzehr des Anlagevermögens und die Kosten des Eigenkapitals wollen wir speziell behandeln.

5. Substanzerhaltung

Neben dem Streben der Unternehmung nach Gewinn wird als Ziel deren Erhaltung angestrebt. Die Erhaltung der Unternehmung wird oft als erstes Ziel herausgestrichen. Es handelt sich um eine Erhaltung im weitesten Sinne, um die Erhaltung des Substanzwertes. Es geht dabei nicht nur um die Erhaltung der investierten Werte, sondern auch um den leistungsfähigen Zustand des Personalbestandes, die Nachwuchsfragen, den Stand des fachmännischen Wissens, die neuzeitlichen Sozialleistungen, den Blick der Geschäftsleitung für den Markt, die außerbetrieblichen strukturellen Änderungen und anderes mehr. In den nachfolgenden Betrachtungen müssen wir uns auf die Erhaltung des Vermögens und eine eventuelle Ausweitung des Produktionsapparates beschränken.

6. Korrektur des Aufwandes der Erfolgsrechnung in Kosten

Besondere Sorgfalt hat die Betriebswirtschaftslehre auf die Umwandlung des Aufwandes der Buchhaltung in Kosten der Betriebsabrechnung verwendet. Verbuchter Aufwand stellt noch lange keine vollständigen Kosten dar. Oft stimmt die zeitliche Abgrenzung der Verbuchung des Aufwandes mit der Leistungserstellung im Betriebe nicht überein. Aus dem bereits Dargelegten geht weiter hervor, daß eine Ueberführung des Verzehrs des Anlagevermögens in der Aufwandsrechnung auf dem Wege der Verbuchung keine Berücksichtigung erfahren hat. Das gleiche gilt für eine angemessene Vergütung für die zur Verfügungstellung des Eigenkapitals. Durch die beiden Begriffe der kalkulatorischen Abschreibung und der kalkulatorischen Verzinsung möchte diese Lücke geschlossen werden.

7. Kalkulatorische Abschreibung

Die kalkulatorische Abschreibung unterscheidet sich deutlich von der buchmäßigen. Eine buchmäßige Abschreibung richtet sich in der Regel nach steuerlichen oder geschäftspolitischen Ueberlegungen. Oft treten bilanzmäßige Abschreibungen überhaupt nicht mehr in Erscheinung, weil der Buchwert den Endwert schon seit Jahren erreicht hat. Werden keine Abschreibungen mehr vorgenommen, so bedeutet dies, daß die Erfolgsrechnung einen Scheingewinn ausweist, welcher nicht den Tatsachen entspricht. Andererseits verursachen zu große Abschreibungen eine Schmälerung des erzielten Gewinnes und verwässern das

Ergebnis. Damit diese Unzulänglichkeiten ausgeschaltet werden, wird das Instrument der kalkulatorischen Abschreibung herbeigezogen. Wie schon erwähnt wurde, nimmt das Anlagevermögen am Kreislauf der Güterproduktion teil. Erst durch Vornahme einer Abschreibung gelangt ein Teil des Anlagevermögens als Aufwand in die Erfolgsrechnung und von dort in die Betriebsabrechnung. Um nun die kalkulatorische Abschreibung in ihrer richtigen Größe zu ermitteln, wird eine Anlagekartei benötigt, welche über den Anlagewert und die Gebrauchsdauer der einzelnen Teile des Anlagevermögens Auskunft gibt. Dividieren wir die Gesamtsumme der Anlagewerte durch die mutmaßliche Gebrauchsdauer in Jahren, so erhalten wir die jährlich vorzunehmende kalkulatorische Abschreibungsquote. Damit zwischen der buchmäßigen und der kalkulatorischen Abschreibung keine Konflikte entstehen, erfolgt in der Betriebsabrechnung eine entsprechende Korrektur. Die kalkulatorische Abschreibung muß mindestens so hoch sein, daß der Produktionsapparat erhalten bleibt.

8. Kalkulatorische Zinsen

Bei den kalkulatorischen Zinsen haben wir eine ähnliche Erscheinung. Wesentlich ist, daß die Eigentümer einer Unternehmung und die Unternehmung als solche gedanklich scharf getrennt werden. Jeder Geldgeber tritt nach betriebswirtschaftlichen Gesichtspunkten als Zinsempfänger in Erscheinung. Die Fälle, wo ein Privatmann sein Geld zinslos zur Verfügung stellt, sind sicher recht selten anzutreffen. Um so zahlreicher dagegen finden wir die Auffassung, daß Eigenkapital nicht verzinst werden müsse. Bei dieser Gelegenheit muß wiederum auf die Erhaltung der Unternehmung hingewiesen werden. Damit eine Erhaltung möglich ist, müssen sämtliche Kosten in die Kostenrechnung eingehen und durch die Kostenträger getragen werden. Rechnen wir in einer Unternehmung nach Auflösung sämtlicher stillen Reserven das betriebsnotwendige Vermögen, so erhalten wir nach Abzug der Lieferantenschulden das zu verzinsende Vermögen. Der errechnete kalkulatorische Zins wird wiederum mit dem verbuchten Passivzins korrigiert, damit ein nicht zu großer Zinsaufwand als Kosten in die Betriebsabrechnung eingeht. Zu erwähnen ist, daß die Lieferantenschulden deswegen abgezogen werden, weil eine Verzinsung des Lieferantenkredites durch den Skonto, welcher nichts anderes als ein Passivzins ist, seine Berücksichtigung erfährt.

9. Kostenstruktur

Wie der Titel unseres heutigen Referates lautet, muß zwischen den Investitionen und der Kostenstruktur ein Zusammenhang aufgezeigt werden. Die kalkulatorischen Zinsen wie auch die kalkulatorische Abschreibung liefern nur diejenige Größe, welche zur Erhaltung des Produktionsapparates notwendig ist. Nicht berücksichtigt ist eine eventuelle Vergrößerung des Produktionsapparates durch etwas Zusätzliches im Sinne der volkswirtschaftlichen Netto-Investitionen. Wird eine Investition im Sinne einer Vergrößerung vorgenommen, muß die Kostenstruktur der Betriebsabrechnung neu überprüft werden. Es müssen Vergleichskalkulationen vorgenommen werden, welche eindeutig beweisen, ob sich eine Produktionserweiterung mit zusätzlicher Leistung lohnt oder nicht. Damit ist klar und deutlich zum Ausdruck gebracht, daß die Kostenstruktur einer bestehenden Betriebsabrechnung nur für die Kalkulation der Kostenträger im gegenwärtigen Zeitpunkt Gültigkeit hat und die Vornahme einer Netto-Investition nicht berücksichtigt. Die Finanzierung der Netto-Investition muß durch zusätzliches Fremdkapital oder durch Selbstfinanzierung aus erzielten Gewinnen vorgenommen werden. Durch die Verbuchung dieser Investitionen verändert sich die Kostenstruktur der Betriebsabrechnung und der Kreislauf beginnt von neuem.

Spinnerei, Weberei

Fadenspannungsspitzen und Fadenbruchhäufigkeit beim Ringspinnen

Ernst Schweizer, dipl. Masch.-Ing. ETH

Die Ringspinnmaschinen bilden einen wesentlichen Faktor in den Gesteungskosten des Garnes, der seinerseits stark von der Fadenbruchhäufigkeit abhängt. Im folgenden soll gezeigt werden, wie durch eine zweckmäßige Untersuchung der Fadenspannungsspitzen und der Festigkeit des Fadens in der Spinnzone interessante Zusammenhänge gefunden werden können.

Meßapparatur

Damit auch sehr steile Fadenspannungsspitzen, die im Bruchteil einer Tausendstelssekunde auftreten und wieder verschwinden können, in ihrer vollen Größe erfaßt werden, muß die Meßapparatur einen ausreichenden Frequenzumfang aufweisen.*

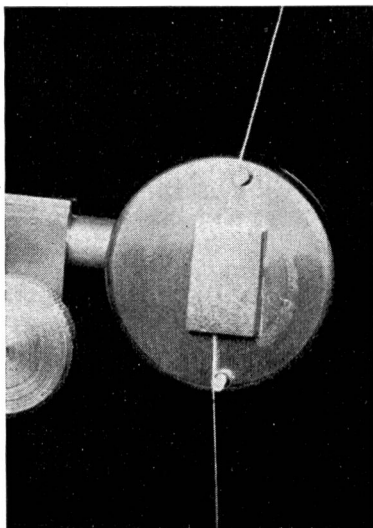


Bild 1

Fadenspannungsaufnehmer F 15

Der in Bild 1 gezeigte Fadenspannungsaufnehmer hat eine Eigenfrequenz von 10 kHz. Je nach den Anforderungen, die an die Genauigkeit der Messung gestellt werden, können damit Schwingungen bis 1 kHz, beziehungsweise bis 5 kHz erfaßt werden. Der Fadenumlenkwinkel beträgt 10°, so daß die Garndrehungen möglichst ungehindert an die Klemmstelle hinaufspringen können. Trotz dieser kleinen Umlenkung ist die Empfindlichkeit des Fühlers sehr hoch. In Verbindung mit der PEK-Trägerfrequenzmeßbrücke Typ 4010 ist der Rauschfaktor kleiner als 0,5 Gramm auf die Fadenspannung bezogen, so daß sich der Meßbereich von 5 Gramm für Vollanzeige bis 100 Gramm erstreckt.

Die in Bild 2 dargestellte Meßbrücke PEK Typ 4010 arbeitet mit einer Trägerfrequenz von 50 kHz. Auf dem gleichen Bild ist rechts der Zweistrahloszillograph Telequipment D 43 gezeigt. Während der obere Strahl die Fadenspannung aufzeichnet, schreibt der untere die Nulllinie, auf der durch den berührungsfreien kapazitiven Läuferfühler durch die elektrischen Ladungen, die der Läufer trägt, bei jedem Durchgang desselben in der vordersten Stellung eine Markierung hervorgerufen wird.

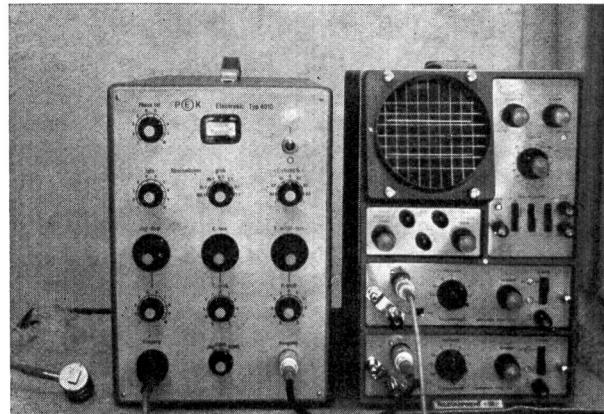


Bild 2 Meßapparate

Auf diese Art können die Fadenspannungsspitzen mit der betreffenden Stelle des Ringumfangs in Beziehung gebracht werden.

Fadenspannungsdiagramme

Die folgenden Fadenspannungsdiagramme sind aus einer Reihe von Untersuchungen als typische Fälle herausgegriffen worden.

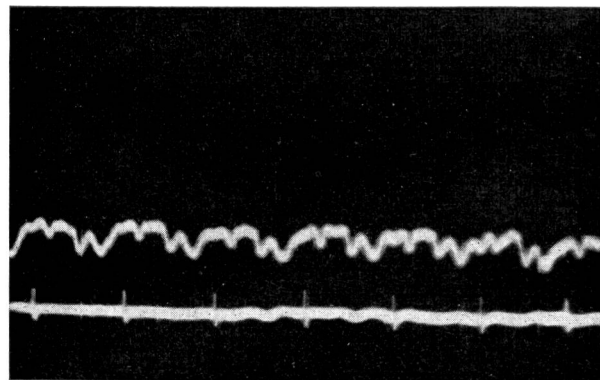


Bild 3

Bild 3 stellt den nahezu idealen Verlauf der Fadenspannung über 7 Läuferumdrehungen dar. Die auf eine kleine Exzentrizität zwischen Spindel und Ring zurückzuführende Schwingung mit der Läuferumlauffrequenz ist nur schwach angedeutet. Die kleinen überlagerten Schwankungen sind auf Läuferschwingungen, angefacht durch die Ringoberfläche, zurückzuführen. Die Spannungsspitzen erreichen 11 Gramm.

Bild 4 ist unter den gleichen Bedingungen wie Bild 3, nur an einer anderen Spindel aufgenommen. Die höchste Fadenspannungsspitze erreicht 27 Gramm. Die Spindel ist nach vorne rechts versetzt. Um festzustellen, ob die Spindel schief zu den Ringbankführungen steht, müßte die Messung in verschiedenen Aufwindstellungen wiederholt werden. Die Schwingungsamplitude ändert sich mit einer Frequenz, die ungefähr einem Sechstel der Spindelfre-

* Literatur: Dr. W. Geßner, Kritische Betrachtung der elektrischen Messung schnell veränderlicher mechanischer Größen, Textil-Praxis 12 (1963).

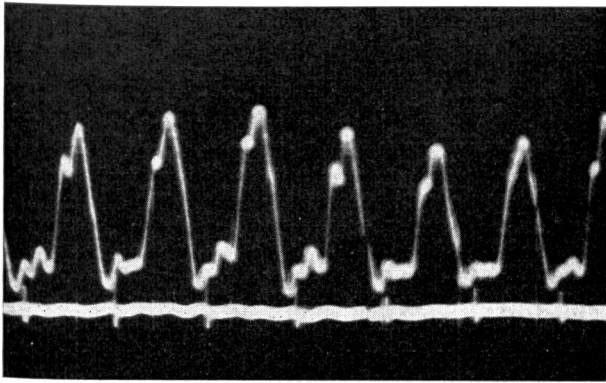


Bild 4

quenz entspricht. Es kann sich um eine Schaftschwingung der Spindel oder um eine Ringbankschwingung handeln.

Bild 5 zeigt ausgeprägte Spannungsspitzen, welche von der Einfädelöffnung des Antiballonrings verursacht wurden.

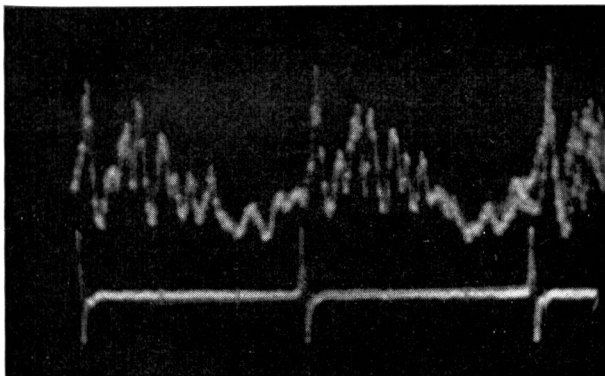


Bild 5

den. Innert 0,0005 Sekunden stieg die Fadenspannung auf 30 Gramm an, um ebenso rasch wieder abzufallen. An diese Störung schließt sich eine rasch abklingende Läufer-schwingung an.

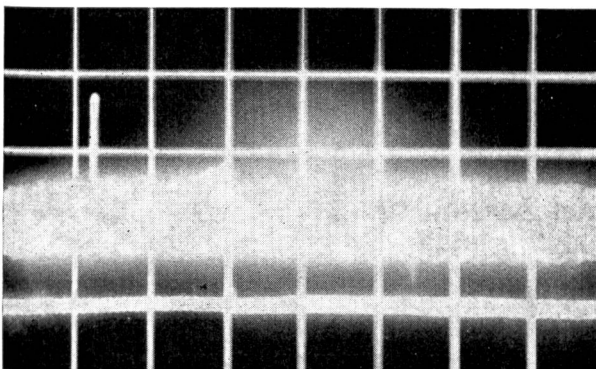


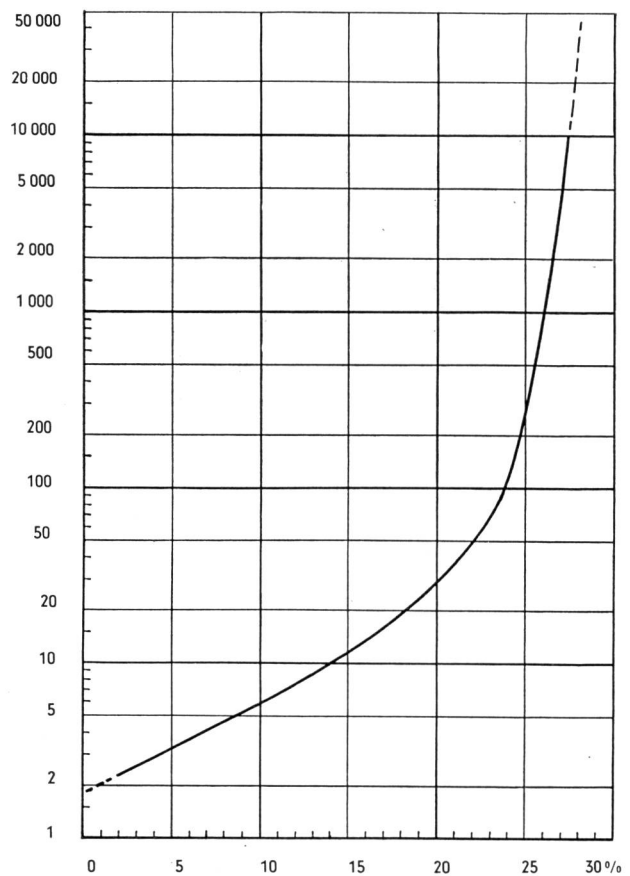
Bild 6

Bild 6 wurde während einer Zeitdauer von ca. 1 Minute aufgenommen. Die Spannungsspitzen erreichten normalerweise ein Niveau von 17 Gramm. Kurzzeitig schnellte die Spannung auf 28 Gramm hinauf. Es kann sich um einen Stoß bei der Umkehr der Ringbankbewegung handeln, eventuell hat ein Läuferschnauz am Läuferreiniger angeschlagen oder es handelt sich um eine andere einmalige Störung.

Versuche mit dem SKF-Spinntester

Um die Auswirkung der Fadenspannungsspitzen auf die Fadenbruchhäufigkeit unter Ausschaltung möglichst vieler Fremdeinflüsse untersuchen zu können, wurde ein SKF-Spinntester in einem unterirdischen Raum aufgestellt. Das Klima war durch eine Aerosolklimaanlage von Beil, Waldhausen, peinlich genau konstant gehalten. Neue Ringbankführungen mit Kugelbüchsen wurden eingebaut. Um die Achsparallelität der Spindeln auch auf lange Dauer zu gewährleisten, wurden deren Gehäuse mit Kunststoff fest mit der Spindelbank vergossen. Ähnlich wurden die Ringe im Ringrahmen befestigt. Durch Verändern der Exzentrizität der Spindeln in den Ringen wurden die gewünschten Fadenspannungsspitzen eingestellt. In Bild 7 ist die aus einer Reihe von Versuchen hervorgegangene Kurve aufgetragen. Horizontal sind die Fadenspannungsspitzen in Prozent der durchschnittlichen Reißfestigkeit des Fadens, gemessen auf dem Reißapparat, angegeben und darüber die auf eine mittlere Spindeldrehzahl und 1000 Spindelstunden umgerechneten Fadenbruchzahlen aufgetragen. Um beispielsweise mit Fadenbruchzahlen unter sechs pro 1000 Spindelstunden zu spinnen, durften die Fadenspannungsspitzen 10 % der durchschnittlichen Festigkeit des fertigen Fadens nicht überschreiten. Erreichten diese dagegen den Wert von 28 %, so trat praktisch an jeder Spindel pro Minute ein Fadenbruch auf. Mit dieser Kurve, welche natürlich von Garn zu Garn verschieden ausfällt, die sich aber unter den oben beschriebenen idealen Verhältnissen jederzeit reproduzieren ließ, war der Zusammenhang von Fadenbruchzahlen und Fadenspannungsspitzen eindeutig bewiesen. Da in der Spinnerei mit wesentlich mehr Störfaktoren zu rechnen ist, wurden die weiteren Versuche anders angeordnet.

Fadenbrüche pro 1000 Spindelstunden



Fadenbrüche pro 1000 Spindelstunden

Bild 7

Fadenbruchzahl in Funktion der Fadenspannungsspitzen

Versuche in der Spinnerei

An 10 Spindeln wurden bei einer mittleren Kopsfüllung gegen das obere Ende des Wicklungshubes die maximalen Fadenspannungen aus den Aufnahmen über 7 Läufer-

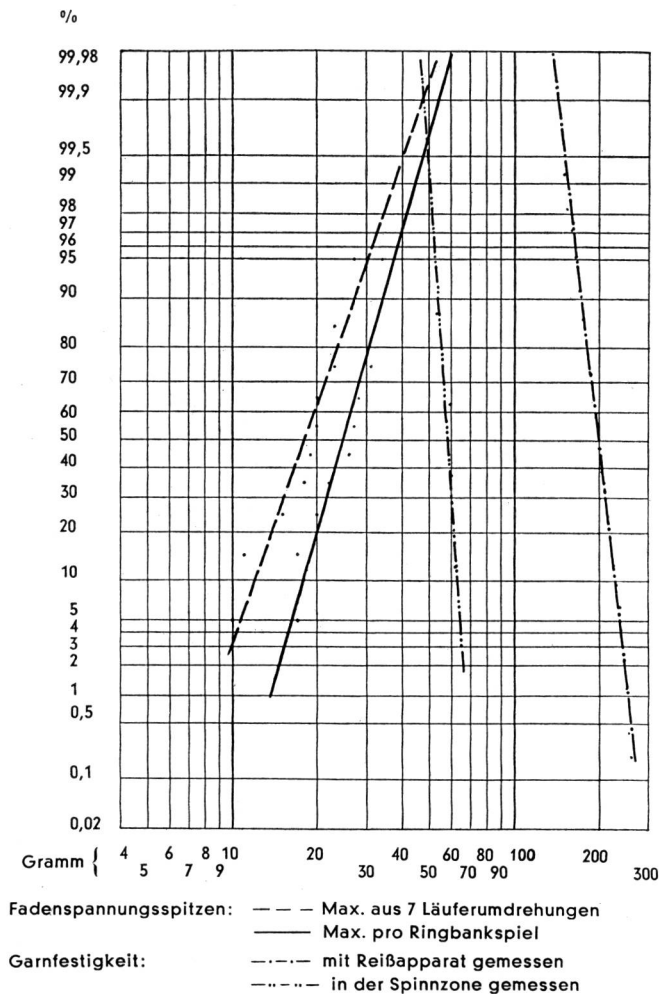


Bild 8

Summenprozentkurven über logarithmischer Skala
 im Wahrscheinlichkeitspapier

umdrehungen ermittelt. Das gleiche wurde für 10 weitere Spindeln über je ca. 1 Minute gemacht. Die erhaltenen Werte wurden in Bild 8 als Summenprozentkurven im Wahrscheinlichkeitsnetz mit logarithmischer Merkmalskala eingetragen. Die gestrichelte Gerade entspricht den Messungen über 7 Läuferumdrehungen. Die ausgezogene Gerade gilt für die Langzeitmessung und verläuft dementsprechend bei höheren Spannungen, aber entsprechend der kleineren Standardabweichung etwas steiler. Im gleichen Diagramm wurde als Strich-Punkt-Gerade die Verteilungskurve für die am fertigen Faden mit dem Reißapparat ermittelten 500 Festigkeitseinzelwerte aufgetragen. Die Strich-Punkt-Punkt-Gerade stellt die Verteilungskurve für die Festigkeit des Fadens in der Spinnzone dar. Wie bei den Versuchen auf dem Spinnständer beträgt auch hier die Fadenfestigkeit in der Spinnzone 28 % von derjenigen des fertigen Fadens.

Aus dem Diagramm 8 kann ferner geschlossen werden, daß die maximal zu erwartenden Fadenspannungsspitzen die minimalen Festigkeitswerte übersteigen. Berechnet man aus der Ueberschneidung der beiden Kurven die wahrscheinliche Fadenbruchzahl für 1000 Spindelstunden, so erhält man 25, wobei dieser Wert mit den praktischen Ermittlungen gut übereinstimmt.

Nicht überraschend war die stärkere Neigung der Verteilungskurve für die Fadenspannungsspitzen im Vergleich mit der Kurve für die Fadenfestigkeit, da es sich um eine alte Maschine handelte, an der wohl das Streckwerk modernisiert war, die übrigen Teile jedoch nicht der neuesten Entwicklung entsprachen. Die Fadenspannungsmessmethode hat damit auch ihre Bedeutung für Untersuchungen im praktischen Betrieb bewiesen.

Laufende Prüfung des Garnes auf der Ringspinnmaschine

Je kleiner die Streuung der Fadenspannungsspitzen auf der Ringspinnmaschine gehalten werden kann, was sich im Diagramm 8 durch eine entsprechende Steilheit der ausgezogenen Geraden bemerkbar macht, um so besser eignet sich die Ringspinnmaschine, um den Faden laufend auf seine Wechselfestigkeit zu testen. Daran dürfte nicht nur der Garnhersteller, sondern gleicherweise der Weiterverarbeiter, insbesondere der Weber, interessiert sein. Die besten Voraussetzungen dazu bieten stabil und mit höchster Genauigkeit ausgeführte Ringspinnmaschinen.

Färberei, Ausrüstung

Neue FELISOL-Musterkarten

Die zehn dem FELISOL-Verband angehörenden Farbfabriken Aziende Colori Nazionali Affini - A.C.N.A., Milano (Italien); CIBA Aktiengesellschaft, Basel (Schweiz); Durand & Huguenin AG, Basel (Schweiz); Française des Matières Coloran S.A., Paris (Frankreich); Imperial Chemical Industries Limited, Dyestuffs Division, Manchester (England); J. R. Geigy AG, Basel (Schweiz); L. B. Holliday & Co., Ltd., Huddersfield (England); N. V. Fabrik van Chemische Producten Vondelingenplaat, Rotterdam (Holland); Rohner AG, Pratteln BL (Schweiz); Sandoz AG, Basel (Schweiz) haben Neuauflagen ihrer «FELISOL-Musterkarten» herausgegeben, wobei jede der Herstellerfirmen ihre Farbstoffe in einem eigenen Band präsentiert. Es handelt sich vornehmlich um Produkte aus den Sortimenten der Küpenfarbstoffe und Naphtole, deren Färbungen und Drucke auf Zellulosefasern auf Grund ihrer

hohen Echtheiten mit der FELISOL-Etikette ausgezeichnet werden dürfen. Diese neuen Musterkarten weisen gegenüber den früheren vor allem zwei wesentliche Vorteile auf: Färbungen und Drucke sind nunmehr in einem einzigen Band zusammengefaßt, und für jeden Farbstoff sind die Mindesttiefen für die verschiedenen Zwecke illustriert, was die Sicherheit in der Anwendung erhöht. Ein Vorwort orientiert über die wichtigsten markenrechtlichen und technischen Bestimmungen, welche mit der Verwendung der FELISOL-Etikette verknüpft sind. Für technische Informationen, Handelsformen der Farbstoffe sowie Färb- und Druckvorschriften wird auf die einschlägigen Musterkarten der einzelnen Farbstoffhersteller verwiesen. Im Illustrationsteil sind für jeden Farbstoff die Nuancen der Färbungen und Drucke sowie deren Mindesttiefen für

Wasch-, Innendekorations- und Allwetterartikel illustriert. Das Fehlen der Mindesttiefe weist darauf hin, daß der Farbstoff für diese Applikation entweder ohne Mindesttiefe geeignet oder ungeeignet ist.

Die neuen Musterkarten werden sicher in den Veredlungsbetrieben gute Aufnahme finden, und es ist zu hoffen, daß sie der FELISOL-Etikette zu weiterer Verbreitung verhelfen werden.

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

Maschinenfabrik Rieter AG Winterthur

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

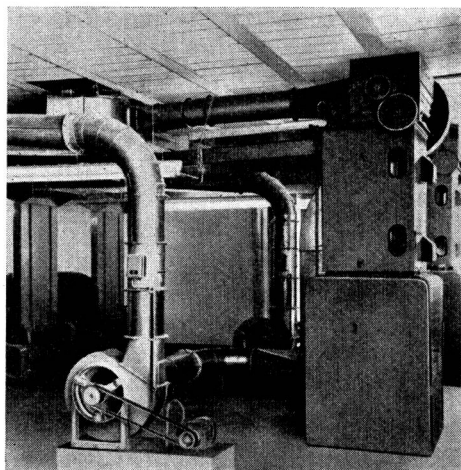


Karderie mit Rieter Karden C 1 und Aerofeed-Anlage mit Speiseschächten zu den einzelnen Karden

Der Flockenspeiser A 7 gehört zum Rieter Aerofeed-System (eingetragene Schutzmarke), dem völlig neuartigen Verfahren der wickellosen, kontinuierlichen Kardenspeisung. Diese revolutionäre Neuentwicklung, die ihre Bewährungsprobe in der Praxis mit bestem Erfolg bestanden hat, ist von bestechender Einfachheit. Die vollautomatische Anlage arbeitet rein pneumatisch, ohne irgendwelche beweglichen Teile, und die Beschickung jeder Karde erfolgt nach aerodynamischen Prinzipien. Da die bisher übliche Schlagmaschinengruppe durch einen einfachen Flockenspeiser ersetzt wird und eine Reihe bisheriger Arbeiten — als Abschluß des Putzereiprozesses — wegfallen, bietet die Aerofeed-Anlage beträchtliche Vorteile. Zudem ist eine bessere Kardierung gewährleistet, weil das in der Putzerei bis zur Einzelflocke aufgelöste Fasergut nicht zuerst in eine Wickelform gepreßt werden muß. Die Nummernhaltung der auslaufenden Kardenbänder ist denn auch sehr genau, und man erreicht unter normalen Verhältnissen eine mindestens ebenbürtige Gleichmäßigkeit wie mit der herkömmlichen Wickelspeisung. Das Aerofeed-System entspricht somit einem Bedürfnis unserer Zeit, nämlich die *Automatisierung* in der Spinnerei — bei gleichzeitiger Qualitätsverbesserung — zu fördern.

Der Flockenspeiser A 7 dient zur schonenden Auflösung des Fasermaterials und zur fortlaufenden Beschickung der über eine pneumatische Ringleitung angeschlossenen Karden. Die Zuführung des Materials aus der Putzerei erfolgt in bekannter Weise mittels Ansaugkasten und Füllschacht über einen Speisezyylinder mit Muldenhebelklemmung zum Kirschnerflügel, analog einer Batterie-schlagstelle.

Der Transportventilator saugt die Faserflocken vom Flockenspeiser ab und schickt sie nach Passieren des Flockmeters in die Ringleitung. Der Materialüberschuß kehrt in den Flockenspeiser zurück. Beim Flockmeter handelt es sich um ein volltransistorisiertes Meßgerät, das an der Ringleitung angebracht ist. Es mißt die transportierte Materialmenge und sorgt in Verbindung mit dem Dreipunktregler der Steuerzentrale für einen kontinuierlichen und konstanten Materialfluß, entsprechend dem effektiven Materialbedarf der angeschlossenen Karden. Die Steuerung erfolgt über ein stufenloses Regelgetriebe auf den Speisezyylinder des Flockenspeisers, wodurch die Materialzufuhr gedrosselt oder vergrößert wird, sobald die Sollmenge über- oder unterschritten wird. Ueber dem Einlauf jeder Karde befindet sich ein Speiseschacht mit Glasfront zur Beobachtung der Flockenausscheidung und darüber angeordnet der Ausscheidkopf, der die Speisung des Schachtes mit Flocken aus der Ringleitung sicherstellt.



Je zwei Flockenspeiser A 7 mit Ansaugkasten, Transportventilatoren mit Ringleitungen und eingebauten Flockmetern

Die neue Hochleistungskarde C 1/1 basiert auf der betriebssicheren Wanderdeckelkarde C 1, die sich in der Praxis seit Jahren bestens bewährt hat. Diese liefert dank ihrer stabilen und präzisen Konstruktion ein Faserband, das hinsichtlich Reinheit und Gleichmäßigkeit höchste Ansprüche zu erfüllen vermag. Durch Steigerung der Arbeitsgeschwindigkeit und konstruktive Neugestaltung der höher beanspruchten Elemente ist die Karde C 1 in eine Hochleistungskarde umgewandelt worden. Erfreulicherweise konnten hierbei die bekannten technologischen Vorteile des bisherigen Modells übernommen werden. Die wichtigsten Neuerungen sind:

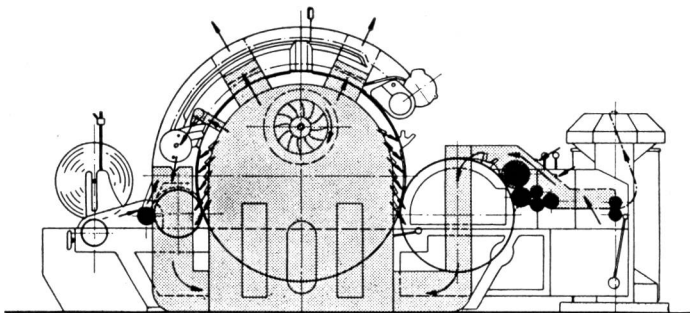
— Eine ausgewogene elektrische Ueberwachung, die ohne vermehrten Personaleinsatz bei wesentlich gesteigerter

Produktion eine sichere Bedienung gestattet. Das neuartige Kontrollsystem umfaßt z.B. eine automatisch arbeitende elektropneumatische Abstellung bei Bandbruch und Bandgewichtsreduktion im Auslauf sowie eine Ueberwachung des Einlaufs.

- Eine *integrale Absaugung*, was für Karden mit hohen Produktionswerten eine absolute Notwendigkeit darstellt. Verwertbare und nicht verwertbare Abgänge werden dabei in getrennten Systemen entfernt, so daß sie mit einem Minimum an Bedienungsaufwand für die weitere Verwendung bereitstehen.
- Eine *Auslaufkombination* mit einer kontinuierlich arbeitenden, rotierenden Walzen-Abnahmevorrichtung, die anstelle des üblichen Hackers tritt, um die hohe Produktion bewältigen zu können.
- Eine vollständig wälzgelagerte und mit einem Abstellzähler für abgepaßte Luntenlängen ausgerüstete *Kannenpresse* für große Kannenformate von $24 \times 42''$, um die anfallende Bandmenge wirtschaftlich handhaben zu können.

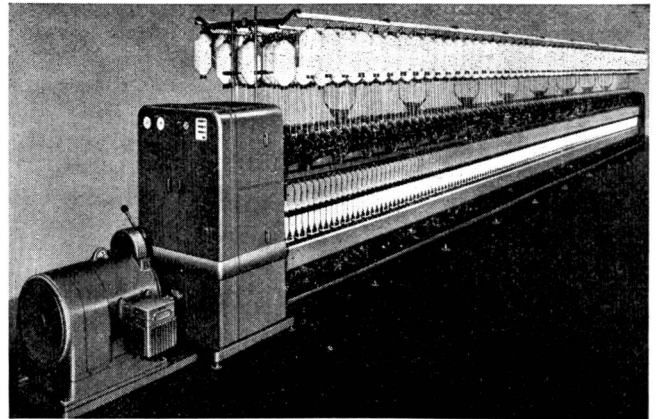
Diese mechanischen Neuerungen ermöglichen Trommel-drehzahlen bis zu 360 m/min. Bei Verwendung geeigneter Ganzstahl-Garnituren läßt sich — bei gleichbleibender Vliesqualität — eine beträchtliche Produktionssteigerung bis zum vierfachen der bisherigen Werte erreichen. Die Provenienz der Baumwolle hat auf die angestrebte Produktionserhöhung einen entscheidenden Einfluß.

Die neue Hochleistungskarde C 1/1 eignet sich sehr gut für den Anbau der vollautomatischen Aerofeed-Anlage zur wickellosen Kardenspeisung.



Vereinfachte Schnittzeichnung der neuen Hochleistungskarde C 1/1 mit integraler Absaugung sowie kontinuierlich arbeitender, rotierender Walzen-Abnahmevorrichtung und neuartigem Ueberwachungssystem

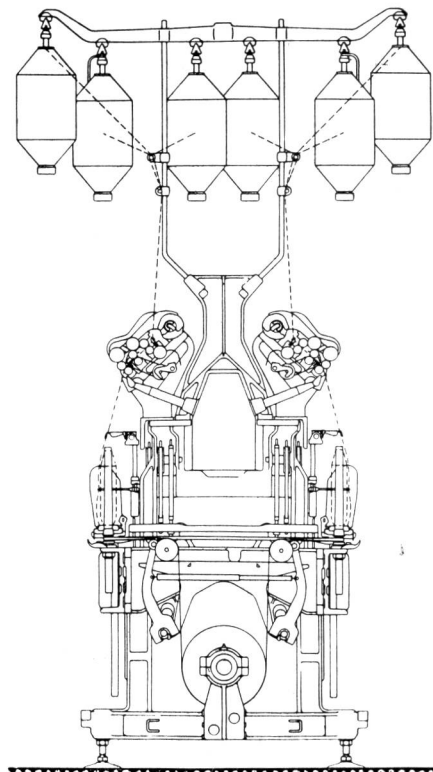
Die **Baumwoll-Ringspinnmaschine G 0** stellt eine Weiterentwicklung des bekannten Rieter Modells G 4 mit beweglicher Spindelbank dar, wovon bis heute rund 5000 Maschinen in alle Welt geliefert worden sind. Neben zahlreichen bewährten Konstruktionselementen weist das abgebildete Modell G 0 eine Reihe von Neuerungen auf, die alle darauf ausgerichtet sind, die erhöhten Anforderungen der Spinnereipraxis hinsichtlich der Leistungswerte sowie des Bedienungs- und Wartungsaufwandes optimal zu erfüllen. So ist eine Spinngeometrie mit kombinierter Ring- und Spindelrahmenbewegung gewählt worden, die es gestattet, mit idealen Ballonverhältnissen, ausgeglichener Fadenspannung und hohen Betriebsgeschwindigkeiten zu arbeiten. Es sind denn auch Spindel-drehzahlen bis 16 000 U/min, Hochleistungsringe für Läufergeschwindigkeiten bis 40 m/sec und Kopsformate bis 300 mm Hülsenlänge vorgesehen, so daß sich wesentlich gesteigerte Produktionswerte bei minimalen Fadenbruchzahlen erreichen lassen. Das automatische Untervinden und Abstellen mit kurzer Untervindlänge vereinfacht die Bedienung und ermöglicht es, Kops mit



Baumwoll-Ringspinnmaschine G 0, die sich dank ihrer universellen Einsatzmöglichkeit für die Herstellung jeder wirtschaftlichen Kopsgröße und für den ganzen Nummernbereich einer Baumwollspinnerei eignet

praktisch konstanter Garnlänge herzustellen. Der Vier-spindel-Bandantrieb erfolgt über Kunststoffscheiben statt Trommeln, wobei die Scheibenwellen systemweise aus- und eingebaut werden können. Die Kunststoff-Trennplatten lassen sich beim Abziehen zurückklappen, und die Antiballonringe sind absenkbar. Der Spindelrahmen mit verstärktem Profil ist durch Verdecke gegen Verstaubung geschützt. Sämtliche Lagerstellen im Antriebskopf und im Maschinengestell sind mit Wälzlager oder selbstschmierenden Lagerbüchsen ausgerüstet. Alle Antriebs- und Steuerorgane sowie die Wechselstellen und Kontrollinstrumente sind im geschlossenen Antriebskopf untergebracht.

Als Streckwerk wurde die bewährte Führungssattel-Anordnung mit Doppelriemen, pneumatischer Belastung der Kugellager-Druckwalzen und Wälzlagerung der Riffelzylinder sowie wirksamer Fadenabsaugung in der bishe-



Die vereinfachte Schnittzeichnung zeigt die schmale Bauweise, welche — neben andern Vorzügen — die neue Ringspinnmaschine G 0 auszeichnet

rigen Ausführung beibehalten. Dieses Streckwerk erlaubt sehr hohe Verzüge — in der Praxis bis fünfzigfach — bei bester Garnqualität und erweiterter Ausspinnbarkeit des Fasermaterials. Die pneumatische Pression ermöglicht nicht nur eine Steigerung des Belastungsdruckes, sondern vereinfacht und erleichtert auch die Einstellung und Bedienung des Streckwerkes.

Die Aufsteckung wird mit Spulenaufhängezapfen für hängende Flyerspulen bis 14"×7" geliefert, und auf Wunsch kann ein Wanderventilator aufgebaut werden. Die schmale Bauweise mit einer Maschinenbreite von nur 860 mm vermindert den Platzbedarf, und auch die Maschinenhöhe ist für die Bedienung sehr günstig (Höhe Lieferzylinder über Boden 1215 mm).

Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse, 16. bis 20. Februar 1964

Anlässlich einer Fachpressekonferenz in Zürich orientierte C. Th. Steidle, Direktor der Messe- und Ausstellungsgesellschaft, Frankfurt am Main, die schweizerische Textilpresse über die Aspekte der diesjährigen Frankfurter Frühjahrsmesse in folgendem Sinne:

«Wesen und Funktionen einer internationalen Mustermesse haben sich in den letzten 15 Jahren entscheidend gewandelt. Die bis in die Zeit zwischen beiden Weltkriegen dominierende Universalmesse mit einem mehr oder weniger ausgeprägten Repräsentationscharakter ist nicht mehr aktuell. Die wirtschaftliche Entwicklung seit der Währungsreform in der BRD im Jahre 1948 hat zu einer Versachlichung des Messestils geführt und der Messe neue marktpolitische Aufgaben zugewiesen. Die Messe ist zu einer Dienerin der modernen Verkaufsförderung und der Kontaktpflege geworden und hat damit zwangsläufig eine fachliche und branchenmäßige Profilierung annehmen müssen. Das hat zu einer Branchenkonzentration, zur Bildung echter Messeschwerpunkte geführt. Ein Musterbeispiel ist die *Internationale Frankfurter Frühjahrsmesse 1964*. In zehn sich zum großen Teil ergänzenden Ausstellungsgruppen ist hier in klarer Gliederung ein internationales Konsumgüterangebot vereinigt, dessen eindeutiger Schwerpunkt bei der Raumausstattung liegt. Kernstück ist dabei die Fachmesse *Heim- und Haustextilien*, die in vier großen Hallen mit zusammen etwa 33 000 qm Ausstellungsfläche 244 Aussteller aus 11 Ländern vereinigt. Es handelt sich im einzelnen dabei um 107 Aussteller von Teppichen und Bodenbelag mit 16 000 qm, 42 Aussteller von Gardinen, Vorhang- und Möbelstoffen mit 6000 qm, 60 Aussteller von Bett-, Stepp- und Wolldecken sowie Bettwaren mit 6000 qm und 35 Aussteller von Bett-, Haus- und Tischwäsche sowie Frottierwaren, die 5000 qm belegen. Ergänzt wird dieses in seinem Umfang, seiner Marktbedeutung und europäischen Repräsentanz einmalige Angebot durch 50 kunsthandwerkliche Hersteller mit etwa 2000 qm (Teppiche, Dekostoffe, Kissen, Tischwäsche), die in den verschiedenen Hallen der stark mit der Heim- und Haustextilien-Fachmesse verzahnten Gruppe Kunsthandwerk und Kunstgewerbe untergebracht sind. Auch in verschiedenen nationalen Pavillons, wie denen von Finnland, Polen, Rumänien, Bulgarien, Ungarn und dem Irak, sind weitere Anbieter mit Heim- und Haustextilien vertreten.

Damit nimmt die Fachmesse Heim- und Haustextilien auch eine dominierende Stellung im Gesamtgefüge der Internationalen Frankfurter Frühjahrsmesse 1964 ein, die insgesamt rund 2700 Aussteller aus 25 Ländern zählt und eine Ausstellungsfläche von 133 743 qm in 16 Hallen und 12 nationalen Pavillons benötigt.

Ein weiteres Merkmal der modernen Heim- und Haustextilien-Fachmesse — ebenso wie der ganzen Internationalen Frankfurter Frühjahrsmesse — besteht in ihrer immer noch wachsenden Internationalität, wobei die ausländischen Konkurrenten überwiegend selbst ausstellen und ihre deutschen Vertreter allenfalls zur Standbesatzung hinzuziehen, nicht aber, wie in anderen Ländern, die gesamte Messebeteiligung dem dortigen Vertreter überlassen. Diese Internationalität kennt keinen Unterschied zwischen EWG und EFTA; sie überspringt heute noch — und hoffentlich für alle Zukunft — den Zollgraben zwischen beiden Wirtschaftszusammenschlüssen. Es ist aber kein Geheimnis, daß die Internationalität zwar alle Kontinente umfaßt, schwerpunktmäßig jedoch im europäischen Raume fußt, wobei die freien Länder Westeuropas die Führung haben. Aber auch die europäischen Ostblockstaaten drängen im Zuge der allgemeinen Entwicklung in den letzten Jahren stark auf die deutschen, fachlich ausgerichteten Messen.

Das geschilderte Angebot ist aber nur eine Seite dieses internationalen Marktes. Die andere Seite ist der *Marktpartner bzw. der Einkäufer*. Heute haben wir es eindeutig mit einem Käufermarkt zu tun, d. h. der Einkäufer steht im Mittelpunkt des Interesses, auch bei dem Messeveranstalter. Die modernen Industrienationen zeichnen sich in unserer Zeit im allgemeinen durch eine gewisse Überproduktion aus. Hauptaufgabe der wirtschaftenden Menschen ist daher nicht mehr die Steigerung und Ausweitung der Produktion, sondern die *Bedarfsweckung* und der *Konsumanreiz*. Selbstverständlich erheischt der scharfe Wettbewerb ein Maximum an Rationalisierung in der Fertigung. Dies ist aber eine unternehmerische Aufgabe, die sich unabhängig davon stellt, daß die Industrie sich heute im Zeitalter des «Marketing» vor allem darauf konzentrieren muß, mehr und besser zu verkaufen; um für die eigenen Erzeugnisse einen möglichst großen Marktanteil an den Gesamtausgaben der Verbraucher zu erringen. Damit wird eine Messe eines der verschiedenen Medien im Kampf um größere Marktanteile und einen möglichst kontinuierlichen Absatz.»

Aus der anschließenden recht lebhaften Diskussion war zu entnehmen, daß fünf namhafte Schweizer Firmen im Sektor «Heim- und Haustextilien» vertreten sein werden, wie auch, daß marktmäßig die Schweiz an dieser Messe eine Schlüsselstellung einnimmt. Die gesamte Kontinuität der Internationalen Frankfurter Messe mag auch darin verwurzelt sein, daß seit elf Jahren die Kosten je Quadratmeter Ausstellungsfläche unverändert 50 DM betragen.

Wieder Textilmaschinen auf der Dornbirner Messe 1964

Die nächste Dornbirner Messe 1964 vom 11. bis 19. Juli wird wieder vom internationalen Textilmaschinenbau beschickt, der 1963 wegen der alle vier Jahre stattfindenden Textilmaschinen-Ausstellung Hannover seine Teilnahme in Dornbirn abgesagt hatte. Schon jetzt liegen Anmeldungen von führenden Industriebetrieben dieser Branche aus Österreich, der Bundesrepublik Deutschland

und den USA vor. Ebenso wird die Chemiefaserschau Dornbirn in diesem Jahr vergrößert. Die Erzeugung künstlicher Fasern wird erstmals auch durch einen italienischen Konzern vertreten sein. Anlässlich der Dornbirner Messe 1964 findet in Dornbirn die 3. internationale Chemiefasertagung statt.

Tagungen

Symposium «Vorbehandlung 1964»

vom 18. bis 20. März 1964

Der Schweizerische Verein der Chemiker-Coloristen veranstaltet vom 18. bis 20. März 1964 im Chemiegebäude der Eidg. Technischen Hochschule Zürich, Universitätsstraße 6, ein Symposium, das unter dem Titel «Vorbehandlung 1964» durchgeführt wird. Insgesamt werden 32 Referate namhafter Persönlichkeiten aus Industrie und Wissenschaft aus der Bundesrepublik Deutschland, England, Finnland, Frankreich, Israel, der Tschechoslowakei, Ungarn, den USA und der Schweiz gehalten. Die Vorträge, die über die Vorbehandlung der textilen Materialien eingehend Auskunft geben, auch über moderne Vorbehandlungsmaschinen, dauern einschließlich der Diskussion je 60 Minuten. Als Diskussionsleiter amtieren folgende Herren: Prof. R. Freytag, Ecole Supérieure de Chimie, Mul-

house; Dr. F. B. Gribnau, Ankersmit/s Textielfabrieken N.V., Deventer, Holland; Prof. A. Häusermann, Kantonales Technikum Winterthur; Prof. Dr. H. Hopff, ETH Zürich; Dr. W. Kling, Böhme Fettchemie GmbH, Düsseldorf; Dr. R. Lassé, Wollfärberei Bürglen, Bürglen TG; Prof. J. Meybeck, Centre de Recherches Textiles de Mulhouse, Mulhouse; Dr. W. Rümens, Badische Anilin- und Sodafabrik AG, Ludwigshafen am Rhein; Prof. Dr. H. Zahn, Deutsches Wollforschungsinstitut an der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen, und Prof. Dr. H. Zollinger, ETH Zürich.

Anmeldungen sind an das Kongreßsekretariat Symposium SCVV, Postfach 142, Zürich 45, Telefon 051/33 03 88, zu richten.

Marktberichte

Baumwolle

P. H. Müller

Am Anfang dieser Saison, am 1. August 1963, betrug der *Weltübertrag* 22,8 Millionen Ballen, also 3,2 Millionen Ballen mehr als in der Vorsaison. Diese Erhöhung der Weltlager ist sowohl auf eine Produktionsvergrößerung als auch auf einen Verbrauchsrückgang zurückzuführen. Der Verbrauch ging auf den Tiefstand der Saison 1958/59 zurück. Allein die Lager in den USA nahmen um 3,4 Millionen Ballen zu, dagegen nahmen andere Lager, wie beispielsweise die in Europa, ab.

In der laufenden Saison 1963/64 wurde das Anpflanzungsareal in Mexiko, Ägypten, Spanien und in der Türkei herabgesetzt, dagegen in Zentralamerika, Griechenland und Nordbrasilien vergrößert.

Man kann überhaupt beobachten, daß der Baumwoll-export der USA zugunsten anderer Produktionsländer sukzessive zurückgeht. In der Saison 1962/63 betrug er 3,4 Millionen Ballen, also 1,5 Millionen Ballen weniger als in der Rekordsaison 1959/60. Die neueste Zusammenstellung des «International Cotton Advisory Committee» hat sich gegenüber unserer letzten Aufstellung in der Ausgabe Dezember 1963, teilweise wegen der kommunistischen Länder, etwas verschoben:

Weltangebot- und Weltverbrauch:

(in Millionen Ballen)	1961/62	1962/63	1963/64
Uebertrag 1. August	20,2	19,6	22,8
Weltproduktion:			
Demokratische Welt	34,0	36,8	36,7
Kommunistische Welt	12,1	12,1	12,5
<i>Totalangebot</i>	66,3	68,5	72,0
Verbrauch:			
Demokratische Länder	32,6	31,6	31,6*
Kommunistische Länder	14,1	14,3	14,3*
<i>Totalverbrauch</i>	46,7	45,9	45,9*
<i>Uebertrag Ende Saison</i>	19,6	22,6	26,1*

* unveränderte Annahme wie im Vorjahr

Absichtlich haben wir den gleichen Weltverbrauch angenommen wie im Vorjahr, wobei der Weltüberschuß um weitere 3,5 Millionen Ballen zunehmen würde. Das «International Cotton Advisory Committee» rechnet mit einem zunehmenden Verbrauch und einem Ueberschuß am Ende dieser Saison von rund 25 Millionen Ballen. Dies wäre der höchste Uebertrag in der Nachkriegszeit.

Die Lage ist eigenartig. Es ist zu viel Baumwolle vorhanden. Die höheren und meist gesuchten Qualitäten sind aber sehr rar und zahlen ansehnliche Prämien, während die mittleren und niederen Qualitäten eine schwache Preistendenz aufweisen. In den USA verkauften die Farmer die mittleren und niederen Qualitäten auf der Basis der Beleiungspreise, dagegen verlangen sie für die höheren Qualitäten und die längeren Stapel wesentlich höhere Preise als die der Beleiung.

Die Preise der *mexikanischen und zentralamerikanischen Baumwolle* lehnen sich an die Basis der USA an. *Brasil- und argentinische Baumwolle* waren teilweise attraktiv. Die *Sao-Paulo-Ernte* war 18,7% kleiner als letzte Saison. Qualitätsmäßig war keine Besserung zu verzeichnen. Im Jahre 1962 klassierten 25,67% als Typ 5 oder besser, im Jahre 1963 waren es nur 20,7%. Bekanntlich handelt es sich bei den Preisen der Sao-Paulo-Baumwolle zum großen Teil um eine Kursfrage. Die attraktiven Preise basierten bereits auf der inzwischen eingetretenen Abwertung. Diese Lage beeinträchtigte zweifellos den Baumwollanbau. Die Währung spielt auch in anderen Ländern eine wichtige Rolle. So hat beispielsweise Syrien begonnen, für seine Auslandverkäufe vor allem harte Währung entgegenzunehmen. In der *Türkei* wurden bis Ende 1963 rund 75 000 Tonnen Baumwolle über Izmir an das Ausland verkauft, wovon rund 66 000 Tonnen aus dem ägäischen Raum und der Rest aus den Südgebieten, die über Izmir umgesetzt wurden. Das Angebot aus den Südgebieten, das auf insgesamt 50 000 bis 55 000 Tonnen geschätzt wird, dürfte bereits verkauft sein. Leider traten in letzter Zeit Verzögerungen mit den Verschiffungen ein.

Interessanterweise wurde in den vergangenen Monaten eine stete Zunahme im Verbrauch *extra-langstaplig*

Baumwolle festgestellt. Sowohl in Europa als auch in Indien nahm der Verbrauch stetig zu, aber auch die Ausfuhr an die kommunistischen Länder stiegen stark. Bei einem Gesamtangebot extra-langstapiger Baumwolle von 2,5 bis 3 Millionen Ballen betrug die Ausfuhr mit dem Eigenverbrauch rund 2 Millionen Ballen. Das Gesamtangebot wird in der Saison 1963/64 etwas kleiner sein als im Vorjahr; es sieht jedoch nicht darnach aus, als ob der Verbrauch zurückgehen würde, so daß in den bevorstehenden Monaten eher mit Knappheit in extra-langstapiger Baumwolle gerechnet werden muß, vor allem in den besseren Qualitäten. Es hat nicht den Anschein, als ob die bevorstehende Saison eine große Aenderung in dieser Lage bringen würde.

Aus *Aegypten* wird aus der laufenden Ernte berichtet, daß die Giza 45 mit ihrer regelmäßigen und starken Faser stets noch an der Spitze der extra-langstapigen Baumwolle liegt. Karnak fiel etwas unregelmäßig in der Festigkeit aus, während die Menufi diese Saison mehr Regelmäßigkeit und Festigkeit aufweist. Auch sticht sie durch ihren seidigen Glanz diese Saison besonders heraus. Aegypten ist sich seiner besonderen Lage bewußt, möchte diese auch ausnutzen und hat daher die Baumwollankaufpreise für «Fullygood» wie folgt (in Tallaris zu je 20 Piaster pro Meterkantar) für die Saison 1964/65 festgesetzt: Menufi 89.50 Tallaris, Karnak 89.50 Tallaris, Giza 45 100 Tallaris, franko Alexandrien.

Diese Preise gelten für die nächste Ernte, d. h. ab 1. August 1964; die Preise wurden vor allem für die extra-langstapige Baumwolle, und zwar aus innerwirtschaftlichen Überlegungen, erhöht. Man möchte damit den Pflanzern ein höheres Einkommen sichern. Der ägyptische Wirtschaftsminister erklärte, die Preiserhöhungen stünden im Einklang mit den Baumwollpreisen auf dem Weltmarkt. Allerdings muß hierbei erwähnt werden, daß die wöchentlich bekanntgegebenen Exportpreise für ägyptische Baumwolle von den Ankaufspreisen, die dem Pflanzern im Inland bezahlt werden, unabhängig sind. Es ist klar, daß die Regierung darnach trachtet, Gewinne zu erzielen; sie hat aber die Verluste zu tragen, wenn die Weltmarktlage

eine Senkung der Exportpreise erfordert. Außerdem wird laut Regierungsprogramm von der nächsten Saison an der bis jetzt in nur vier Provinzen durchgeführte genossenschaftliche Absatz der Baumwollernte auf ganz Aegypten ausgedehnt werden. Man rechnet auf diese Weise, das Einkommen der Baumwollpflanzer um ca. 25 % je Feddan zu erhöhen. Zur Festigung der Währung beabsichtigt man in Zukunft, an die Ostblockländer weniger Baumwolle und dafür mehr Industrieprodukte zu liefern.

In der *kurzstapigen Baumwolle* blieb die Basis unverändert fest. Aus *Indien* wird gemeldet, daß von einer Ernte von rund 450 000 Ballen, von denen 250 000 Ballen im Inland verbraucht werden, nahezu 150 000 Ballen an das Ausland verkauft sind, und es wird damit gerechnet, daß in nächster Zeit Japan als Großkäufer für seine April- bis Juli-Verschiffungen auftritt. Es ist klar, daß unter diesen Umständen die Preise nicht nur fest sind, sondern stetig steigen. In *Pakistan* ist die Lage ähnlich. Kein Ablader ist geneigt, «short-Positionen» zu übernehmen. Verschiedene Vershiffer, die sich für frühe Verschiffungen verpflichtet hatten, kamen in Verlegenheit, da die Ernte nicht nur verspätet war, sondern auch knapp ausfiel. In Fachkreisen Pakistans werden die Auslandsverkäufe in kurzstapiger Baumwolle auf rund 450 000 Ballen geschätzt, 250 000 Ballen an China, rund 100 000 Ballen an Osteuropa und rund 100 000 Ballen an verschiedene andere Länder. Höhere Qualitäten befinden sich in festen Händen und zahlen eine beträchtliche Prämie.

Die Entwicklung der *europäischen Textilindustrie*, die in den letzten Monaten größtenteils eine Mengenkonjunktur aufwies, wobei die Gewinne infolge der Unkostenerhöhungen im allgemeinen rückläufig waren, wird für die bevorstehenden Monate als günstig angesehen. Die *Baumwollpreise*, vor allem für die höheren Qualitäten und längeren Stapel, werden weiterhin leicht ansteigen, da die konjunkturelle Zunahme der Weltproduktion und damit die Nachfrage nach Baumwolle diese Entwicklung unterstützt. Andererseits helfen die Kunstfasern in gewissem Sinne mit, die Preise bis zu einem bestimmten Grad zu stabilisieren.

Übersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Das Bild der Wollauktionen in Australien wurde auch zuletzt weitgehend von dem maßgeblich von Osteuropa und Japan ausgehenden Wettbewerb bestimmt. Daneben hatten aber auch der europäische Kontinent und England eine rege Beteiligung zu verzeichnen. Die Angebote umfaßten Ende Dezember 62 000 Ballen in Sydney, 65 000 Ballen in Melbourne und 34 000 Ballen in Fremantle. Bei einer konstant regen Nachfrage wurden sie praktisch vollständig an den Mann gebracht, wobei die Preise das hohe Niveau hielten. In Neuseeland, wo in Napier insgesamt 45 000 Ballen für zwei Auktionstage anstanden, zeigte sich eine etwas schwächere Tendenz mit leichten Preisrückgängen. Auch hier war, wie eine Auktion zuvor in Christchurch, der Ostblock neben Japan und dem europäischen Kontinent der stärkste Abnehmer. In Südafrika standen für vier Auktionen insgesamt 30 000 Ballen zur Verfügung. Den Berichten zufolge konnte keine einheitliche Entwicklung festgestellt werden, doch hielten sich die Preisveränderungen in engen Grenzen. Im allgemeinen wurden lange Wollen höher, kurze niedriger als in der vorangegangenen Versteigerung bewertet. Als Hauptkäufer trat Japan auf, doch kamen auch mit dem europäischen Kontinent einige Abschlüsse zustande.

Die australische Wollproduktion für das Jahr 1963/64 wird auf die Rekordhöhe von 1751 Mio lb ungewaschene Wolle geschätzt, das sind rund 13 Mio lb mehr, als die bisherigen Schätzungen ergeben hatten. Die bisherige absolute Rekordproduktion betrug 1961/62 1698 Mio lb.

Auch wenn sich noch kleine Abweichungen ergeben sollten, darf man für 1963/64 mit einer Rekordproduktion rechnen.

Obwohl zu Anfang des Jahres die Preise in Neuseeland zurückgegangen sind, verkehrten die Notierungen für gute Wolle in Bradford stetiger. Die Geschäftstätigkeit wird im allgemeinen ruhig beschrieben, doch konnten einige mindere Crossbred-Kammzüge etwas unter den Notierungen in Bradford verkauft werden. Auch Merinos wurden mit einem kleinen Abschlag gehandelt. Kammzüge sind in Bradford 3—4 Pence unter den Preislisten erhältlich. Es kommt zu sporadischen Transaktionen, da einige Käufer der Meinung sind, daß sie jetzt gute Geschäfte abschließen können. Einige Kammzugmacher haben in der vergangenen Zeit mit Hochbetrieb gearbeitet, allerdings mit dem Ziel, über die großen Festtage die Betriebe geschlossen zu halten.

*

Der japanische Rohseidenterminmarkt zeigte während des größten Teils der Zeit um die Jahreswende eine langsam nachgebende Tendenz. Die Ursache hierfür waren neben der schleppenden Export- und Inlandsnachfrage auch einige Abgaben, die im Hinblick auf die Jahresultimo-Abrechnung vorgenommen wurden. Darüber hinaus lagen Berichte vor, nach denen die «Fair Trade Commission» der japanischen Regierung gegen die im Januar

auf Grund einer Absprache der Haspelanstalten geplante Produktionsdrosselung opponiert haben soll. In Marktkreisen vertrat man die Auffassung, daß die Produktionskürzung auf Grund des Einspruchs der «Fair Trade Commission» auf freiwillige Basis umgestellt werden dürfte und dann wahrscheinlich nicht mehr so große Auswirkungen zur Folge haben würde, wie man ursprünglich befürchtet hatte. — Am Markt für Seidengewebe entwickelten sich das Geschäft in den letzten Wochen anhaltend lustlos. Dabei lauteten die Preise in den meisten Fällen rein nominell. Wie es hieß, lagen vereinzelte Anfragen von New Yorker Importeuren und europäischen Interessenten vor. Wenn auch die tatsächlichen Abschlüsse im Dezember aus saisonbedingten Gründen für gewöhnlich immer gering sind, war es den japanischen Verladefirmen dennoch unerklärlich, warum die New Yorker Importeure praktisch überhaupt kein Interesse an japanischen Seidengeweben zeigten.

Wolle	Kurse	
	11. 12. 1963	15. 1. 1964
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	137.—	135.—
Crossbreds 58" Ø	117.—	115.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	105.—	104.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	120,7—121	124,5—124,7
Seide		
New York, in Dollar je lb	6.08—7.15	6.03—6.95
Mailand, in Lire je kg	9600—10100	9800.—
Yokohama, in Yen je kg	4700.—	4450.—

Literatur

Mein Vorkurs am Bauhaus

«Mein Vorkurs am Bauhaus — Gestaltungs- und Formenlehre» von Johannes Itten. 196 Seiten, davon 156 Bild-Kunstdruckseiten mit 197 Abbildungen, Ln. DM 48.—. Otto Maier Verlag, Ravensburg.

Als 1961 (1962 in 2. Auflage) die große Farbenlehre von Johannes Itten, «Die Kunst der Farbe», im Otto Maier Verlag, Ravensburg, erschien, begriff die internationale Welt der Künstler, der Kunsterzieher und Kunstkenner, daß einer der großen Altmeister der modernen Kunst noch an seinem Lebenswerk schafft. Die außerordentliche Bedeutung und Auswirkung seiner Methode der Kunsterziehung konnte in breitesten Kreisen entdeckt werden.

Diesem großen Buch folgt jetzt als Grundlagen- und Quellenwerk «Mein Vorkurs am Bauhaus — Gestaltungs- und Formenlehre». Was Itten in diesem Buch, einleitend über seinen Weg aus der Schweizer Heimat nach Stuttgart und Wien, über sein Wirken am Bauhaus und die Fortführung seines Unterrichts in Berlin, Krefeld und Zürich berichtet, ist eine dokumentarische Darstellung und zugleich eine Berichtigung der bisherigen Vorstellung und Literatur vom Ursprung der Bauhausarbeit. Die Ursprünge der modernen Kunstpädagogik, für die jüngere Generation zwar lebendiger Besitz, aber fast anonymen Ursprungs, oft unvollkommen und abgeflacht aus zweiter und dritter Hand weitergegeben, werden hier endlich von einem der größten Kunstpädagogen unserer Zeit authentisch und prägnant zusammengefaßt. Während das «Bauhaus» selbst einen abgeschlossenen historischen Teil in der Entwicklung unseres Jahrhunderts darstellt, ist der «Vorkurs» von Itten, wie es in einem bekannten Lexikon der modernen Kunst heißt, «zur Grundlage des bildnerischen Elementarunterrichts der fortschrittlichen Kunstschulen in aller Welt» geworden.

Sinn und Form dieses Vorkurses stellt Itten nun selbst in diesem Buch dar. Zwar schränkt er ein — «das Darstellbare meines Lehrens erscheint mir dürftig im Vergleich mit dem, was während des eigentlichen Unterrichtens geschah». Itten lehrte aus innerer Begeisterung, sein Unterricht war ein intuitives Finden und Findenlassen. Erziehen ist für ihn eine «verwegene Sache», zu der sehr viel Menschenkenntnis notwendig ist. Denn Ittens Kunstunterricht will zugleich eine Lebensschule sein, will die spezifischen schöpferischen Eigenschaften in jedem Schüler entwickeln, das künstlerische Ausdrucksvermögen befreien und vertiefen. Wichtig und neu war vor allem die starke Einbeziehung des Erlebens, ohne daß dadurch die

technische Seite, Naturstudium, Formen- und Farbenlehre, Studium der alten Meister, Materialübungen, vernachlässigt wurde. Erleben — Erkennen — Können, das sind die Grundelemente von Ittens Unterricht.

Die Hauptpunkte des «Vorkurses» sind in den sieben Kapiteln dieses Buches beschrieben. Es sind Hell-Dunkel, Farbenlehre, Material- und Texturstudien, Formenlehre, Rhythmus, expressive Formen, subjektive Formen. Itten beginnt mit dem Hell-Dunkel-Kontrast als einem der wichtigsten künstlerischen Gestaltungsmittel. Zahlreiche Schülerbilder zeigen die Erarbeitung der Aufgaben. Dann folgt ein kurzer Abriss der Farbenlehre auf der Grundlage des zwölfteiligen Farbkreises (ausführlicher in der «Kunst der Farbe»). Besonders wichtig für den Vorkurs waren die Material- und Texturstudien, die Collagen mit den verschiedensten Materialien. Auch die Formenlehre nimmt einen wichtigen Platz in Ittens Unterricht ein, zur Vervollkommen der Darstellungsmittel und zur Uebung des Denkens. Neu ist die starke Einbeziehung rhythmischer Probleme in den Unterricht, die Itten ganz konsequent aus dem Erleben, aus tänzerischen und gymnastischen Übungen entwickelt. Eine der Grundlagen von Ittens Lehre sind seine Ausführungen über expressive und subjektive Formen, die hier in ihrer ganzen pädagogischen Auswirkung gezeigt werden. Itten will drei Grundtypen unterscheiden wissen: materiell-impressiv, intellektuell-konstruktiv, spirituell-expressiv. Ein Vergleich von Schülerarbeiten und Portraitphotos beweist seine Ausführungen aufs überzeugendste.

Damit schließt sich der Kreis von Ittens Gestaltungs- und Formenlehre. Der «Vorkurs» ist inzwischen längst überall künstlerische und pädagogische Wirklichkeit geworden, und liegt nun endlich zusammengefaßt in einem Buch vor.

197 hervorragende Reproduktionen geben Arbeiten einstiger Schüler (neun Arbeiten aus der Textilfachschule Zürich), die inzwischen vielfach selbst zu bekannten Meistern und Lehrern wurden, wieder. Mit den methodischen Einleitungen bilden sie ein originales und erregendes Grundlagenwerk der Kunsterziehung, ja der Kunstentwicklung überhaupt. Ein Buch, das nicht der Nachahmung dienen soll, das aber als «Wegweiser anderen Schülern und jungen, werdenden Künstlern auf ihrem schwierigen Weg Mut und Anregung geben kann» — das ist der größte Wunsch des Autors.



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Fachkurs über moderne Oeffnereimaschinen in der Baumwollspinnerei

Als Fortsetzung der von der VST arrangierten Fortbildungskurse für Spinnereifachleute fand am 14. November 1963, in geschätzter Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG in Winterthur, ein Fachkurs über das Thema «Der Trend im heutigen Spinnmaschinenbau bei den Oeffnereimaschinen» statt.

Gegen 9 Uhr versammelten sich die rund 40 Besucher in dem für die Tagung reservierten Saal des Wohlfahrts Hauses, wo an den Tischen für jeden Teilnehmer eine handliche Konferenzmappe, mit reichhaltiger Fachdokumentation ergänzt, vorbereitet war. Zu Beginn der Tagung hieß der Leiter des Fortbildungskurses, Herr W. Kägi, die Versammelten herzlich willkommen und gab den genauen Zeitablauf des Tagungsprogrammes bekannt. Mit einer kurzen Ansprache begrüßte anschließend Herr Direktor F. Preysch im Namen der Geschäftsleitung die Kursteilnehmer. Als Zusammenfassung seiner zum Ausdruck gebrachten Gedanken sagte er: «Das Ziel der Spinnerei, ein maximales Endprodukt zu erhalten, kann nur dann erreicht werden, wenn man ein sehr gutes Zwischenprodukt fabriziert. Trotz der vielen an der Tagung zur Diskussion stehenden Detailfragen ist es wichtig, daß man den Blick fürs Ganze nicht verliert.» In diesem Sinne wünschte Herr Preysch allen Teilnehmern einen erfolgreichen Verlauf der Fachtagung.

Im anschließenden ersten, von Herrn W. Kägi gehaltenen Referat wurden grundlegende Fragen über Putzerei-Untersuchungen behandelt. Nur der mit dem Shirley-Analyser bestimmte Schmutzanteil einer Baumwoll- oder Abgangsprobe ist zur Berechnung des Reinigungseffektes einer Maschine oder Putzereinlage maßgebend. Der Schmutz ist aus Samenteilen, Blätterresten, unauflösbaren Faserknoten, Sand u. a. zusammengesetzt. Der absolute Reinigungseffekt einer Maschine kann nach der Rieter-Formel berechnet werden. Anhand verschiedener Tabellen, Schemata und zusammengefaßter Berechnungsformeln wurde dieses Kapitel eingehend besprochen und zur verständlichen Darstellung gebracht.

Nach dieser über den Reinigungseffekt der Baumwolle wichtigen Orientierung gab es zur Entspannung eine kurze Kaffeepause. Im darauf folgenden Vortrag erläuterte Herr Kägi die einzelnen für das Öffnen, Mischen und Reinigen der Baumwolle bedeutsamen Maschinentypen. Gleichmäßigkeit und Reißfestigkeit der erzeugten Garne sind in hohem Maße von der Arbeit der ersten Oeffnereimaschinen abhängig. Es ist dabei zu bedenken, daß viele Baumwollsorten durch die immer mehr verbreiteten mechanischen Erntemethoden stärker verunreinigt sind. Deshalb soll die erste Putzereinmaschine bereits einen möglichst großen Teil an größeren Unreinigkeiten ausscheiden. Unangenehm ist die Pressung der Baumwollballen; besonders die unterschiedliche Pressung erschwert die Auflösung. Hinsichtlich Auflösung, Reinigung und Durchmischung stellt der Mischballenöffner B 2/1 eine sehr zweckmäßige Konstruktion dar. Sehr befriedigend arbeitet auch der Monowalzenreiniger B 4, der vorzugsweise zwischen Mischballenöffner und Misch-

automat angeordnet wird. Beim Mischen der Baumwolle spielt die Zuverlässigkeit des Menschen eine wichtige Rolle, da besonders das Konstanthalten einer Mischung auf die zu erreichende Garnqualität sehr ausschlaggebend ist. Hinüberleitend zur Automation in der Baumwollspinnerei erklärte Herr Kägi die Arbeitsweise des «Karussell»-Oeffners. Diese Maschine hat die Aufgabe, die gepreßten Baumwollballen abzutragen, in Flocken aufzulösen und der nächsten Oeffnungs- bzw. Reinigungsmaschine zuzuführen. Sie ersetzt somit den Arbeiter in der Ballenöffnung, der die Ballen von Hand abtragen muß und die Rohbaumwolle zum Mischballenöffner bringt. Im weiteren wurde auch die Auslaufseite der Putzerei und der Materialtransport zu den Karden einer Betrachtung unterzogen. Will man das Wickelgewicht erhöhen, so bedingt dies eine Vergrößerung des Wickeldurchmessers beziehungsweise eine härtere Pressung der Wickel. Hartgepreßte Wickel sind jedoch in der Karderie schwerer zu verarbeiten und deshalb unerwünscht. Das Flockenspeisegerät «Aerofeed» zeigt für dieses Problem eine gute Lösung. Das in der Putzerei geöffnete und gereinigte Material wird den Karden in einer gleichmäßigen Watte direkt zugeführt. Der Materialtransport geschieht mittels Luftstrom, die Regulierung der Zufuhr durch Flockmeter und Dreipunktregler. Es ist anzunehmen, daß sich diese Neuerungen mit der Zeit immer mehr durchsetzen werden, wodurch die Automation auch in der Baumwollspinnerei mehr Eingang und Verbreitung finden wird. Dieses sehr aufschlußreiche Referat wurde von den Kursteilnehmern mit großem Interesse entgegengenommen.

Im Anschluß wurde im Gästesaal des Wohlfahrtshauses das Mittagessen serviert, das die Firma den Teilnehmern des Kurses in verdankenswerter Weise offerierte. Nach dem Essen ergriff VST-Vizepräsident M. Hefti das Wort und dankte der Firma Rieter AG herzlich für die wohl-durchdachte Organisation des zweiten Spinnerei-Fortbildungskurses sowie für die freundliche Einladung zum Mittagstisch.

Das Nachmittagsprogramm begann mit einem durch Lichtbilder bereicherten Vortrag über den Aufbau moderner Putzereinlagen, der wieder von Kursleiter W. Kägi in klarer und übersichtlicher Art zur Darstellung kam. Hernach begaben sich die Kursbesucher mit Fahrzeugen ins Töftal, wo in einer befreundeten Spinnerei der gesamte Betrieb und vor allem die ganz moderne Putzereinanlage mit «Aerofeed»-Flockenspeisung besichtigt werden konnte. Dieser Betriebsbesuch rundete die Tagung in wertvoller Ergänzung sinnvoll ab und gab allen Besuchern die Möglichkeit, die am Vormittag in den Referaten besprochenen Maschinen im praktischen Einsatz zu sehen und dabei festzustellen, daß sich diese in jeder Hinsicht sehr gut bewähren.

Mit einem abschließenden Gedankenaustausch im Restaurant «Blume» in Fischenthal fand diese sehr gut verlaufene Fachtagung ein in jeder Beziehung befriedigendes und erfolgreiches Ende.

(Rü)

VST-Hauptversammlung 1964

Zur Vororientierung geben wir Ihnen bekannt, daß die diesjährige Hauptversammlung am 21. März 1964 in Uster (Zürich) stattfindet. Die Einladung mit genauem Programm wird allen Mitgliedern, Freunden und Gönnern zeitgerecht

zugeleitet werden. Wir bitten Sie, diesen Tag für die VST zu reservieren und freuen uns auf ein Wiedersehen in Uster.
Der Vorstand VST

Stellenvermittlung der VST

Unser Vorstandsmitglied Herr a. Dir. Moritz Schubiger hat sich bereit erklärt, den Stellenvermittlungsdienst der VST ab 1. Januar 1964 zu übernehmen. Firmen mit zu besetzenden offenen Stellen sowie stellensuchende VST-

Mitglieder wenden sich diesbezüglich direkt an die Adresse:

M. Schubiger, a. Dir., Utostraße 23, Wettingen AG
Telephon (056) 6 24 08

Vorschau auf das Jahresprogramm VST 1964

21. März	Hauptversammlung im Restaurant «Stadthof», Uster ZH. Hauptreferat von Prof. Dr. E. Honegger, Zürich, über Neuerungen im Textilmaschinenbau sämtlicher Fabrikationssparten. Kurzreferate über die einzelnen Fachgebiete durch Mitglieder der VST; Diskussion.	4. Juni	Fortbildungskurs über Garnprüfgeräte in Zusammenarbeit mit der Firma Zellweger AG, Uster.
		Ende Juni	Exkursion in ein Werk des Großmaschinen- sowie des Textilmaschinenbaues.
		Ende Oktober	Fortbildungskurs für Spinnereifachleute (Weiterführung des Kursprogrammes) in Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG, Winterthur.
2. April und evtl. 9. April	Fortbildungskurs für Spinnereifachleute in Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG, Winterthur.	Ende November	Tagung über wirtschaftspolitische Fragen.

Außerdem machen wir auf die jeweils im Herbst jedes Jahres beginnenden **Kurse des Vereins ehemaliger Textilschüler Zürich** aufmerksam. Das diesbezügliche Kurs-

programm erscheint frühzeitig in den «Mitteilungen über Textilindustrie».

Unbekannte Adressen

In der VST-Mutationsliste Januar 1964 werden folgende Mitglieder als «vermißt» gemeldet:

Lämmelin Max, Webereitechniker, bisher Strahleggstr. 64, Winterthur ZH
Schoch Antonio, Textiltechniker, bisher Diesbach GL
Schwyter Werner, Webermeister, bisher Floraweg 5, Liestal BL

Bolt Anton, Disponent, bisher Berta-Regina-Straße 3, Emmenbrücke LU.

Die Genannten werden hiermit gebeten, sich unverzüglich mit dem Mutationsführer, **Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal SZ**, in Verbindung zu setzen.

Allen, die behilflich sind, die Verbindung mit den genannten VST-Mitgliedern wieder herzustellen, danken wir für die Hinweise bestens zum voraus.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Wm. Schroeder & Co. Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Fabrikation und Handel mit Textilien aller Art usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Edith Kaier, von und in Zürich.

Filtex AG, in St. Gallen, mechanische Weberei, Handel mit Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten der Textilindustrie usw. Die Unterschrift von Hans Albert Kellenberger, Direktor, ist erloschen.

Weberei Grüneck, in Grüneck-Müllheim, Aktiengesellschaft. René O. Halter, von Müllheim, in Grüneck-Müllheim, wurde zum Direktor mit Einzelunterschrift ernannt. Friedrich Arnold Halter, bisher auch Direktor, bleibt Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates.

G. Peter & Co. Aktiengesellschaft, in Basel, Bandfabrikation usw. Das Verwaltungsratsmitglied Dr. Nicolas J. Hodel führt nun Einzelunterschrift.

Elastic AG, in Basel, Fabrikation von elastischen Geweben usw. Der Direktor Wilhelm Kündig ist nun auch Bürger von Basel. Der Prokurist André Zeller wohnt nun in Bottmingen.

Weberei Wängi AG (Tissage Waengi SA) (Waengi Weaving Mills Ltd.) (Tessitura Waengi SA), in Wängi. An Stelle von Otto Keller, der aus dem Verwaltungsrat ausgetreten und dessen Unterschrift erloschen ist, wurde Karl Keller-Ribi, von Wald (Zürich) und Fischenthal, in Neuthal-Wald (Zürich), als Delegierter mit Kollektivunterschrift zu zweien in den Verwaltungsrat gewählt.



VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Vorstandstreffen des VST und VET

Am 18. Januar 1964 trafen sich die Vorstandsmitglieder des VST und des VET in Rüti zu einer gemeinsamen Sitzung. Trotzdem es heute an Gelegenheiten nicht mangelt, den freien Samstag «durchzubringen», fanden es alle Mitglieder wichtig genug, die gegenseitigen Kontakte zu vertiefen und die Gelegenheit zu freundschaftlichen Beziehungen nicht ungenutzt vorbeigehen zu lassen. Die Sitzung verlief denn auch im besten Einvernehmen.

Auf der Traktandenliste figurierte das Jahresprogramm und eine allgemeine Aussprache. Es wurde festgestellt, daß die beiden Jahresprogramme sich nirgends tangieren, sondern sich im Gegenteil wiederum äußerst wertvoll ergänzen. Es wurde unter anderem hervorgehoben, daß die Unterrichtskurse der beiden Vereinigungen für die ganze Industrie sehr wertvoll sind. Es wäre zweifellos für sie eine große Belastung, solche Kurse selber zu organisieren und durchzuführen. Es ist denn auch in beiden Vereinigungen geplant, diese Art der Nachwuchsförderung weiter auszubauen zum Nutzen der Mitglieder und der ganzen Industrie. Eine allgemeine Aussprache

über das Vereinsorgan wurde rege benützt. Sie förderte zum Teil sehr wertvolle Anregungen zutage, die von der Redaktionskommission möglichst rasch in die Tat umgesetzt werden dürften. Es ist sicher kein Geheimnis, daß der Textteil auch unserer «Mitteilungen über die Textilindustrie» von den Inseraten getragen wird. Deshalb legen die Vorstände beider Vereinigungen ihren Mitgliedern erneut ans Herz, jeder in seiner Stellung nach Möglichkeit die Inserenten unseres Blattes zu berücksichtigen. Den treuen Inserenten sei auch an dieser Stelle herzlich für ihre Sympathie gedankt. Bedauert wurde allgemein, das die Faserproduzenten mit ihren Inseraten zurückhaltend sind, einige lobenswerte Ausnahmen ausgenommen.

Die offene Aussprache hat eine große Bereitschaft zur Zusammenarbeit gezeigt und — wie Herr Zollinger, Präsident des VST, in seinem Schlußwort bemerkte — die Erkenntnis reift, daß wir alle im gleichen Boote sitzen, und deshalb sind die Kontakte auf allen Ebenen unserer Industrie nur zu begrüßen. ms

Unterrichtskurse

Jacquardkurs 2. Teil. Kursleitung: Herr O. Müller, Fachlehrer, Textilfachschule Zürich, Kursort: Textilfachschule Zürich.

Herr A. Bollmann, Präsident der Unterrichtskommission, konnte am 14. Dezember 1963 zu diesem Kurs 32 Teilnehmer begrüßen. Einleitend wies er auf die Dringlichkeit hin, daß die Textilindustrie heute mehr denn je geschultes Fachpersonal benötige. Die erforderlichen Kenntnisse können aber nur durch Besuche von Schulen oder Fachkursen erlangt werden.

Innerhalb der Kursproblemstellung «Patronenlesen und Kartenschlagen» behandelte Herr Müller als erstes die Patronenpapiere. Jedermann mußte bald erkennen, daß «Schafft» und «Jacquard» zwei grundverschiedene Elemente sind. Während in der Schafftweberei das verwendete Patronenpapier in Kett- und Schußrichtung quadratisch ist, weist dasjenige für die Jacquardweberei ein dem Kett- und Schußverhältnis entsprechendes Liniennetz auf. Diese Einteilung hilft dem Patroneur, die Zeichnung dem Warenausfall entsprechend zu gestalten.

Für die Berechnung des Patronenpapiers sind folgende Faktoren maßgebend: 1. Kettdichte, 2. Schußdichte und 3. Jacquardmaschinentyp. Aus diesen Faktoren läßt sich folgende Formel ableiten:

$$\text{Kettdichte} : \text{Schußdichte} = \text{Hakenzahl je Querreihe} : X = \frac{\text{Schußdichte} \times \text{Hakenzahl je Querreihe}}{\text{Kettdichte}}$$

Beispiel:

Kettdichte = 80 Fäden je cm

Schußdichte = 50 Fäden je cm

Maschine = 896er Verdol mit 16 Haken je Querreihe

Berechnung: $50 \times 16 : 80 = 10 = \text{Patronenpapier } 16 : 10$

Die Uebertragung der Entwürfe auf das nach obiger Formel errechnete Patronenpapier geschieht mittels eines Projektionsapparates oder z. T. aber auch noch von Hand. Dann aber erläuterte Herr Müller eingehend das Aufgabengebiet des Patroneurs. Zeichnerisches Einfühlungsvermögen, Formensinn, Beherrschung der Bindungslehre und umfassende Kenntnisse des Materialsektors sind das Rüstzeug des Patroneurs. Höchstleistungen auf diesem Gebiet stellen die Jacquardbilder «Wilhelm Tell» und «Jean Marie Jacquard» dar, die im Vorführungssaal der Maschinenfabrik Rüti AG hergestellt werden.

Sehr interessant waren aber auch die Ausführungen über die verschiedenen Versatzanordnungen der Motive, die der Referent anhand verschiedener Skizzen demonstrierte. Ebenfalls wurde erläutert, wie durch gute Zusammenarbeit des Patroneurs und Kartenschlägers viel Patronierarbeit gespart werden kann. Große Aufmerksamkeit fand das Problem der Jacquardmaschineneinteilung, bildet sie doch die Grundlage für rationelles Arbeiten.

Abschließend wurde anhand von Patronen gezeigt, wie die Kartenspiele hergegestellt werden. Jeder Teilnehmer konnte erkennen, daß an den Kartenschläger hohe Anforderungen gestellt werden und daß das Suchen von Fehlern in der Karte nicht so einfach ist wie allgemein angenommen wird. Die diesbezüglichen Fragen bezeugten dies eindeutig.

Ich glaube im Namen aller Kursteilnehmer, Herrn O. Müller den besten Dank für seine großen Bemühungen aussprechen zu dürfen, hat sich doch jeder Teilnehmer mit neuen Kenntnissen vom Letten verabschiedet. Bu

Chronik der Ehemaligen. — Es ist ein alter Brauch, beim Jahreswechsel die Blicke und Gedanken rückwärts schweifen zu lassen und dabei kurze Zeit sinnend in der Vergangenheit zu verweilen. Auch der Chronist schaute zurück, nicht nur auf das vergangene Jahr, sondern auf Jahrzehnte und dachte dabei, daß man wenigstens einmal im Jahre unserer ältesten Senioren-Veteranen, die noch vor der Jahrhundertwende die junge Seidenwebschule besucht haben, gedenken dürfe, um ihnen mit guten Wünschen eine bescheidene Aufmerksamkeit zu erweisen. Das hat er dann auch getan und den beiden treuen Veteranen in Frankreich, Mons. *Emil Meier*, a. Dir., Lettenstudent Anno 1893/95 — also vor rund 70 Jahren —, und Mons. *Hermann Tobler*, Fabrikant in Panissières/Loire, und seinem damaligen Klassenkameraden vom Kurse 1898/99, alt Dir. *Bernhard Reimann* in Zollikon, sowie auch noch dem einzigen Ehemaligen mit den Studienjahren 1898/00, unserem treuen Veteran *Albert Bachmann*, alt Disponent, im Sagenrain, Fehraltorf, die besten Wünsche für das neue Jahr übermittelt. Ob sich die letzten drei Herren an einer Veteranen-Zusammenkunft wohl noch erkennen würden? Die weit über sechs Jahrzehnte hinausgehende Treue dieser Veteranen sei in der Chronik dankend gegolten.

Und nun hat der Chronist von viel Weihnachts- und Neujahrspost zu berichten. Von ehemaligen Lettenstudenten in den US sind ihm auf die Festtage und um die Jahreswende derart viele Briefe und Karten mit guten Wünschen zugegangen, daß er sie trotz allem guten Willen — wegen seiner erkrankten Hand — im Januar nicht alle erledigen konnte. Er bittet deshalb um gefällige Entschuldigung und Geduld.

Wenn man nun dem Alter die Ehre lassen will, ist zuerst der Brief unseres treuen Veteranenfreundes Mr. *Walter Bollier* (ZSW 1909/10) in Allentown/Pa. zu erwähnen. Als ehemaliger Disponent bei der Firma *Siber & Wehrli AG* hatte er an der Oktober-Nummer der «Mitteilungen» mit dem Bericht über das Jubiläum des hundertjährigen Bestandes der Seidenweberei Schönenberg ganz besondere Freude. Er ist im letzten Sommer mit seinem Wagen durch alle amerikanischen «National Parks» gefahren und hat dabei mit seiner Gattin zusammen alle die Naturschönheiten der US genossen. Nach einer ziemlich schweren Operation um Mitte Dezember wieder aus dem Spital entlassen, war die wiedergewonnene Gesundheit ein herrliches Weihnachtsgeschenk für ihn. — Eine freudige Ueberraschung war ein kleiner Brief, datiert «Christmas 1963» mit folgendem Text: «Am heutigen Weihnachtstage denken wir zurück an die Jahre 1917/18 im Letten und übersenden Ihnen unsere besten Glückwünsche — vor allem für gute Gesundheit — im neuen Jahr. Oefters Ihrer gedenkend, verbleiben wir Ihre alten Studenten *Fred Müller*, *Robert H. Herbstreit*.» Dies sind zwei weitere Studienkameraden von den in der Januar-Chronik erwähnten Messrs. *Charles Ochsner* und *Ernest Pfeiffer*. In einem besonderen Brief vom gleichen Tag ließ Mr. *Herbstreit* den Chronist noch wissen, daß es ihm nach dem erlittenen Unfall nun langsam wieder besser gehe. — Vom Studienjahr 18/19 grüßten mit guten Wünschen aus dem Studienjahr 18/19 grüßen mit guten Wünschen aus den Staaten unser treuer Veteran Mr. *John Haesler* in New York, aus England Veteran Mr. *W. F. Baer* in Derby, und aus Australien ihr Studienkamerad Mr. *George Sarasin* in Melbourne. Er erfreute den Chronisten wieder mit einem prächtigen Wandkalender «Flowers of Australia», und Mr. *Haesler* hatte seinen *Season's Greeting* die Bemerkung angefügt, daß er die Chronik jeden Monat mit großem Vergnügen lese und die Arbeit schätze, die alten Freunde auf dem laufenden zu halten. — Vom Kurse 20/21 übermittelte gute Wünsche Mr. *J. J. Boshard*, Verkaufsleiter der *American Viscose Corp.* in New York. In einem kleinen beigelegten Briefe schrieb er, daß sie Hochbetrieb haben und fast nicht mit der Nachfrage nach

ihrer neuen Rayonfaser «Avril» nachkommen können. Dehnbare oder streckbare Gewebe seien derzeit sehr gefragt. — Auch unser treuer Veteran Mr. *Adolph Goiser* (23/24), Direktor in Orange/Virg., entbot mit seiner Familie gute Wünsche und ebenso sein einstiger Klassenkamerad Mr. *Paul H. Eggenberger* in Trenton/N.J.

Vor Jahresende hatten sich auch noch einige «Südamerikaner» mit guten Wünschen gemeldet: Veteran *Señor Alfred Biber* (25/26) grüßte aus Santiago de Chile, die Veteranen *Señores C. A. Schwaer* und *Armin H. Keller* (31/32) von einem gemütlichen Beisammensein mit den Mitarbeitern von *Señor Keller* am Instituto Textil Argentina in Buenos Aires. *Señor Emil Waeckerlin* (35/36) in Montevideo (Uruguay) hofft, daß das neue Jahr seinem Unternehmen wieder etwas mehr Arbeit bringen werde. *Señor Enrique Lindner* (38/39) in Montevideo grüßte mit seiner Familie aus den Winterferien in Bayern, wobei er den gelegentlichen Besuch in Küsnacht ankündigte. Aus Peru, dem einstigen Reiche der Inkas, übermittelte unser Veteran *Señor Franz A. Votteler* (25/26) in Huancayo gute Wünsche und auch *Señor Gabor Hevesi* (47/49) in Lima. Er hofft auf ein Wiedersehen im Februar oder März.

Während der letzten Tage des alten Jahres gab es nochmals ziemlich viel «Amerika»-Post. Unser treuer Veteran Mr. *Paul Lüscher* (24/25) in Shelby/N.C. grüßte mit Beilage eines Teiles von «The Cleveland Times», in dem sein ganzer Lebenslauf als «textile graduate» der «Zurich Silk Textile School» geschildert und er als Besitzer des prächtigen Seidenbildes von der «Signing of the Declaration 1776» vorgestellt wird. Dieses Meisterwerk der Seidenweberei ist auch in der Sammlung der Textilfachschule zu sehen. — Unser lieber Veteran Mr. *Ivan Bollinger* (27/28), Direktor bei The Chemstrand Corporation in New York, wünschte vor allen Dingen eine rasche und komplette Heilung der sog. Arthritis und fügte bei: «Ich bin überzeugt, daß dieser Irrtum Sie nicht hindern wird, uns weiterhin gute Berichte zu übersenden.» Solange es geht, will der Chronist dies gerne tun. Immerhin ist der «Irrtum» für ihn gar keine angenehme Tatsache, obwohl es wieder etwas besser geworden ist. — Mit einem großen Sprung geht es nun in die 40er Jahre hinein. Vom Kurse 42/43 grüßten Mr. *Fritz Blum* in New York mit Familie und sein Studienkamerad Mr. *Alfred Hoch* in Brooklyn I, N.Y. Er hat sich als unabhängiger Textilberater selbständig gemacht und hofft, im begonnenen Jahre die Möglichkeiten noch weiter ausbauen zu können. Der Chronist wünscht ihm guten Erfolg. — Vom Studienjahr 47/48 grüßten Mrs. und Mr. *Annette und Adolf Leuthold* in South Norwalk/Conn. und Mrs. und Mr. *Sylvia und Hans Peyer* in Ardsley on the Hudson/N.Y. Ihr Studienfreund Mr. *Robert Schuster* (46/48) grüßte in herzlichem Gedenken an den ermordeten Präsidenten John F. Kennedy. — Am 3. Januar kamen weitere gute Wünsche von Mr. *Alfred Duerst* (48/50) und Familie in Yonkers/N.Y. — Einige Tage vorher hatte auch sein einstiger Studienkamerad Mr. *Guido Huber* in Dunfermline/Scotland beste Wünsche übermittelt. Es gehe ihm gut, schreibt er, obwohl es in der Textilindustrie nicht immer so gehe, wie man es gerne haben möchte. — Unser treuer Veteran Mr. *Alois Bürgisser* (25/26), Dir. in Dunfermline, sandte dem Chronisten ebenfalls gute Wünsche zum neuen Jahr.

Aus Italien grüßte mit allerbesten Wünschen für das neue Jahr Signor *Robert Keller* (1943/44) in Milano. Sein einstiger Studienkamerad *Albert Wald* übermittelte von einer weihnachtlichen Geschäftsreise nach Portugal von Lissabon aus beste Wünsche für ein gutes Jahresende und ebenso gute Fortsetzung im neuen Jahre.

Dem Chronisten sind auch von einstigen Lettenstudenten in unserem lieben Heimatland viele gute Wünsche zugegangen. So viele, daß er sie nicht namentlich erwähnen, sondern nur seiner Freude darüber Ausdruck geben kann, daß man nach Jahren und Jahrzehnten noch

an ihn denkt. Dafür sagt er recht herzlichen Dank und bittet um gefällige Entschuldigung, wenn vielleicht die eine oder andere Karte mangels Adresse unbeantwortet geblieben ist. Auf die versprochenen Besuche freut er sich jetzt schon.

Nach der überaus reichen Post auf die Feiertage ist natürlich diejenige vom Monat Januar wesentlich bescheidener ausgefallen. Immerhin grüßte schon in den ersten Tagen des neuen Jahres unser treuer Mr. *Max Ritter* (21/22) vor seinem Weiterflug nach Japan mit einer Karte von der traditionellen Rosenparade in Pasadena/Californien am Morgen des 1. Januar. — Einige Tage nachher übermittelte Mr. *Harold Hafner* (47/49) für all the Hafners mit herzlichen Grüßen noch beste Wünsche für das begonnene Jahr. — Und bald darauf kam schon der erste Brief von unserem treuen Mr. *Ernest R. Spuehler* (23/24) in Montoursville/Pa. Er schreibt von viel schöpferischer Arbeit und fügte seinem Briefe ein kleines Musterchen eines Gummigewebes mit hübschen, veloursartigen, gepreßten und aufgeblasenen kleinen Blumen bei. Es ist dies ein neues, technisch sehr interessantes Ausrüstungsverfahren, vermutlich etwas billiger, als wenn die Musterung mit der Jacquardmaschine hergestellt würde. — Zwei Tage später kam ein weiterer Brief von unserem lieben Mr. *S. C. Veney* (18/19), Manager in Rutherfordton/N.C. Er meldet, daß alle Fabriken sehr beschäftigt seien, freut sich, daß er nach den wiederholten Augenoperationen nun wieder gut sehen kann und interessiert sich jetzt schon für «details» über die Internationale Textilmaschinen-Ausstellung im Herbst 1967 in Basel. Vorerst wird er noch etwas Geduld haben müssen, die «Mitteilungen» werden ihn aber zu gegebener Zeit darüber informieren. — Kurz nach ihm meldete sich unser treuer Veteranenfreund *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton/Pa. Er berichtet von dem großen sonntäglichen Schneesturm am 12./13. Januar, welcher 30 Stunden dauerte und den ganzen Verkehr zum Stillstand brachte. Humorvoll meint er, daß sie diesen hindernden weißen Segen gerne nach

Innsbruck schicken würden, wo sie Mangel daran haben, um die Olympischen Winterspiele durchführen zu können.

Wieder einige Tage später kam ein freudig überraschender Brief von einem ehemaligen Lettenstudenten, der nach Jahrzehnten im letzten Frühling erstmals etwas von sich hören ließ. Es war dies der Brief von Mr. *Edwin Zollinger* (16/17) in West Mystic/Conn., in welchem er Rückschau hält über die seither vergangenen Jahre und dem einstigen Webschullehrer von seinen Wanderungen erzählt. Er berichtet davon, daß er oft die Stellungen gewechselt, dabei aber viel gelernt und es im Verlaufe der Jahre vom Webermeister zum Obermeister, Direktor und sogar Generaldirektor gebracht habe. Seit einer Reihe von Jahren ist er Leiter eines Unternehmens, welches Gazegewebe für die verschiedensten Zwecke herstellt, und dabei «verantwortlich für den Rohmaterialeinkauf und für die Fabrik und alles was dazu gehört». Er ist ein sehr beschäftigter Mann, erfreut sich guter Gesundheit und — «obwohl alt genug, um pensioniert werden zu können, will ich lieber arbeiten, solange es mir wohl ist», fügt er bei. Ob sich unser Veteran Anton Kalchofner in Lachen/SZ an diesen Studienkameraden von einst erinnern mag?

Nachher traf noch ein Aérogramme von unserem treuen Veteran Mr. *Charles Ochsner* (17/18) in Willingboro/N.J. ein. Er berichtet kurz, daß es im allgemeinen sehr gut gehe und wünscht dem Chronisten gute Besserung. — Und gegen Ende des Monats ließ auch noch Mr. *Walter Spillman* (22/23) in Flushing/L.I. von sich hören. Er sandte einen Ersttagbrief der United Nations, hofft, «daß Ihre Hand wieder besser wird und Sie viele Briefe schreiben können und lange Berichte für die Zeitung, denn wir alle lesen diese recht gerne, da wir ja nur durch Sie erfahren, was da und dort geht und was der eine und andere macht». Geschäftlich gehe es ziemlich gut, aber jammern tut man meistens eben doch, sagt er.

Mit recht herzlichem Dank für alle diese Briefe und die guten Wünsche übermittelt allerseits herzliche Grüße der Chronist.

Patentberichte

Erteilte Patente

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

76 d, 5/01. 369051. Spulmaschine mit automatischer Knüpf- und Spulenwechseinrichtung. Erfinder: Dr. Walter Reiners, Stefan Fürst, M.-Gladbach, und Manfred Rühl, Rheydt (Deutschland). Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschland). Vertreter: Dr. Ing. G. Volkart, Zürich.

8 i, 1. 369099. Verfahren zum Bleichen von Cellulosegeweben. Erf.: Francis Xavier Nerney, Atlanta/Ca., Bernard Kestner Easton, Williamsville/N.Y., und Norbert Weinberg, Buffalo/N.Y. (USA). Inhaber: FMC Corporation, 161 East 42nd Street, New York 17 (USA). Vertreter: A. Braun Basel.

8 i, 5. 369100. Verfahren zur chemischen Reinigung von Textilien in der Textilindustrie. Erfinder: Dr. Walter Gutmann, Kronberg/Taunus, und Dr. Lorenz Heiss, Frankfurt a.M. (Deutschland). Inhaber: Farbwerke Hoechst Aktiengesellschaft vormals Meister Lucius & Brüning, Frankfurt a.M.-Hoechst (Deutschland). Vertreter: Dr. Ing. G. Volkart, Zürich.

8 k, 1/20. 369102. Verfahren zum Knitterfestmachen von Textilien aus nativer oder regenerierter Cellulose. Erfinder: Josef König, Siegburg, und Dr. Egon N. Petersen, Neumünster (Deutschland). Inhaber: Phrix-Werke Aktiengesellschaft, Stephansplatz 10, Hamburg (Deutschland). Vertreter: Dr. Schoenberg, Basel.

76 b, 29/01. 369389. Bewegliche Führungseinrichtung zum Wickeln von Kreuzspulen an Strecken oder Vorspinnmaschinen. Erfinder: Johann Kaiser, Waldshut (Baden, Deutschland). Inhaber: Chr. Mann Maschinenfabrik, Waldshut (Baden, Deutschland). Vertreter: Dr. Arnold R. Egli, Zürich.

86 c, 21/10. 369717. Vorrichtung zur Schützenschlagauflösung an Webstühlen. Erfinder und Inhaber: Albert Müller-Haas, Obermoos, Rüti (Zürich).

29 a, 6/30. 369544. Vorrichtung zur Herstellung von künstlichen Fäden nach dem Schmelzspinnverfahren. Erfinder: Thomas Rosco Boone, Candler (N.C., USA). Inhaber: Allgemeine Kunstzijde Unie N.V., Velperweg 76, Arnhem (Niederlande). Vertreter: Fritz Isler, Zürich.

76 b, 13 (56 a, 3). 369686. Vorrichtung zum Herstellen von Faservliesen. Erfinder: Albert Edward Callaghan, Midhurst (Sussex, Großbritannien). Inhaber: Birfield Engineering Limited, Stratford House, Stratford Place, London W.1 (Großbritannien). Vertreter: Kirchhofer, Ryffel & Co., Zürich.

3 b, 2 (8 h, 8). 372013. Füllmaterial für Textilgebilde zum Schutz gegen Kälte und Feuchtigkeit. Erf.: Dipl.-Ing. Hans Driesch, Wuppertal-Barmen (Deutschland). Inh.: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG, Glanzstoff-Haus, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Vertr.: Kirchhofer, Ryffel & Co., Zürich.

86 c, 8/01. 369716. Fachbildungs- und Schußanschlagorgan für Handwebvorrichtungen. Erfinder und Inhaber: Walter Nicolet, 19, rue Daniel-Jeanrichard, La Chaux-de-Fonds.

86 a, 1/01 (8 a, 25/01). 369715. Einrichtung zum Markieren von Stücklängen an Webketten, Gewebbahnen oder dergl. Waren. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inhaber: Maschinenfabrik Rüti AG vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich). Vertreter: Dr. H. Scheidegger & Co., Zürich.

86 c, 24/10. 372618. An einem automatischen Webstuhl angeordnete Einrichtung zum Abziehen und Halten des äußeren Fadenendes einer in den Webschützen einzuschlagenden Schußspule. Die Erfinder haben auf Nennung verzichtet. Inh.: Maschinenfabrik Rüti AG vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich). Vertr.: Dr. H. Scheidegger & Co., Zürich.

86 a, 1/01. 372253. Schärmaschine mit einstellbarem Haspelkeil. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inh.: Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil (St. Gallen). Vertr.: E. Blum & Co., Zürich.

86 g, 2. 372254. Weblitze zur Herstellung von Dreherbindungen. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

86 g, 12 (86 g, 2). 372255. Einrichtung zum Zusammenhalten einer Weblitzenreihe für Webschäfte. Erf.: Ernst Fröhlich, Rüslikon (Zürich). Inh.: E. Fröhlich AG, Mühlehorn (Glarus). Vertr.: Dr. H. Scheidegger & Co., Zürich.

86 c, 18/01 (86 c, 18/11). 372006. Verfahren und Vorrichtung zur elektrisch gesteuerten Konstanthaltung der Kettspannung und zum selbsttätigen Ablassen der Kette bei Webstühlen. Erf.: Hans Locher, Uster. Inh.: Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken Uster, Uster.

76 b, 2/01. 371718. Maschine zum Öffnen von Fasermaterial. Erf.: Albert Edward Callaghan, Midhurst (Sussex, Großbritannien). Inh.: Birfield Engineering Limited, Stratford House, Stratford Place, London W. 1 (Großbritannien). Vertr.: Kirchhofer, Ryffel & Co., Zürich.

76 c, 13/01 (76 c, 13/09). 371720. Textilzwirnmachine. Erf.: Frank Wright, Keighley (Yorks, Großbritannien). Inh.: Prince-Smith & Stells Limited, Keighley (Yorks, Großbritannien). Vertr.: A. Braun, Basel.

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, Telefon (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

Günstig zu verkaufen:

2 Zettelmaschinen

Benninger, 2 1/2 m Haspelumfang, 140 und 130 cm Kettbreite, 1000 m Kettlänge, mit Aufbaumvorrichtung (bis 45er Bäume) und Motorantrieb, evtl. inkl. Abrollgatter

Schuß-Fachtspulmaschinen:

Schärer Ideal/Produktiv A à 40 Spindeln mit Motorantrieb, Baujahr 1941 und 1945, für 1- bis 6faches Spulen (Rundspulen)

für 1- bis 4faches Spulen auf Rüti-Flachspulen, mit Motorantrieb, Baujahr 1945

Taffet-Reibmaschine

120 cm Arbeitsbreite, mit Motorantrieb

ferner billigst abzugeben:

größeres Quantum **Winderspulen**
größeres Quantum **Dämmgewichte**
16 und 10 kg
größere Anzahl **Leuchten** (Glockenform)
Reflektor Ø 60 cm
größere Anzahl **Webstuhlmotoren** 1/2—1 PS
380 V, 50 Per.

Alle Maschinen sind in einwandfreiem, betriebsfähigen Zustand.

Interessenten wenden sich für Besichtigung an
Telephon 051 / 95 61 25

Wir suchen für möglichst raschen Eintritt

Assistent des Chefdisponenten

Abteilung: Unis — Nouveauté

Ausbaufähige Dauerstellung,
Alterssparkasse, Wohlfahrtsfonds,
5-Tage-Woche, durchgehende Arbeitszeit
mit Verpflegungsmöglichkeit.

Handschriftliche Offerten mit Photographie
und Zeugnisabschriften an

L. ABRAHAM & CO. SEIDEN-AG
Claridenhof, Claridenstraße 25, Zürich