

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 71 (1964)
Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

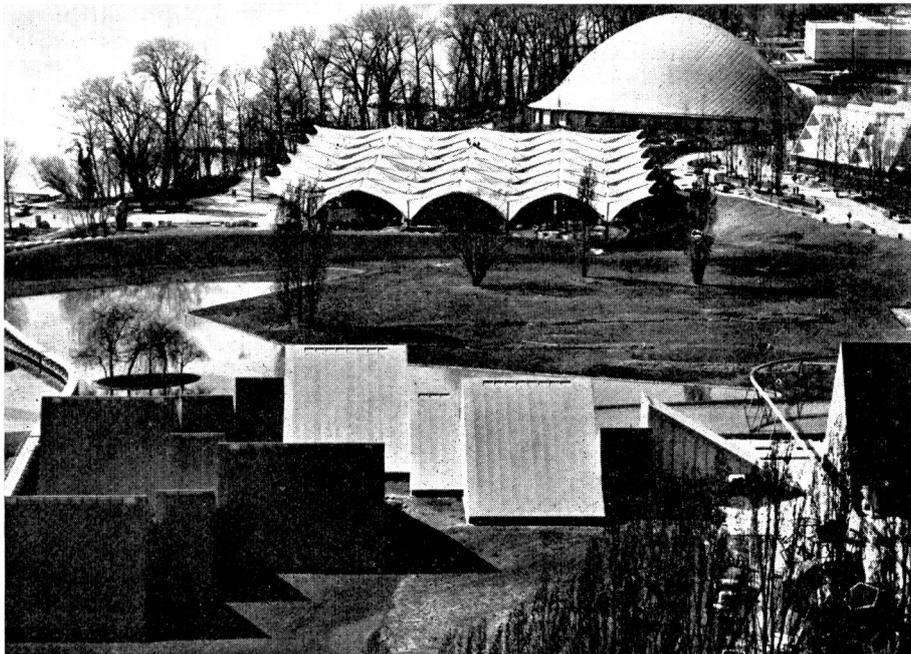
Inseratenannahme:
Orell Füssli-Annoncen AG
Limmatquai 4, Postfach Zürich 22

Nr. 5 / Mai 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



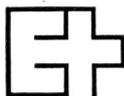
Teilansicht der Expo 64

Im Vordergrund der Abbildung ist die Abteilung «Selbstbefragung» des «Wegs der Schweiz» sichtbar. Sie besteht aus fünf Räumen, in denen Filme über die brennendsten Probleme unserer Zeit vorgeführt werden. In der Mitte erkennt man den Sektor «Waren und Werte», dahinter die Festhalle. Noch weiter hinten befindet sich ein Teil des Sektors «Feld und Wald», rechts der Festhalle die Abteilungen «Holz und Papier» und «Textil- und Textilmaschinenindustrie» des Sektors «Industrie und Gewerbe».

Photo: M. Bruggmann

Schweizerische Landesausstellung Lausanne 1964

Für die Schweiz von morgen: Erkennen und Schaffen



Nach 1857 in Bern, 1883 in Zürich, 1896 in Genf, 1914 in Bern und 1939 in Zürich, erlebt nun das Schweizer Volk in der Zeit vom 30. April bis 25. Oktober 1964, also während 179 Tagen, in Lausanne seine sechste Landesausstellung. Die ältere Generation dürfte sich an die vor 50 Jahren in Bern stattgefundene Schau erinnern. Vielen unseren Mitbürgern aber ist die denkwürdige Landi 1939 noch in bester Erinnerung.

Die Landesausstellung 1939, an unserem schönen Zürichsee, entstand nach langen, schweren Krisenjahren

und unter den dunklen Wolken stärkster außenpolitischer Spannung. Sie erfüllte deshalb, im Zeichen der Besinnung und des Selbstvertrauens, eine besondere Mission.

Heute, nach 25 Jahren, stehen die äußeren Begebenheiten denjenigen von 1939 diametral gegenüber. Die schweizerische Volkswirtschaft blüht in nie vorausgeahnter Art. Die Fabrikationsaufträge können nur mit Hilfe großer Kontingente von ausländischen Arbeitskräften bewältigt werden. Es ist deshalb verständlich, wenn sich kritische Stimmen über die Opportunität der Expo 64 äußern, die in Zeiten höchster Konjunktur durchgeführt wird, an der unsere Textilindustrie nur bedingten Anteil hat — einer Konjunktur, deren Auswüchsen nun gesteuert werden soll. Wenn aber das Hauptthema der Expo 64 unter dem Leitmotiv «Für die Schweiz von morgen:

Erkennen und Schaffen» steht, so muß auch der kritisch eingestellte Schweizer einsehen, daß besonders unter den heutigen Aspekten, bei denen der schweizerische Qualitätsgedanke in Frage gestellt ist, wiederum eine Besinnung notwendig wird, nämlich die Besinnung auf unser ureigenstes Gut und unsere Stärke: unsere Qualitätsarbeit, die sich nicht in der Massenproduktion, sondern in der Güte der Fabrikate, im Ideenreichtum und im Zeichen «Für die Schweiz von morgen: Erkennen und Schaffen» äußert. Diese Faktoren sind für unsere hochentwickelte Textilindustrie, die den modischen Forderungen jederzeit in technischer Hinsicht entsprechen kann, ganz besonders bedeutungsvoll. Ein wesentliches Kapital unserer Industrie liegt in ihrer jahrhundertealten Erfahrung und Tradition. Die Textilindustrie und die aus ihr entstandene Textilmaschinenindustrie mit ihren weltberühmten und bahnbrechenden Erzeugnissen profitieren gegenseitig von ihrem hohen Standard. Die Textiltechniker und Gewebekreative nützen das Vorhandensein der modernen Textilmaschinen und Präzisionsapparate für die rationelle Herstellung von speziellen Qualitätsartikeln aus, und andererseits übermitteln sie den Textilmaschinenproduzenten ihre Forderungen, die wiederum zu neuen maschinellen Erfindungen führen.

Wie nun das geflügelte Wort «alles fließt» des griechischen Philosophen Heraklit diese Zusammenhänge charakterisiert, so spiegelt sich auch in diesem tief sinnigen Zitat die Schau am Genfersee, die im Programm der Ausstellung mit den Hinweisen «Weg der Schweiz — L'art de vivre — Froh und sinnvoll leben — Bilden und Gestalten — Verkehr — Industrie und Gewerbe — Waren und Werte — Feld und Wald — Die wehrhafte Schweiz» fest-

gehalten ist. Unsere primären Interessen richten sich natürlich auf die von unserer Industrie belegten Sektoren «Industrie und Gewerbe» und «L'art de vivre» wie auch auf den Halbsektor «Bilden und Gestalten».

Im Sektor «Industrie und Gewerbe» befindet sich die Abteilung 408, *Textil- und Textilmaschinenindustrie*, präsi diert von E. Grimm in Erlenbach ZH und gestaltet von J. Serex, Architekt in Morges, und G. Calame, Graphiker in Genf. Der Zugang zu dieser Abteilung führt über eine erhöhte Aussichtspasserelle, die die Abteilungen untereinander verbindet und einen interessanten Ausblick in die Halle der Textilmaschinen bietet. Die Maschinen sind in thematischer Reihenfolge und ihren Funktionen entsprechend angeordnet: Spinnerei, Vorwerke, Weberei, Wirke rei, Färberei, Materialprüfung — Erzeugnisse der Firmen Rieter, Hispano Suiza, Benninger, Schärer, Schweiter, Rüti, Saurer, Sulzer, Scholl, Zellweger, Dubied und Luwa. Eine fortlaufende Rampe führt den Besucher in den unteren Raum. Während des allmählichen Abstieges bietet sich ihm Gelegenheit, den gesamten Fabrikationsablauf der Gewebherstellung oder gewisse ihn besonders interessierende Herstellungsvorgänge zu verfolgen, die auf verschiedene Art in den dem Weg entlang aufgestellten Schaukästen zum Ausdruck kommen. Auf diese Weise erzielen die Gestalter dieser Abteilung eine visuelle Beziehung zwischen den ausgestellten Maschinen und den vorgeführten Fabrikationsetappen. Die Darstellungen in den Vitrinen erlauben dem Besucher, die Funktionen der Maschinen zu erkennen und zu begreifen. Gleichzeitig wird der Besucher über den Entwicklungsvorgang vom Rohmaterial bis zum Enderzeugnis orientiert. Lange Gewebbahnen und Großaufnahmen vermitteln in geschickter Aufmachung ein lebendiges textiles Bild.

Speziell sei darauf hingewiesen, daß in diesem auf die Zukunftweisenden Raum einem 100jährigen «Caspar-Honegger-Oberschlager-Webstuhl» ein Ehrenplatz eingeräumt wurde. Trotz seinem respektablen Alter ist er auch für die heutige Zeit enorm leistungsfähig.

Innerhalb des Sektors «L'art de vivre» ist die Abteilung 204, *Kleid und Schmuck*, untergebracht. Sämtliche Zweige der Textilindustrie — Baumwolle, Wolle, Seide, Synthetics, Leinen, Stickerei —, der Bekleidungsindustrie, der Schuhfabrikation, der Bijouterie- und Uhrenindustrie, der Accessoiresbranchen — Schirme, Hüte, Lederwaren — und der Kosmetik- und Farbenindustrie haben sich zum Ausstellerverein zusammengeschlossen, der heute unter dem Präsidium von Dr. H. Bartenstein in Zürich steht. Aufgebaut ist die Abteilung von T. Carloni, Architekt in Lugano, und D. Brun, Graphiker in Basel, und H. Looser, Graphiker in Zürich. Wegleitend für die Gestaltung war die Aussage: «Kleider und Schmuck sind Kennzeichen der Zivilisation, in der die Mode Ausdruck einer Lebensweise ist. Der Geschmack entwickelt sich mit der Persönlichkeit und gestattet dem einzelnen, sich von seinesgleichen zu unterscheiden.»

Unter diesem Aspekt betritt der Besucher die «Gasse» — sieben Halbkreise, in denen jene Entwicklung angedeutet ist, die dank der Mode aus undifferenziertem, diffusem Dunkel zu Heiterkeit und Lebensfreude und zur äußeren Betonung der differenzierten Persönlichkeit führt. Musikalisch unterstützt durch sechs aufeinander abgestimmte und synchron laufende Variationen, wird das «Chaos» auch zu musikalischer Ordnung gebracht. Die einmalige Art der Gestaltung dieses Pavillons ist ein Höhepunkt der Expo 64; die dazu verwendeten textilen Erzeugnisse strahlen kulturelle Tradition aus.

Als modisches Divertissement darf das sich anschließende «Foyer» bezeichnet werden. Eine nach verschiedenen Seiten offene Halle wird von säulenartigen Gebilden aus leicht farbig getönten Glaskugeln belebt. Je eine der Glaskugeln ist jedoch ungefärbt, auch etwas größer und enthält irgendein Ausstellungsgut der textilen Modebranche. Dann führt der Weg in den Kuppelraum mit den

AUS DEM INHALT

Schweizerische Landesausstellung Lausanne 1964

Für die Schweiz von morgen: Erkennen und Schaffen

Von Monat zu Monat

Anspruchsvolle Welthandelskonferenz
Gefürchtete Automation
Wachsende Bedeutung der Berufsberatung

Handelsnachrichten

Die Schweiz als Markt für ausländische
Textilmaschinen

Industrielle Nachrichten

Einführung einer Wollmarke
Die Lage der schweizerischen Seidenzwirnerei

Betriebswirtschaftliche Spalte

Systematisches Arbeitsstudium als Grundlage der
betrieblichen Rationalisierung

Spinnerei, Weberei

Maschinen- und Betriebsreinigung mit Absaug-
apparaten, die mit Vakuum-Rotationskompressoren
ausgerüstet sind

Tagungen

9. Internationaler Seidenkongreß
15. MITAM

Vereinsnachrichten

Wattwil:
Frühjahrstagung und Hauptversammlung
Einladung zum VST-Ausbildungskurs
Zürich:
Studienreise des Vereins ehemaliger Textildach-
schüler Zürich nach dem Tessin und nach Ober-
italien

schwimmenden Modeinseln. Ein Teich mit 22 Meter Durchmesser ist von einem drei Meter breiten Steg umgeben. Auf dem Gelände befinden sich insgesamt 16 Schaltknöpfe. Durch die Betätigung dieser Knöpfe bewegen sich die kleinen schwimmenden, mit je drei Puppen bevölkerten und nun im Scheinwerferlicht strahlenden Inselchen zum Besucher. Jetzt kann er die Kreationen unserer Industrie in phantasiereichster Umgebung bewundern. — Die Abteilung *Kleid und Schmuck* ist von ihren Erbauern hervorragend entworfen worden.

Die Gesamtgestaltung des Halbsektors «Bilden und Gestalten» stammt von M. Bill, Architekt in Zürich. Die Abteilung 208, *Bildung und Forschung* (Präsident: G. Michaud in Lausanne, Architekt: Frau B. Billeter in Neuenburg, Graphiker: J. Müller-Brockmann in Zürich), steht unter dem Hinweis «Mehr sein, heißt zuerst mehr wissen». Das Nachwuchsproblem ist deshalb besonders wichtig, der Mangel an Kadern ist enorm und die wissenschaftliche Forschung für den Fortschritt der Schweiz unerlässlich. In dieser 3000 Quadratmeter umfassenden Abteilung, der größten des Sektors «L'art de vivre», werden der Reihe nach der eigentliche Schulunterricht vom Kindergarten über die Pri-

mar- und die Sekundarschule zum Gymnasium, die Berufsberatung und -ausbildung, die ständige Weiterbildung und schließlich die wissenschaftliche Grundlagenforschung gezeigt. Die Jungen haben Gelegenheit, sich den Experimenten in dem für die Wissenschaft reservierten Teil zu widmen. Zum Beispiel wird in der Chemieabteilung ein an der Textilfachschule Zürich entworfenes und gewobenes, aus verschiedenen Rohmaterialien hergestelltes Buchzeichen im Einbadverfahren, mit zweifarbigen Ausfall, von Jugendlichen gefärbt.

Ueber dem großzügig angelegten Gelände der Schweizerischen Landesausstellung 1964 und den avantgardistischen Ausstellungskomplexen liegt ein eigenartiges Fibrieren. Bereits der Sektor «Weg der Schweiz», der in erster Linie besichtigt werden sollte, zeichnet markant das Bild unseres Landes und wohin der Weg führt. Real, modern und teilweise abstrakt, zwingt er den Besucher in seinen Bann und leitet ihn, unter seinem Einfluß, zu allen anderen Ausstellungsobjekten.

Der Besuch der Expo 64 ist kein beschauliches Verweilen bei «Gestern» oder «Heute», sondern eine erregende Kontaktnahme mit der «Schweiz von morgen!» P. Hgtr.

Von Monat zu Monat

Anspruchsvolle Welthandelskonferenz. — An der seit Ende März in Genf tagenden Welthandelskonferenz sind 122 Länder vertreten, von denen die große Mehrheit zu den Entwicklungsländern zählt, auf deren Druck hin diese Monsterveranstaltung der UNO überhaupt aufgezo-gen wurde. Die Welthandelskonferenz soll sich zur Hauptsache um eine Oeffnung der Inlandmärkte der hochentwickelten Industrieländer einerseits für die Basisprodukte und andererseits für Industrieprodukte der Entwicklungsländer bemühen. Zu diesem Zwecke soll für die Basisprodukte der Abbau sowohl der Zölle, der Kontingente als auch der fiskalischen Belastungen und überdies eine Preisstabilisierung angestrebt werden. Für die Industrieprodukte ist außerdem die Einräumung von Zollpräferenzen vorgeschlagen, die einen Einbruch ins Prinzip der Meistbegünstigung darstellen würden. Dieses Begehren ist offensichtlich eine Reaktion der sich diskriminiert fühlenden Entwicklungsländer auf die Zollpräferenzen der EWG, der EFTA sowie des Commonwealth. Zur Entlastung der Zahlungsbilanz der Entwicklungsländer soll die Ausweitung ihres unsichtbaren Handels durch Förderung des Fremdenverkehrs, Erleichterung des Schuldendienstes und Erstreckung von Zahlungsfristen in Betracht gezogen werden. Ein weiteres Problem bildet die Institutionalisierung der Welthandelskonferenz im Sinne eines permanenten Komitees der UNO.

Die Forderungen und Erwartungen der Entwicklungsländer gegenüber den hochentwickelten Industrieländern gehen außerordentlich weit. Die schweizerische Haltung ergibt sich aus ihrer allgemeinen Außenhandelspolitik. Unser Land ist an einem möglichst freien und unbehinderten Welthandel interessiert, der uns gleichzeitig erlaubt, Rohstoffe zu niedrigen Preisen einzuführen. Handelspolitische Entwicklungshilfe außerhalb der klassischen GATT-Methoden wird in unserem Lande mit erheblicher Skepsis beurteilt. Auch wird vor Illusionen über die Reichweite und Wirksamkeit von Warenabkommen zur Stabilisierung der Rohstoffpreise gewarnt. Kaum zu gewinnen wäre unser Land auch für den Plan, Preiszuschläge zugunsten der Entwicklungsländer zu entrichten. Auch von Zollpräferenzen hält die Schweiz nicht viel. Unsere Einfuhrzölle sind so niedrig, daß ein Präferenzsystem kaum Berechtigung hätte. Ueberdies steht eine präferenzielle Behandlung der Entwicklungsländer im Widerspruch zur Zielsetzung der Kennedy-Runde, an der unser Land stark interessiert ist. In bezug auf die Insti-

tutionalisierung der Welthandelskonferenz vertritt die Schweiz die Auffassung, daß die Wirkungsmöglichkeiten des GATT als eines Instrumentes klassischer Freihandelspolitik nicht eingeengt werden dürfen.

Es wird nicht zu umgehen sein, daß der Ausbau der Textilindustrie in den Entwicklungsländern Fortschritte machen wird, denn mit verbessertem Einkommen erwacht in erster Linie der Wunsch nach besserer Kleidung. In einer interessanten und ausführlichen Eingabe des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller an die zuständigen Behörden wird aber mit Recht darauf hingewiesen, daß eine Ueberkapazität in den Entwicklungsländern vermieden werden sollte, weil sonst die Gefahr des Abstoßens von Ueberschüssen zu jedem Preis besteht. Es ist in der Tat sinnlos, in den Entwicklungsländern Textilfabriken zu bauen oder zu finanzieren, um sich dann nachher gegen deren Ueberproduktion durch den Abschluß internationaler Abkommen abschirmen zu müssen. Auch darf sich die Industrialisierung nicht allein auf Textilien beschränken, sondern sie sollte auf möglichst breiter Basis erfolgen und gleichzeitig auch die Landwirtschaft einbeziehen. Die sehr liberale und vernünftige Haltung der schweizerischen Wollindustrie im Hinblick auf die Zielsetzung der Welthandelskonferenz ist lobend anzuerkennen und verdient Nachahmung.

Gefürchtete Automation. — Wenn in Deutschland ein Arbeiter entlassen wird, weil er jahrelang fünf Webstühle bediente und plötzlich — was er nicht konnte — eine Anlage von 50 Webstühlen dirigieren sollte, dann muß der Unternehmer seinen fortschrittlichen Anstrengungen eine noch fortschrittlichere Tat hinzufügen. Er muß nämlich — so steht es im «Industriekurier» vom 2. April 1964 — eine Art Automationsstrafe entrichten, die unter dem anspruchsvollen Titel «Schutz für Rationalisierungsoffer» eingeführt wurde. Man kann sich schon fragen, ob das der Weisheit letzter Schluß ist, daß die Gewerkschaften unaufhörlich Arbeitszeitverkürzungen verlangen und hernach, wenn dieses Treiben unausweichlich zu weiteren, arbeitskräftesparenden Rationalisierungs- und Automatisierungsmaßnahmen geführt hat, den Schutz der Opfer ihrer eigenen Politik verlangen. Es ist uns nicht bekannt, ob in unserem Land von gewerkschaftlicher Seite schon ähnliche Forderungen gestellt worden sind. Wir hoffen nicht, denn die lebendige Fortentwicklung durch eine neue Art von Maschinenstürmerei auf-

halten zu wollen, ist unsinnig und auch der Versuch, sie durch Beiträge für fiktive «Opfer» bremsen zu wollen. Im übrigen wachsen in der Textilindustrie die Bäume der Rationalisierung und Automatisierung nicht in den Himmel. Ihnen sind technische und finanzielle Grenzen gesetzt, so daß eine revolutionsartige Entwicklung ohnehin nicht zu befürchten ist.

Wachsende Bedeutung der Berufsberatung. — In unserem Lande gibt es heute rund 11 500 Berufsbezeichnungen. Die Einordnung der jungen Leute in Beruf und Arbeit ist daher zu einer volkswirtschaftlichen und sozialpolitischen Frage erster Ordnung geworden. Weil Wissenschaft, Technik, Wirtschaft und Berufsleben sich gegenwärtig in einer außerordentlich raschen Entwicklung befinden, nimmt die Zahl der Eltern, die vor dem endgültigen Entscheid über die berufliche Ausbildung ihrer Kinder einen Fachmann, den Berufsberater, zu Rate ziehen, ständig zu. Die Zahl der Ratsuchenden ist in den letzten Jahren unablässig gestiegen. Hatte sie 1950 insgesamt 40 300 betragen, so bezifferte sie sich 1962 schon auf 57 100. In annähernd gleichem Maße stieg auch die Vermittlung in Lehrstellen, Arbeitsstellen und Schulen.

Heute bestehen in der Schweiz 307 Berufsberatungsstellen mit 231 Berufsberatern und 125 Berufsberaterinnen. Von diesen 356 Mitarbeitern sind annähernd zwei Fünftel vollamtlich und nicht ganz ein Viertel hauptamt-

lich in Verbindung mit verwandten Funktionen tätig, während die übrigen nebenamtlich wirken. Die Fortschritte, die in der Organisation des Berufsberatungsdienstes erzielt worden sind, finden ihren Ausdruck in der Tatsache, daß die Zahl der vollamtlichen Berufsberater und Berufsberaterinnen sich im Laufe der letzten 15 Jahre mehr als vervierfacht hat.

Aufgabe der Berufsberatung ist es, den Jugendlichen in Zusammenarbeit mit den Eltern, der Schule und der Wirtschaft bei der Wahl eines ihren Fähigkeiten und Neigungen entsprechenden Berufes behilflich zu sein. Dabei ist auf den Bedarf an Arbeitskräften und die Möglichkeit der Entwicklung der Schulentlassenen Rücksicht zu nehmen, damit jeder Mensch aus seiner Arbeit das Maximum an Befriedigung ziehen kann, aber gleichzeitig auch eine optimale Ausnützung der produktiven Kräfte ermöglicht wird. Die Berufsberatung verfolgt daher nebeneinander erzieherische, soziale und volkswirtschaftliche Ziele.

Wir haben oft den Eindruck, daß die Textilindustrie von den Berufsberatungsstellen eher stiefmütterlich behandelt und als wenig zukunftsgläubige Industrie betrachtet wird, was dem wehleidigen Klagen eines Teils der Textilindustriellen zuzuschreiben sein dürfte. Heute scheint es uns aber wichtig zu sein, daß die schweizerische Textilindustrie die zunehmende Bedeutung der Berufsberatung und auch die Notwendigkeit einer noch engeren Zusammenarbeit mit diesem Beratungsdienst erkennt.

Handelsnachrichten

Die Schweiz als Markt für ausländische Textilmaschinen

Die Schweiz hat im letzten Jahr wieder große Summen für den Ausbau ihrer Textilindustrie mit ausländischen Maschinen aufgewendet. Die Einfuhr ist zwar, gesamthaft betrachtet, sowohl mengen- wie auch wertmäßig etwas hinter dem Ergebnis des Vorjahres geblieben, mit annähernd 100 Mio Franken aber doch wieder sehr bedeutend ausgefallen. Ueber die Einfuhrwerte der verschiedenen Zollpositionen gibt die nachstehende Zusammenstellung Aufschluß.

Textilmaschinen-Einfuhr 1963

Position	Menge kg	Wert Fr.
8436.10 Spinnerei-Vorwerkmaschinen	313 306	2 068 410
8436.20 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	716 159	7 568 205
8436.30 Spulmaschinen	270 346	3 876 070
8437.10 Webstühle	368 093	2 345 101
8437.20 Wirk- und Strickmaschinen	606 303	10 810 553
8437.30 Stickmaschinen	2 354	108 103
8437.40 Flecht- und Posamentiermaschinen	21 677	282 893
8437.50 Schärmaschinen, Schlichtmaschinen; Ketten-Einzieh- und Anknüpfmaschinen	100 564	1 164 697
8438.10 Schaff- und Jacquardmaschinen	38 094	301 309
8438.20 Kratzengarnituren	19 936	197 142
8438.30 Nadeln für Stick-, Strick- und Wirkmaschinen	41 994	4 571 563
8438.40 Webschützen; Ringläufer	30 712	520 004
8438.50 Schützenwechsel- und Spulenwechsel- apparate; Kett- und Schußfadenwächter; Drehvorrichtungen usw.	4 737 308	29 484 510
8440.30 Apparate und Maschinen zum Bleichen und Färben; Ausrüst- und Appretur- maschinen	1 697 330	20 711 254
8441.10 Nähmaschinen	581 537	13 606 514
8441.20 Nähmaschinennadeln	7 977	1 190 600
	<u>9 553 690</u>	<u>98 806 928</u>

Die Einfuhrmenge von 9 553 690 kg ist um 112 876 kg oder um etwa 1,2 Prozent hinter derjenigen des Vorjahres geblieben, und der Einfuhrwert von 98 806 928 Franken ist um 569 564 Franken oder um etwas mehr als ein halbes Prozent kleiner ausgefallen als 1962. Die Ergebnisse der einzelnen Zollpositionen sind sehr unterschiedlich. Ver-

schiedene Positionen sind ganz wesentlich hinter den Vorjahreswerten geblieben, einige andere, wie z. B. die Position 8438.50, Schützenwechsel- und Spulenwechselapparate usw., weisen bedeutend höhere Einfuhrwerte als im Vorjahr auf.

Pos. 8436.10 Spinnerei-Vorwerkmaschinen: Diese Position umfaßt bekanntlich alle diejenigen Maschinen, welche zur Anfertigung von Stapelfasern dienen, dann die Maschinen zum Aufbereiten der Seide vor dem Verzwirnen, ferner solche zum Aufbereiten von natürlichen Spinnstoffen und kurzen, synthetischen oder künstlichen Spinnstoffen sowie alle ähnlichen Maschinen für die Vorbehandlung der verschiedenen Bastfasern, von Wolle usw. und dabei auch Kämmaschinen.

Die Einfuhrmenge von 313 306 kg ist um 44 146 kg oder etwa 12,4 Prozent geringer ausgefallen als im Vorjahr. Der Einfuhrwert von 2 068 410 Franken ist um 883 400 Franken oder um beinahe 30 Prozent kleiner als 1962, wo er sich auf 2 951 810 Franken belief.

Die Bundesrepublik Deutschland lieferte unserer Textilindustrie Maschinen im Werte von 1 244 500 Franken und konnte damit mehr als 60 Prozent des Einfuhrwertes der Position für sich gutschreiben. Mit 510 270 Franken oder beinahe 25 Prozent des erzielten Einfuhrwertes hält unser westliches Nachbarland Frankreich den zweiten Platz. Dann folgt Großbritannien mit Lieferungen für 164 250 Franken und Italien mit noch 50 600 Franken.

Pos. 8436.20 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen: Da diese Maschinen allgemein bekannt sind, erübrigt sich eine nähere Umschreibung derselben. Die Einfuhrmenge von 716 139 kg ist um 25 696 kg oder um gut 3 Prozent höher als im Vorjahr. Der Einfuhrwert von 7 568 200 Franken übersteigt denjenigen von 1962 um 186 780 Franken oder um etwa 2,5 Prozent.

Mit Lieferungen im Werte von 2 719 100 Franken — im Vorjahr rund 3 Mio Franken — war die Bundesrepublik

Deutschland wieder der Hauptlieferant. Frankreich lieferte Maschinen dieser Art für 2 071 300 Franken oder für rund 1 Mio Franken mehr als im Vorjahr. Großbritannien hält mit Lieferungen im Werte von 1 318 500 Franken wieder den dritten Platz vor Italien mit 1 077 900 Franken. Die USA lieferten für 270 000 Franken und Oesterreich für rund 40 000 Franken derartige Maschinen.

Pos. 8436.30 Spulmaschinen: Die ausländischen Fabriken von Spulmaschinen konnten ihren Absatz im Berichtsjahr wesentlich steigern. Die Einfuhrmenge ist von 201 244 kg um 69 102 kg oder beinahe um 35 Prozent auf 270 346 kg angestiegen, während der Einfuhrwert einen Sprung von 2 820 443 Franken um 1 055 627 Franken oder um gut 37 Prozent auf 3 876 070 Franken gemacht hat.

Davon konnte die Bundesrepublik Deutschland 2 779 700 Franken oder beinahe 72 Prozent für sich buchen. Mit Lieferungen im Werte von 385 800 Franken halten die USA vor Italien mit 325 000 Franken wieder den zweiten Platz. Nachher folgt Frankreich mit noch 243 700 Franken. Großbritannien ist mit Maschinen im Werte von 77 800 Franken stark zurückgefallen.

Pos. 8437.10 Webstühle: Die Einfuhr von Webstühlen aller Arten, wovon jedenfalls wieder die große Mehrheit für den Ausbau in Webautomaten bestimmt gewesen sein dürfte, ist mengenmäßig von 278 493 kg auf 368 093 kg angestiegen. Der Einfuhrwert stieg von 1 550 447 Franken auf 2 345 101 Franken an. Mengenmäßig ergibt sich eine Steigerung um 38 Prozent, wertmäßig eine solche um rund 51 Prozent.

Belgien/Luxemburg sandte uns Webstühle im Werte von 1 493 900 Franken — im Vorjahr für rund 400 000 Franken —, während der Wert der von der Bundesrepublik Deutschland gelieferten Webstühle von 1 040 000 Franken auf 500 800 Franken zurückgegangen ist. Italien und Frankreich folgen mit bescheidenen Lieferungen im Werte von zusammen 217 000 Franken.

Pos. 8437.20 Wirk- und Strickmaschinen: Nach dem Rekordanstieg im Vorjahre, wo die Einfuhr derartiger Maschinen mengenmäßig einen Sprung um 28 Prozent und wertmäßig gar um 42 Prozent machte, ist sie nun wieder rückläufig ausgefallen. Die Einfuhrmenge ging von 639 036 kg um 32 733 kg oder um etwa 5 Prozent auf 606 303 kg zurück, während der Wert der Maschinen von 10 810 553 Franken um 3 828 331 Franken oder um rund 26 Prozent hinter dem Einfuhrwert von 1962 geblieben ist. Es scheinen demnach in der Hauptsache einfache, billige Konstruktionen eingeführt worden zu sein.

Hauptlieferant mit Maschinen im Werte von 5 842 500 Franken war wieder die Bundesrepublik Deutschland. Großbritannien hat sich mit 3 204 800 Franken wieder an den zweiten Platz vorgeschoben und Italien mit Lieferungen im Werte von 2 113 900 Franken weit überholt. Die USA sind mit ihren Lieferungen für insgesamt 346 300 Franken ganz bedeutend hinter dem Einfuhrwert des Vorjahres geblieben. Von einigem Interesse sind die Lieferungen der Tschechoslowakei im Betrage von 114 300 Franken.

Pos. 8437.30 Stickmaschinen: Es wurden insgesamt 11 Maschinen mit einem Gewicht von 2354 kg und einem Wert von 108 103 Franken eingeführt. Man erkennt daraus, daß es sich um kleinere Typen gehandelt hat. Acht Maschinen im Werte von rund 101 000 Franken lieferte die Bundesrepublik Deutschland, zwei ganz kleine Typen für 2200 Franken kamen von Belgien/Luxemburg, und die letzte Maschine im Werte von 4900 Franken kam von Dänemark. Im Vorjahr war der Einfuhrwert von insgesamt acht Maschinen um rund 100 000 Franken höher.

Pos. 8437.40 Flecht- und Posamentiermaschinen: Die Einfuhr derartiger Maschinen hat im Berichtsjahr mengenmäßig einen Sprung von 10 169 kg auf 21 677 kg gemacht und ist dabei wertmäßig von 89 860 Franken auf

282 893 Franken emporgeschneit. Die Einfuhrmenge ist um gut das Doppelte, der Einfuhrwert aber um mehr als das Dreifache höher als im Vorjahr. Hauptlieferer war auch hier wieder die Bundesrepublik Deutschland mit Konstruktionen im Werte von 250 700 Franken. Der verbleibende kleine Rest entfällt mit 22 400 Franken auf die USA und mit 9800 Franken auf Lieferungen von Frankreich.

Pos. 8437.50 Schär- und Schlichtemaschinen: Diese Position ist neuerdings hinter dem Ergebnis des Vorjahres geblieben. Die Einfuhrmenge von 100 564 kg ist um 9 031 Kilo oder gut 8 Prozent, der Einfuhrwert von 1 164 697 Franken um 166 607 Franken oder um etwa 12,5 Prozent kleiner ausgefallen als im Vorjahr. Die Bundesrepublik Deutschland lieferte Maschinen im Werte von 1 062 200 Franken und hat sich damit annähernd 91 Prozent des Einfuhrwertes der Position gesichert. Bescheidene Lieferungen kamen aus Dänemark, Belgien/Luxemburg, Frankreich, Italien und Großbritannien.

Pos. 8438.10 Schaft- und Jacquardmaschinen: Nach dem im Vorjahr erlittenen starken Rückschlag hat diese Position mengen- und wertmäßig wieder einen Anstieg zu verzeichnen. Die Einfuhrmenge von 38 094 kg ist um 10 718 kg oder um gut 39 Prozent höher ausgefallen als 1962; der Wert der Maschinen von 301 309 Franken aber nur um 48 734 Franken oder gut 19 Prozent höher als im Vorjahr. Hauptlieferer mit Maschinen im Werte von 193 400 Franken war Frankreich. Von der Bundesrepublik Deutschland bezog die Industrie Maschinen dieser Art für 69 400 Franken.

Pos. 8438.20 Kratzengarnituren: Mit einem Sprung der Einfuhrmenge von 6463 kg auf 19 936 kg, also um 13 473 Kilo oder um mehr als 200 Prozent, hat diese Position den im Vorjahr erlittenen Rückschlag weit mehr als nur ausgeglichen. Der Einfuhrwert ist dadurch von 124 566 Franken auf 197 142 Franken angestiegen. Italien lieferte Garnituren im Betrage von 63 500 Franken, die Bundesrepublik Deutschland für 53 600 Franken, Belgien/Luxemburg für 51 000 Franken und Frankreich noch für rund 20 000 Franken.

Pos. 8438.30 Nadeln für Stick-, Strick- und Wirkmaschinen: Die erzielte Einfuhrmenge von 41 994 kg ist um rund 90 kg kleiner als im Vorjahr; der Einfuhrwert von 4 571 563 Franken aber um 379 549 Franken oder um gut 7,5 Prozent hinter dem Wert von 1962 geblieben. Mit Lieferungen im Werte von 4 232 500 Franken hat die Bundesrepublik Deutschland 92,5 Prozent des Einfuhrwertes für sich gutschreiben können. Japan lieferte uns Nadeln im Wert von 133 800 Franken, Großbritannien für 71 600 Franken, Kanada für 59 000 Franken, Frankreich und Italien zusammen für 46 800 Franken.

Pos. 8438.40 Webschützen; Ringläufer: Nach dem großen Rückschlag im Vorjahr ist die Einfuhr derartiger Erzeugnisse im Berichtsjahr wieder stark angestiegen. Die Menge machte einen Sprung von 21 641 kg um 9 071 kg oder um 45 Prozent auf 30 712 kg, während der Wert von 414 620 Franken vom Vorjahr um 105 384 Franken oder um 25,5 Prozent auf rund 520 000 Franken angestiegen ist.

Hauptlieferanten waren die Bundesrepublik Deutschland mit Waren im Werte von 204 900 Franken und Großbritannien mit solchen für 160 800 Franken. Frankreich lieferte für 62 000 Franken und Italien für 33 700 Franken. Von einigem Interesse dürfte sein, daß wir sogar derartige Erzeugnisse aus den USA und den Niederlanden bezogen haben.

Pos. 8438.50 Schützenwechsel- und Spulenwechselapparate; Kett- und Schußfadenwächter; Apparate zum Anknüpfen gerissener Kettfäden während des Webens; Vorrichtungen zur Herstellung von Drehergeweben; Kämme und Nadelstäbe; Spinddüsen aus Edelmetall; Kett- und Zettelbäume und Teile zu solchen; Webeblätter und Webschäfte; Weblitzen, Harnisch- und Platinenschnüre usw.

Diese Sammelposition verschiedener Apparate und wichtiger anderer Konstruktionen ist für die ausländische Textilmaschinenindustrie von großer Bedeutung. Seit Jahren steht sie sowohl mit der Einfuhrmenge wie auch mit dem Wert der eingeführten Erzeugnisse weitaus an erster Stelle. Im Berichtsjahr ist die Einfuhrmenge von 4 737 308 Kilo um 78 062 kg kleiner ausgefallen als im Vorjahr, der Wert der Erzeugnisse von 28 201 281 Franken ist aber um 1 283 229 Franken oder um 4,5 Prozent auf 29 484 510 Franken angestiegen.

Daß die Textilmaschinenindustrie der Bundesrepublik Deutschland hier wieder an der Spitze der Lieferanten steht, ist leicht verständlich. Mit Konstruktionen im Werte von 21 105 500 Franken hat sie gut 71,5 Prozent des Einfuhrwertes für sich buchen können. Unsere anderen Nachbarländer waren aber auch gute Lieferanten. Von Italien bezogen wir Erzeugnisse im Werte von 2 016 600 Franken, von Oesterreich für 1 950 600 Franken und von Frankreich für 1 481 800 Franken. Großbritannien lieferte uns für 1 310 200 Franken und die USA für 559 400 Franken Konstruktionen dieser Position. Mit Beträgen von rund 180 000 Fr. bis 386 500 Franken seien auch Belgien/Luxemburg, die Niederlande, Schweden, Finnland und Spanien noch erwähnt.

Pos. 8440.30 Apparate und Maschinen zum Bleichen und Färben; Ausrüst- und Appreturmaschinen: Die ausländischen Fabriken derartiger Apparaturen und Maschinen haben sich in der Schweiz seit Jahren eine gute Kundenschaft geschaffen. Die im Berichtsjahr erzielte Einfuhrmenge von 1 697 330 kg ist zwar gegenüber dem Vorjahr um 93 611 kg oder um gut 5 Prozent kleiner ausgefallen, der Einfuhrwert von 20 711 254 Franken aber um rund 1 408 000 Franken oder um beinahe 7,5 Prozent höher als 1962. Die Konstruktionen sind demnach neuerdings teurer geworden.

Auch hier steht die Bundesrepublik Deutschland mit Lieferungen im Werte von 14 892 000 Franken wieder weit aus an der Spitze, während die USA mit 3 174 800 Franken (im Vorjahr 1 024 400 Franken) wieder den zweiten Platz halten. Italien hat sich mit Lieferungen im Werte von 688 000 Franken an die dritte Stelle geschoben. Nachher folgen Frankreich mit 577 200 Franken und Großbritannien mit 412 400 Franken. Erwähnt seien ferner noch die Bezüge von Dänemark, Norwegen und Schweden im Werte von zusammen 500 000 Franken.

Pos. 8441.10 Nähmaschinen: Die ausländischen Nähmaschinenfabriken werden vermutlich mit dem schweizeri-

schen Ergebnis von 1963 nicht ganz zufrieden sein. Während unser Land im Vorjahr 21 037 Nähmaschinen eingeführt hatte, ging die Zahl im Berichtsjahr auf 19 903 Einheiten zurück, also 1134 Maschinen weniger. Das Gewicht der Maschinen stellte sich 1962 auf 632 033 kg, und der Einfuhrwert betrug 13 827 387 Franken. Im Berichtsjahr betrug die Einfuhrmenge 581 537 kg und der Wert der Maschinen 13 606 514 Franken, also 220 873 Franken weniger als 1962.

Die Nähmaschinenindustrie der Bundesrepublik Deutschland lieferte uns 14 418 Maschinen im Werte von 8 561 700 Franken. Sie ist damit um 851 Einheiten und 720 600 Franken hinter dem Ergebnis von 1962 geblieben, konnte aber gleichwohl beinahe 64 Prozent des Einfuhrwertes der Position für sich buchen. Mit 669 Maschinen im Werte von 1 948 000 Franken halten die USA abermals den zweiten Platz. Italien lieferte 984 Maschinen und erhielt dafür 1 140 700 Franken. Schweden erhielt für 2006 Maschinen den Betrag von 800 500 Franken, Großbritannien für 729 Einheiten 474 300 Franken. Erwähnt sei ferner Japan mit 473 gelieferten Maschinen im Werte von 136 100 Franken und auch noch Frankreich mit 33 Einheiten im Werte von 118 300 Franken, worunter die beiden teuersten Nähmaschinen für 18 832 bzw. 21 331 Franken.

Pos. 8441.20 Nähmaschinennadeln: Die Einfuhr solcher Nadeln war etwas geringer als im Vorjahr. Mit 7977 kg im Werte von 1 190 600 Franken ist sie mengenmäßig um 604 kg und wertmäßig um 58 725 Franken hinter dem Ergebnis von 1962 geblieben. Der große Lieferant war abermals die Bundesrepublik Deutschland mit Nadeln im Werte von 910 900 Franken. Von Italien bezogen wir für 165 400 Franken, von den USA für 60 000 Franken und von Großbritannien für 32 750 Franken Nadeln für Nähmaschinen.

Die vorstehenden Ausführungen lassen deutlich die überragende Bedeutung der deutschen Textilmaschinenindustrie erkennen. Tatsächlich hat unsere Textilindustrie im vergangenen Jahr von unserem nördlichen Nachbarland Maschinen und Apparate im Werte von 64 531 000 Franken angeschafft und damit das Vorjahresergebnis noch um 1,76 Mio Franken übertroffen. Italien hält mit Lieferungen im Werte von 7 765 000 Franken den zweiten Platz vor Großbritannien mit Maschinen im Werte von 7 262 000 Franken. Dann folgen Frankreich mit 5 464 000 Franken, die USA mit 4 965 000 Franken, Oesterreich mit 2 133 000 Franken und Belgien/Luxemburg mit Lieferungen für 1 817 000 Franken.

R. H.

Industrielle Nachrichten

Einführung einer Wollmarke für reine Schurwolle durch das Internationale Wollsekretariat



Die internationale Einführung einer Qualitätsmarke für Artikel aus reiner Schurwolle ist am 17. Januar 1964 von einem Ausschuss von IWS-Direktoren in Wellington, Neuseeland, offiziell bekanntgegeben worden. Am 7. Februar 1964 erfolgte die Registrierung der Marke in der Schweiz, die jetzt in nahezu 90 Ländern eingetragen ist.

Im kommenden Herbst wird mit einer stufenweisen Einführung begonnen, wobei die Wollmarke dem Konsu-

menten vorerst in beschränktem Umfang in Großbritannien, Frankreich, Deutschland, Holland, Belgien, den USA und Japan vorgestellt wird. In der Schweiz wird die Wollmarke mit dem bereits bestehenden Qualitätszeichen des Vereins Schweiz. Wollindustrieller kombiniert werden. Auf gewirkten und gestrickten Artikeln aus reiner Schurwolle, die den Qualitätsnormen entsprechen, wird sie allein oder mit einer Hausmarke kombiniert erscheinen. Die Kontakte mit der Wolle verarbeitenden Industrie werden in den nächsten Monaten an die Hand genommen, damit zu Beginn der Konsumentenwerbung, die voraussichtlich im Herbst 1965 einsetzen wird, bezeichnende Fertigartikel erhältlich sind.

Qualitative Anforderungen

Waren und Fertigartikel, die mit der Wollmarke versehen sind, müssen aus reiner Schurwolle bestehen. Sie dürfen höchstens 5 Prozent andere Fasern für dekorative

Effekte und 0,3 Prozent Fremdfasern im Sinne einer Verunreinigung aufweisen. Die maßgebenden Kriterien für den Gebrauchswert, die entsprechend den Marktverhältnissen erweitert werden können, sind: Licht-, Schweiß- und Reibechtheit der Färbung sowie die Reißfestigkeit bei gewobenen Kammgarnartikeln.

Die Entstehungsgeschichte der Wollmarke

Die Vorbereitung für die endgültig genehmigte Form der Wollmarke stellt eine zweijährige Arbeit von seiten des Internationalen Wollsekretariats dar, dessen spezialisierte Mitarbeiter mit langwierigen Nachforschungen in den äußerst komplizierten nationalen und internationalen Mindestanforderungen sowie mit der Vereinfachung der Prüfungsmethoden beschäftigt waren, welche mit dem Entschluß zur Lancierung einer gesetzlich geschützten Welt-Handelsmarke verknüpft sind.

Es war keine leichte Aufgabe, ein Symbol zu finden, das zugleich ansprechend war, also geeignet, sich dem Konsumenten einzuprägen, und das jede Möglichkeit, irgendwo auf der Welt mit einem schon existierenden Zeichen verwechselt zu werden, ausschloß.

Aus diesem Grunde konnten viele an sich sehr gute Vorschläge nicht berücksichtigt werden. Von zahlreichen

bedeutenden Entwerfern von Handelsmarken wurden insgesamt 86 Entwürfe eingereicht. Unter dem Vorsitz von Sir Gorddon Russel, einem der prominentesten Fachexperten Englands, wurden von einer internationalen Jury aus sieben verschiedenen Ländern fünf Symbole ausgewählt.

Glücklicherweise zeigten die vorausgehenden Nachforschungen über die Schutzfähigkeit, daß das von der Jury definitiv als bestes gewählte Zeichen in allen Ländern — mit einer einzigen möglichen Ausnahme — registriert werden konnte. Das Internationale Wollsekretariat hat dieses Zeichen, das die Arbeit eines Italiensers namens Francesco Saroglio ist, demzufolge angenommen.

Die Aufgabe der Wollmarke

Es wird zu den Aufgaben der internationalen Wollmarke gehören, dazu beizutragen, in den kommenden Jahren eine für den Konsumenten deutliche Erkennung von Produkten aus reiner Schurwolle als Qualitätsartikel zu errichten, ferner eine wirkungsvolle Verbindung der verkaufsfördernden Arbeiten für die verschiedenen Endprodukte aus reiner Schurwolle zu schaffen, national sowohl als auch international, um der Wolle als textile Faser von hoher Qualität ihre Bedeutung in der Zukunft zu sichern.

IWS

Textilbericht aus Großbritannien

B. Locher

Neue Entwicklungen im Chemiefasersektor

Die britische Einfuhr von Chemiefasern bezifferte sich im Jahre 1963 auf rund 22,2 Mio kg. Dieses Volumen entspricht höchstens 7% der britischen Produktion. Diesem Einfuhrvolumen kommt jedoch eine größere Bedeutung zu, als man diesem Prozentsatz entnehmen könnte, und zwar deshalb, weil es die Möglichkeit einer weiteren Expansion betont, die teils von der Einfuhrliberalisation und teils von scharfer Konkurrenz abhängt.

Der Import von Chemiefasern hat bereits die Aktivität in der britischen Textilindustrie in einem gewissen Ausmaß zu stimulieren vermocht. Am deutlichsten wird dies bei der Acrylfaser Orlon von Du Pont (USA) ersichtlich, die erst vor wenigen Jahren die einzige in Großbritannien verfügbare Acrylfaser war und den Wirkwarensektor der britischen Textilbranche sozusagen dominierte. Erst diese Tatsache vermochte in der Folge auch britische Produzenten ins Feld zu führen.

Für die britischen Konzerne gestaltete sich der Absatz ihrer Acrylfasern — Courtaulds mit «Courtelle» und Chemstrand mit «Acrylan» — angesichts des Absatzerfolges von Du Pont mit «Orlon» anfänglich etwas schwierig. Nur dank enormen technischen und absatzfördernden Anstrengungen ist es ihnen gelungen, in der Bekleidungsbranche und im Teppichsektor einen dauernden Durchbruch zu erwirken.

Um den britischen Markt von Acrylfasern bemühen sich im weiteren die amerikanische Dow Chemicals mit «Zefran», die Süddeutsche Chemiefaser AG mit «Dolan», die Farbenfabriken Bayer AG mit «Dralon», die französische Firma Crylor mit «Crylor» und die Stockholm Superfosfat Fabriks A/B mit «Tacrul» sowie andere europäische und amerikanische Firmen von Acrylfasern.

Seit dem Jahre 1959 hat sich die Weltproduktion von reinen Vollsynthesefasern ungefähr verdoppelt; die amerikanische Produktion nahm um annähernd zwei Drittel zu, wogegen sich die Produktion in Europa mehr als verdoppelt hat. Im Jahre 1963 bezifferte sich die Weltproduktion von Polyamidfasern auf mehr als 679,5 Mio kg, während sich die Gesamtproduktion aller Vollsynthesefasern auf rund 1359 Mio kg belief.

Konkurrenzverschärfung auf dem Nylonmarkt

In gleicher Weise wie die Acrylfasern ist Nylon, das in Großbritannien durch die British Nylon Spinners und British Enkalon produziert wird, sowie binnen Kürze auch durch Chemstrand, auf dem Inlandmarkt verschärfter Konkurrenz aus Europa ausgesetzt. Italienische Nylongarne haben sich in der britischen Strickerei- und Webereibranche bereits einen sicheren Absatzanteil errungen; dies trifft auf die Lilionfaser (Nylon 6) zu, die durch Snia Viscosa produziert wird, sodann auf Delfion (ebenfalls Nylon 6) von Bombrini Parodi-Delfino. Außerdem wird der britische Markt neben der Nylonfaser 66 von Du Pont auch mit anderen europäischen Nylonfaserarten, und zwar aus Frankreich, Belgien, der Schweiz und Westdeutschland, beliefert.

Die diversen Faservarietäten der Nylontypen ergänzte Du Pont unlängst mit einer neuen Nylonart, genannt «Nomex», die gegen hohe Temperaturen äußerst widerstandsfähig sein soll und daher für Filter für heiße Gase sowie für Schutzanzüge und andere industrielle oder militärische Zwecke angewendet werden kann. Sie soll Temperaturen bis 302 °C standhalten können. In derselben Sparte hat vor kurzem die japanische Nippon Carbon Company die Produktion einer Karbonatacrylfaser, genannt «Carbolon», aufgenommen, die sich, wie die Firma mitteilt, für Gebrauchszwecke bei Temperaturen bis zu 2982 °C eignet.

Expansion der Weltkapazität von Chemiefasern

Im Vergleich zu den vorstehenden Angaben und der allgemein rapiden Entwicklung in der Forschung, Produktion und im Absatz nimmt die Weltkapazität von Chemiefasern in stark beschleunigtem Ausmaße zu. Es ist dies eine Industrie von hohem Kapital- und niedrigen Betriebskosten.

Wie schon bekannt sein dürfte, baut Courtaulds (North America) im Staate Alabama ein Werk zur Produktion von Nylon 6. Courtaulds (Canada) errichtet ebenfalls eine Fabrik für Nylon 6, während der Courtaulds-Konzern vor kurzem auch eine Interessennahme in der Svenska Rayon erworben hat. British Nylon Spinners bauen je eine neue Nylonanlage in Westdeutschland und in Südafrika; an-

derseits stellt der Konzern der kanadischen Tochtergesellschaft von ICI technische Informationen über die Produktion von Nylon zur Verfügung. ICI und British Nylon Spinners haben auch ein neues Projekt in Australien in der Ausführung, wogegen eine Tochterfirma der australischen Niederlassung ein Nylonwerk in Neuseeland erstellt. Die Chemstrand Corporation (USA) wird in Großbritannien ein Werk für Nylon zum Zwecke der Belieferung Europas errichten; andererseits plant Chemstrand die Produktionsaufnahme von Nylon in Luxemburg. Du Pont dürfte seine Tätigkeit in bezug auf die Produktion von Chemiefasern in Europa, wie angekündigt, ebenfalls erweitern, und zwar in den Niederlanden. Gemäß offiziellen Berichten plant auch die Sowjetunion eine Chemiefaserindustrie im großen Rahmen, und Japan, das zu den führenden Produktionsländern von Chemiefasern zählt, hat unlängst den Verkauf von Anlagen zur Produktion von Chemiefasern nach Kontinental-China angekündigt.

Im Zusammenhang mit Polyesterfasern sei erwähnt, daß der bedeutende deutsche Chemiefaserkonzern Vereinigte Glanzstoff-Fabriken seine Jahreskapazität für Nylon- und Polyesterfasern von 45 000 Tonnen Ende 1963 bis Ende 1965 auf rund 65 000 Tonnen oder um rund 42 % erhöhen will. Die Gesamtproduktion von Chemiefasern in Westdeutschland im Jahre 1963 bezifferte sich auf 110 000 Tonnen.

In Verbindung mit AKU und den mit diesem Konzern assoziierten Vereinigten Glanzstoff-Fabriken wird die indische Birla-Gruppe in Kürze bei Bombay ein Nylonwerk errichten.

Polyesterfasern

Polyesterfasern machen heute ungefähr ein Fünftel der Weltproduktion von Chemiefasern aus. In Großbritannien dagegen ist diese Proportion größer, da die dortige Kapazität von Polyesterfasern rund 36,2 Mio kg pro Jahr beträgt. ICI, als alleiniger Produzent von Polyesterfasern in Großbritannien, fungiert damit auf diesem Gebiet in führender Position unter den Weltkonzernen. Außerdem glaubt man in Fachkreisen, daß sich die Produktion innerhalb von weniger als den nächsten vier Jahren verdoppeln dürfte, der sich eine nochmalige Verdoppelung vor 1970 anschließen werde.

In bezug auf Polyesterfasern in Großbritannien ist es von Interesse, daß diese heute, als eine Folge diverser Preisreduktionen (rund 18 %), die zu Beginn 1964 bei Te-

rylenestapelfasern vorgenommen wurden, billiger als die meisten Merinowollfasern sind.

Polyurethanfasern

Die Polyurethanfasern, die dank ihrer hohen Elastizität eine ernsthafte Konkurrenz für Gummifasern darstellen, haben sich in den letzten Jahren auf dem Chemiefasermarkt langsam eine feste Position erobert. Dies trifft besonders auf die Fasern «Vyrene» (Dunlop), «Spanzelle» (Courtaulds) sowie auf «Blue C Spandex» (Chemstrand) und auf «Glospan» zu. Die in Großbritannien am häufigsten verwendete Polyurethanfaser ist «Lycra», ein Produkt von Du Pont.

Der Wettstreit zwischen Chemiefasern und Naturfasern in den Verbraucherindustrien

Kürzlich gemachten Angaben der British Man-Made Fibres Federation gemäß erreichte das Volumen an Chemiefasern, das 1963 in den britischen Industrien verarbeitet wurde, im Vergleich zur Verwendung von Rohwolle und von Rohbaumwolle folgendes Ausmaß:

Lieferungen an die Verbraucherindustrien	1962	1963	Zunahme in %
	(in Mio Kilogramm)		
Chemiefasern	217,4	251,4	rund 15,6
Rohbaumwolle	219,7	220,6	rund 0,5
Rohwolle	206,5	213,3	rund 7

Der Verbrauch von Endlogarn und Stapelfasern ist aus den nachstehenden Daten ersichtlich. Der prozentuale Anteil des Verbrauches von Endlogarn der britischen Industrie belief sich 1963 im Webereisektor auf 23 %, in den Kettenstrickereien auf 10,7 %, in der Wirkerei auf 12,8 %, in der Bandfabrikation auf 1,6 %, in der Spitzenherzeugung auf 0,4 %; auf industrielle Zwecke entfielen 26,9 % und auf diverse Verwendungsbereiche 1,9 %. Der Export dagegen absorbierte 22,7 %.

Der Verbrauch von Stapelfasern wies vergleichsweise folgende Tendenzen auf. Der Hauptanteil des Verbrauches an Stapelfasern entfiel auf die Baumwollspinnerei und betrug 30,5 %. In der Wollspinnerei machte der Anteil 25,9 % aus, in der Flachspinnerei 8,4 % und in der Jutespinnerei 2,5 %. Andere Spinnereisektoren und verwandte Zweige absorbierten 8,0 %. Auf die Ausfuhr entfielen hingegen 24,7 %.

Die Lage der schweizerischen Seidenzwirnerei

Dr. Peter Strasser

Wie dem Quartalsbericht der Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels entnommen werden kann, haben sich *Produktion und Beschäftigungsgrad* der schweizerischen Seidenzwirnereien in den letzten acht Jahren wie folgt entwickelt:

Jahr	Produktion Tonnen	Arbeiterzahl Quartals-durchschnitt	Arbeitsstunden Quartals-durchschnitt	Zwirnspindeln Quartals-durchschnitt
1956	229	472	261 000	32 370
1957	274	500	274 000	31 863
1958	366	479	258 000	27 043
1959	648	529	294 000	31 976
1960	870	600	325 000	32 787
1961	942	645	341 000	36 650
1962	921	640	332 000	35 553
1963	1 011	584	307 000	35 569

Bei dieser Zusammenstellung ist zu beachten, daß ab 1960 eine Firma mehr als vorher und ab 1961 eine weitere Firma mehr statistisch erfaßt wurde.

Es fällt auf, daß die Arbeiterzahlen seit 1961, in welchem Jahr sie einen Höchststand erreicht hatten, wieder abnehmen. Die geleisteten Arbeitsstunden folgten den Arbeiterzahlen ziemlich parallel. Andererseits darf darauf hingewiesen werden, daß es trotz rückläufigen Belegschaften und bei ungefähr gleichbleibender Zahl der beschäftigten Zwirnspindeln gelungen ist, die gewichtsmäßige Produktion nach einem Absinken im Vorjahr wiederum kräftig zu steigern, so daß erstmals mehr als 1000 Tonnen produziert worden sind. Dabei ist festzuhalten, daß die Verarbeitung von Seide um ca. 14 Prozent zurückgegangen ist, während die Produktion von Zwirnen aus künstlichen und synthetischen Materialien gesteigert werden konnte.

Der passive Zwirnveredlungsverkehr mit Italien ist von

169 Tonnen im Vorjahr auf 133 Tonnen zurückgegangen. Auch bei der direkten Einfuhr von Seidenzwirnen ist ein Rückgang von 16 auf 14 Tonnen zu verzeichnen, so daß sich der Import von Seidenzwirnen direkt und im Veredelungsverkehr zusammen von 185 Tonnen im Vorjahr auf 147 Tonnen im Berichtsjahr vermindert hat.

Die Ein- und Ausfuhr von Seidenzwirnen und Grège ergibt folgendes Bild (in Kilogramm):

	Zollposition	Einfuhr		Ausfuhr	
		1962	1963	1962	1963
Trame	5004.10	922	404	34 212	31 004
Organzin	5004.12	12 793	12 742	16 336	9 930
Hochgedrehte Zwirne roh	5004.14	1 597	973	782	1 477
abgekocht oder gebleicht	5004.20	87	—	5 223	3 511
gefärbt oder bedruckt	5004.30	915	369	19 534	17 264
Total Seiden- zwirne		16 314	14 488	76 087	63 186
Grège roh	5002.10	534 825	420 030	97 915	80 086
Grège gefärbt	5002.30	—	—	260	132
Total Grège und Seidenzwirne		551 139	434 518	174 262	143 404

Auf Grund dieser Zahlen stellt sich der inländische *Seidenverbrauch* als Differenz zwischen der Ein- und Ausfuhr von Grège und rohen und gefärbten Seidenzwirnen auf rund 291 Tonnen gegenüber 377 Tonnen im Vorjahr.

Die Entwicklung des so errechneten Seidenverbrauchs in den letzten Jahren zeigt folgendes Bild:

Jahr	Tonnen	Jahr	Tonnen	Jahr	Tonnen
1958	264	1960	555	1962	377
1959	533	1961	370	1963	291

Die Ausfuhr gezwirnter, roher und gefärbter Seidengarne ist gegenüber dem Vorjahr mengenmäßig um etwa 17 % und wertmäßig um nur ca. 2 % gesunken und liegt mengenmäßig 10 % unter dem Wert von 1961.

Die *Nähseidenindustrie* erreichte eine ungefähr gleich hohe Gesamtproduktion wie im Vorjahr. Der Export von Nähseide (Pos. 5004.50 und 60, 5005.70, 5007.01) erfuhr einen geringfügigen Rückgang von 31 Tonnen im Jahre 1962 auf 30 Tonnen im Berichtsjahr, während er sich wertmäßig infolge der gestiegenen Preise leicht erhöhte.

Der Export von Baumwoll- und synthetischen Nähfäden der Pos. 5103.10 und 50, 5505.79 und 5506.01, an denen die Nähseidenindustrie ebenfalls beteiligt ist, ging von 258 Tonnen im Jahre 1962 auf 248 Tonnen im Berichtsjahr zurück.

Ueber den *Rohmaterialverbrauch* nach Gewicht in den Seidenzwirnerien (ohne Nähzwirnproduktion) während der letzten drei Jahre gibt die folgende Zusammenstellung Aufschluß:

	1961	1962	1963
Seide	13 %	12 %	9 %
Synthetische Fasern (Nylon, Polyester usw.)	86 %	87 %	90 %
Künstliche Fasern (Rayon)	1 %	1 %	1 %
	100 %	100 %	100 %

Die synthetischen Fasern und unter diesen vor allen die Polyesterfasern, wie z. B. Terylene, Trevira, Tergal, Dacron und Diolen, sind stark im Vormarsch, während der Anteil der Seide zurückgeht.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Systematisches Arbeitsstudium als Grundlage der betrieblichen Rationalisierung

Tagung organisiert durch den Verein ehemaliger Textilfachschüler Zürich. Tagungsleitung: Walter E. Zeller

Ende der dreißiger Jahre war in vielen Webereien der Geldakkord mit Bezahlung der gewobenen Stoffmeter noch gebräuchlich. Die Einführung der Tourenzähler und die damit verbundene Umwandlung des althergebrachten Weblohntarifes in einen solchen mit Bezahlung der geleisteten Schüsse wirkte damals revolutionär. Selbst die Weber, die seinerzeit — vielleicht mangels ausreichender Orientierung — dem neuen System mißtrauisch und ablehnend gegenüberstanden, erkannten bald, daß der neue Tarif auch für sie eine Verbesserung in Form einer gerechteren Entlohnung brachte. Heute, nach Ablauf von rund zwanzig Jahren, sind die auf dem Geldakkord aufgebauten Lohnsätze von neuem im Umbruch begriffen, und in vielen Textilbetrieben ist die Einführung des Zeitakkordsystems, als Bestandteil eines Rationalisierungsprogramms, bereits vollzogen. Unsere Industrie führt trotz der konjunkturbegünstigten Zeit einen Kampf nicht nur gegen die asiatische Konkurrenz, sondern auch im Zusammenhang mit den Folgen der wirtschaftlichen Zweiteilung Europas (EWG und EFTA). Sie kann ihre Existenzfähigkeit nur mit fortschreitender Automatisierung, Hand in Hand mit der investitionslosen Rationalisierung der Betriebe, erhalten. Wie tief diese Probleme nun heute in den Betrieben verwurzelt sind, bewies die Rekordteilnehmer-

zahl anlässlich des von Herrn Walter E. Zeller durchgeführten ganztägigen Kurses über «Systematisches Arbeitsstudium als Grundlage der betrieblichen Rationalisierung».

Der Präsident des VET, Herr Paul Stöbel, eröffnete die Versammlung um 09.30 Uhr im dicht besetzten Attentehofersaal und übergab, unter Verdankung der Zusage, das Wort an Herrn Walter E. Zeller. Es muß vorausgenommen werden, daß die Tagung allseitigem Vernehmen nach einen alle Erwartungen übertreffenden, interessanten Verlauf nahm. Die Aktualität des Einführungsreferates von Herrn Zeller, wie auch der ganz aus der Praxis gesprochenen Vorträge von weiteren sieben Herren Referenten aus Spitzenbetrieben der Textilindustrie, wurde durch die jeweils im Anschluß rege benützte Diskussion bestätigt.

Zunächst sprach Herr Zeller über die Ausgangslage, aus der das systematische Arbeitsstudium hervorgegangen ist. Die Aussichten, von der Erlösseite her Mittel und Wege zur Ertragssteigerung zu finden, sind gering. Es bleibt die Möglichkeit, die Erfolgslage durch Senkung der Produktionskosten zu beeinflussen. Als taugliches Mittel zur Verwirklichung dieses Zieles gelangt nun die betriebliche Rationalisierung zum Durchbruch. Die zu reduzierenden Produktionskosten sind von vielen Faktoren wie

Sortimentsauflage, Maschineneinrichtung, Häufigkeit der Störungen, Rohmaterialbeschaffung usw. abhängig. In der Weberei spielt z. B. die Fadenbruchhäufigkeit eine bisher vielfach verkannte, wesentliche Rolle. Deren Auswirkung auf die Produktionskosten wird, wie bei allen funktionellen Faktoren, mittels Zeitstudien, die als Grundlage für den Zeitakkord und für die Kalkulation dienen, erfaßt. Dieses Arbeitsstudium ist nicht nur ein Teilgebiet, sondern eben die Grundlage jeder betrieblichen Rationalisierung. Der Referent wandte in diesem Zusammenhang einige Gedanken dem für die Textilindustrie typischen Mehrstellenbetrieb zu. Auf der Grundlage von Arbeitsstudien will man u. a. erfahren, wieviele Maschinenstellen, seien es Webstühle oder Spindeln, einer Arbeiterin zugeteilt werden können, damit diese mit ihrer Arbeit richtig belastet ist. Man sucht den Wert der optimalen Stellenzahl. Die in dieser Richtung bis heute durchgeführten Studien haben in den meisten Fällen Unterbelastung der Maschinengruppen aufgezeigt. Herr Zeller sprach u. a. auch von den Zusammenhängen zwischen Lohnkosten und Maschinenkosten. Bei billigen Maschinen (Nichtautomaten) sind die Lohnkosten zufolge der Häufigkeit der manuellen Bedienung hoch. Bei teuren Maschinen — die Automaten werden bekanntlich von Jahr zu Jahr kostspieliger — sind die Maschinenkosten höher, dafür aber die Lohnkosten von untergeordneter Bedeutung. Die Ausführungen wurden weiter bereichert durch ein Beispiel, das erläuterte, wie bei einem Zellwollgewebe der Lohnansatz für 1000 Schuß im Zeitakkordsystem und wie zugleich die optimale Stellenzahl unter Ausnützung der Erfahrungswerte von Zeitstudien über die verschiedenen Operationen (Fadenbruch beheben, Schützen füllen usw.) berechnet wird. Die Unzulänglichkeit der früheren Weblohnansätze nach dem Geldakkordsystem wurde augenfällig, denn jene Berechnungen basierten lediglich auf dem Nutzeffekt eines Artikels. Nach jenem System mußte in Kauf genommen werden, daß z. B. ein Artikel, der mit 90 % Nutzeffekt bewertet wurde, nur die Hälfte des mutmaßlichen Arbeitsaufwandes erforderte, im Gegensatz zu einem Artikel, der mit 80 % Nutzeffekt eingestuft war und in Wirklichkeit den doppelten Zeitaufwand beanspruchte. Solchen Zufälligkeiten ist der Zeitakkord bedeutend weniger ausgesetzt, und damit ist eine in jeder Beziehung gerechtere Entlohnung möglich.

Die Berechnungsweise der Lohnansätze nach dem Zeitakkordsystem wird nicht allein in der Weberei angewendet, sondern in allen Kostenstellen mit Mehrstellenbedienung, also auch in der Winderei, Spulerei, Zwirnerei oder Spinnerei. Die Erfahrungen, die in einer Kreuzspulerei und Facherei bei der Einführung des Zeitakkordes gemacht wurden, waren dem Referat von *Herrn Häsler, Bürglen*, zu entnehmen. Die Einführung des neuen Systems erforderte dort sorgfältige und auf vielen Arbeitsstudien aufgebaute Vorbereitung. Das alte und neue Lohnsystem wurde während drei Monaten parallel geführt, was an die Beteiligten während der Uebergangszeit große Anforderungen stellte. Der Zeitakkord hat in drastischer Weise an den Tag gebracht, welche Unterschiede die Spindelzuteilung bei großen und kleinen Kopseinheiten aufzeigt und in welcher Weise die Lohnkosten bei kleinen Materialeinheiten steigen. Die optimale Stellenzahl bringt den Unsinn an den Tag, wenn auf Lieferung von kleinen Materialeinheiten bestanden wird. Der Einfluß auf die Stellenzuteilung beginnt schon beim Rohmaterial. Billiges Material kann bei großer Häufigkeit der Fadenbrüche teuer zu stehen kommen. Darum wird von *Herrn Häsler* strenge Kontrolle des eingehenden Materials empfohlen. In jener Kreuzspulerei wurden nach Einführung des Zeitakkordes folgende Veränderungen notiert:

Personaleinsparung	— 20 %
Lohnanstieg	+ 6-7 %

In der Schußspulerei wird der Zeitakkord ebenfalls mit Erfolg angewendet. Aus dem anschließenden Referat von

Herrn Spycher, Sirmach, war hierüber zu erfahren, daß die Aussicht auf gerechtere Entlohnung und das Bestreben nach Senkung der Produktionskosten Ansporn zur Umstellung war. Auch in diesem Betrieb wurden die Arbeitsstudien in erster Linie auf die Fadenbruchwerte des zu verarbeitenden Materials konzentriert. Jede Garnsorte und Garnnummer wurde einzeln getestet. Es waren unzählige Teste erforderlich, denn man stellte innerhalb derselben Garnnummer z. B. von Farbe zu Farbe enorme Streuungen in der Fadenbruchhäufigkeit fest. Auch das Prüfen der verschiedenen Qualitäten innerhalb derselben Garnnummer hat sich als nutzbringend erwiesen. Neue Garne werden sofort bei Eintreffen getestet, und bei laufenden Qualitäten werden die Teste vierteljährlich erneuert. Eine peinlich genaue Materialabrechnung wird als Basis für eine saubere Betriebsabrechnung als unerlässlich angesehen. Seit Einführung der Arbeitsstudien hat man folgende Produktivitätssteigerung bei einer bestimmten Garnsorte festgestellt (pro Arbeitsstunde):

1959	29 kg
1960	33 kg
1961	34,5 kg
1962	35,7 kg

Das entspricht einer Leistungssteigerung von über 23 %, und zugleich kommt man in einer Maschineneinheit, wo früher vier Personen beschäftigt wurden, heute mit drei Personen aus. Diese werden mit Erfolg so eingesetzt, daß zwei Arbeitsstellen im Akkord voll beschäftigt sind, während ein dritter Arbeitsplatz als «Pufferplatz» für Ausfälle und Stoßarbeiten mit Lehrspulerei oder auch im Stundenlohn in Betrieb gehalten wird. Die gesteckten Ziele, höhere Produktion, geringere Lohnkosten, leistungsgerechtere Bezahlung, wurden hier bei einer materialmäßig ausgesprochen vielseitigen, zum Teil mit kleinsten Posten belasteten Konzeption des Spulereibetriebes erreicht.

Das Zeitakkordsystem findet auch in Betriebszweigen mit Einstellenbetrieb Eingang. So ist z. B. das Personal in der Zettlerei mit der Bedienung einer Maschine voll beschäftigt. *Herr Kaufmann, Kaltbrunn*, hat in seinem Referat über seine Arbeitsstudien und über die Einführung des Zeitakkordes in der Seidenzettlerei bestätigt, daß die Abkehr vom bisher üblichen Geldakkord in jeder Beziehung empfohlen werden soll. So verwendet der Referent in jeder Zettlerei mit wechselhaftem Arbeitsprogramm in Seide für strang- und stückgefärbte Artikel ein Formular, auf dem sämtliche Manipulationen der Zettlerin vorgedruckt sind. Die Zettlerin notiert nun während der Arbeit laufend die Häufigkeitszahlen in die entsprechenden Zeilen, und am Schluß werden auf dem Lohnbüro die HM-Erfahrungszeiten, die auf Grund von Zeitstudien vor Einführung des Zeitakkordes ermittelt wurden, mit den Häufigkeitswerten multipliziert. Dieses System setzt ein Maß an Vertrauen in die Zettlerin voraus. Der Aufwand mit dem Ausfüllen und Abrechnen der Formulare für jeden Zettel und jede Schicht hat sich nutzbringend erwiesen.

Die Zettlerinnen sind von den Vorteilen des Zeitakkordes überzeugt, weil genau der Leistung und dem Schwierigkeitsgrad des zu verarbeitenden Materials entsprechend entlohnt wird. *Herr Kaufmann* will überdies festgestellt haben, daß seit Einführung der Häufigkeitsaufnahmen merklich sorgfältiger gezettelt wird.

Im Jahre 1958 wurde in einer Baumwollweberei mit der investitionslosen Rationalisierung begonnen. Die Webermeister und das übrige Personal wurden mit Vorträgen über das Vorhaben aufgeklärt, und wie *Herr Schneebeli, Wängi*, in seinem Referat bestätigte, hat diese Einführung viel zum guten Gelingen beigetragen. Die wiederum mittels Arbeitsstudien vorausbestimmte, ideale Auslastung der Webstuhlgruppen — man bezeichnet hier mit 110 % die optimale Stellenzahl — läßt sich auch in dieser Weberei

nicht absolut, sondern nur tendenzmäßig erreichen, denn am Ende muß eben das gewoben werden, was die Kunden bestellen. Darüber hinaus müssen die saisonalen Schwankungen in der Artikelbelastung immer noch als unabwendbare Tatsache hingenommen werden. Die Sortimentsgestaltung, die ebenfalls in das Rationalisierungsprogramm einbezogen sein will, sollte dem Wunschraum der technischen Leitung entsprechend eine Reduktion erfahren, während die Verkäufer unter dem Druck des Marktes an reichhaltigem Sortiment nach wie vor interessiert sind. Trotz dieser Gegensätze, die sich auch wieder nur fragmentarisch ausgleichen lassen, erreichte diese Weberei, die mit 34—36 Webstühlen pro Gruppe und mit einer Hilfsweberin auf 2 Gruppen arbeitet, dank der gezielten, auf den Zeitakkord ausgerichteten Artikelzuteilung eine Verbesserung der Produktionsverhältnisse. Seitdem die genaue Auslastung jeder Webstuhlgruppe laufend festgehalten wird, können krasse Unter- oder Ueberbelastungen vermieden oder korrigiert werden. Durch den Einsatz einer Anlernkommission versucht man der systematischen Anlernung des Personals im Rahmen der Rationalisierung besondere Bedeutung zu verleihen. Ebenso wurde die straffe Webstuhlkontrolle nach 50 Punkten eines Programmes bei jedem Kettwechsel angeordnet. Seit Einführung der Rationalisierungsmaßnahmen will Herr Schneebeli folgende Resultate erreicht haben:

Steigerung der Produktivität	20 %
Personaleinsparung	10 %
Lohnerhöhung	15 %

Damit verbunden soll ein Anstieg des Nutzeffektes und eine Qualitätsverbesserung registriert worden sein. Der Referent führte weiter aus, daß bei hoher Belastung der Webstuhlgruppen, die eben saisonbedingt eintreten kann, der Leistungsfaktor ansteigt und damit auch der Verdienst. Die gegenteilige Bewegung tritt aber bei Unterbelastung ein, und hier sieht sich der Betrieb genötigt, mit einer Unterbelastungsvergütung nachzuhelfen. Zum Ausgleich wurde ein Leistungsfaktorausgleich und eine damit verbundene halbjährliche Lohnangleichung geschaffen. Die Wünschbarkeit der mit dem Zeitakkord verbundenen Ausgleichsfaktoren lösten bei der Zuhörerschaft lebhaft Diskussions aus.

Das anschließende Referat von Herrn Stöckli, Zürich, stammte aus der Praxis der Seidenweberei und beleuchtete die dort gemachten Erfahrungen bei der Einführung des Zeitakkordes und die Zusammenhänge mit der Kalkulation. Die rapid steigenden Webereilöhne, die Erhöhung der Investitionskosten und nicht zuletzt auch der Mangel an Arbeitskräften veranlaßten jene Seidenweberei, das systematische Arbeitsstudium als Mittel zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit des Produktionsapparates einzusetzen. Dieser Entschluß war gepaart mit der Absicht, richtige Unterlagen für die Kalkulation und für eine gerechtere Entlohnung aufzubauen. Der Zeitakkord wurde zuerst in einer Automatenabteilung mit beschränktem Sortiment von 7—8 Webstühlen pro Artikel eingeführt. Sehr bald wurde auch in dieser Weberei festgestellt, daß die Webstuhlgruppen mit 84 % durchwegs unterbelastet waren. Man erkannte sogleich, daß die alte Methode zur Berechnung der Lohnansätze von der irrigen Auffassung ausging, daß kleinere Stuhlgruppen besseren Nutzeffekt und größere Stuhlgruppen schlechteren Nutzeffekt erzielen. Diese Annahme war verkehrt, denn die Arbeitsstudien haben ergeben, daß große Stuhlgruppen mit leichteren Artikeln großen Nutzeffekt und kleine Stuhlgruppen mit schweren Artikeln geringeren Nutzeffekt erzielen. Man ordnete sodann die Umgruppierung der Webstuhlzuteilung an und fand, durch die Raumverhältnisse mitbestimmt, folgende Lösung: Eine Gruppe unverändert als Ventil für saisonale Belastungsschwankungen, übrige Gruppen um ein Viertel vergrößert.

Die seither erzielten Erfolge wurden wie folgt aufgezeichnet:

Einsparung an Arbeitskräften	— 20 %
Gruppenbelastung	+ 20 %
Produktionssteigerung	+ 20 %
Lohnerhöhung	+ 10 %

(von 84 % auf 105 % keine Nutzeffekteinbuße)

Das Zeitakkordsystem reagiert empfindlich auf Schwankungen der Stuhlgruppenbelastung. Die Arbeitsbelastung muß darum vorausschauend schon bei der Kettenzuteilung reguliert werden. Schlechte Zettel verändern die Belastung rapid. Herr Stöckli kam dann auf einige Zusammenhänge mit der Kalkulation zu sprechen und stellte zunächst fest, daß beim alten Lohnsystem leichte Artikel zu hoch und schwerere Artikel zu tief bezahlt wurden. Folglich wurden die Lohnkosten in der Kalkulation für leichtere Artikel zu hoch und für schwerere Artikel zu gering eingesetzt. Keine Ueberraschung also, wenn aufmerksame Kundschaft vorzugsweise die zu billig kalkulierten Artikel kaufte, also ausgerechnet jene Artikel, die den Betrieb kostengünstig am höchsten belasteten. Die Betriebsergebnisse mußten entsprechend negativ ausfallen. Der Zeitakkord wird darum als Grundlage der Kalkulation wärmstens empfohlen. Das Referat wurde abgerundet durch Beispiele, die aufzeigten, wie aus den systematischen Arbeitsstudien eine Vielfalt von Erkenntnissen geerntet werden kann. Besonders interessant war die Aufzeichnung der Unterschiede bei den Produktionskosten, die sich bei Einsatz alter und neuer Webstuhltypen ergeben, wobei die Differenzierung bei grobem Rohmaterial besonders auffällt:

	Produktionskosten pro 10 000 Schuß	
	100 den.	900 den. (Nm. 10)
kleine Rundspüli	Fr. 1.61	Fr. 4.40
größere Flachspulen	Fr. 1.57	Fr. 3.63
Schützenwechselautomat	Fr. 1.54	Fr. 2.91
Spulenwechselautomat	Fr. 1.54	Fr. 1.63

Die Tagung nahm ihren Fortgang mit dem zweitletzten Beitrag von Herrn Tschamper, Eclépens, in Form einer Betrachtung über die Arbeitsstudien aus der Perspektive einer Wollweberei, die mit Sulzer-Automaten arbeitet. Die Probleme, die bei der Einführung des Zeitakkordes auftreten, liegen grundsätzlich auf der gleichen Ebene wie jene der übrigen Sparten unserer Industrie, die wir zum Teil in den vorangehenden Referaten gestreift haben. In der Wollweberei hat man die Vorbereitung der Arbeitsstudien durch Schaffung einer Analysenabteilung besonders straff organisiert. Ebenfalls vom Bestreben ausgehend, die Lohn- und Maschinenkosten auf einen Minimalaufwand zu bringen, wurden der Sortimentsaufbau, die Arbeitsweise, die Maschinenwartung, die Raumverhältnisse und das Rohmaterial gründlichen technologischen Prüfungen unterzogen. Durch systematische Stillstandserfassungen wurden Indizien geschaffen, die anzeigten, wo und wie zur Erreichung der gesteckten Ziele eingeschritten werden soll. In der Wollweberei stehen die saisonalen Schwankungen in der Auslastung des Betriebes stark im Vordergrund, indem mit der Sommerkollektion, für die vermehrt Chemiefasern zur Verarbeitung gelangen, Webereipersonal frei wird, welches aber während der Produktion der Winterkollektion mit Wolle, zufolge wesentlich höherer Belastung, wieder benötigt wird. Herr Tschamper bat um Ideen über Lösungen, mit denen diese Schwierigkeiten überbrückt werden könnten und erhielt im Verlaufe der Diskussion Vorschläge origineller Art. «Das Ei des Kolumbus» ließ sich aber nicht hervorzubringen. Auf jeden Fall mußte auch dieser Betrieb die feste Maschineneinteilung aufgeben, damit die zweckmäßige Auslastung der Webstuhlgruppen im Sinne des Zeitakkordes gewährleistet wurde. Aus Gründen, die im gleichen Zusammenhang stehen, muß auch die Wollweberei Unterbelastungsvergütungen ausrichten.

Das systematische Arbeitsstudium zur Ermittlung kostensenkender Möglichkeiten erstreckt sich nicht nur auf rein funktionelle Belange. Jene Kostenfaktoren, die der menschlichen Sphäre am meisten verbunden sind, wurden nach einem weiteren Referat von *Herrn Laetsch, Münchwilen*, in folgenden Richtungen getestet:

Arbeitsplatzbewertung
 Persönlichkeitsbewertung

Die Tüllindustrie, die vor einigen Jahren von der ursprünglichen Bobinetweberei zu einem guten Teil auf die Wirkerei mit feineren Artikeln in Rascheltüll umgestellt wurde, hat durch Erstellen von Neubauten und Anpassung des Maschinenparkes an das neue Fabrikationsprogramm grundlegend neue Kostenstellen geschaffen. Das vorhandene Personal mußte auf die neugestalteten Arbeitsplätze umgeschult werden, und die Lohntarife wurden auf Grund von Arbeitsstudien der neuen Konzeption angepaßt. Man erkannte, daß die Bearbeitung von Arbeitstesten von einer Person, die über Spezialkenntnisse, Neutralität und die nötige Zeit verfügt, durchgeführt werden muß. In dieser Eigenschaft hat Herr Laetsch im Jahre 1960 in Zusammenarbeit mit einer paritätischen Betriebskommission das systematische Arbeitsstudium in den genannten Richtungen aufgenommen. Die Arbeitsbewertung, mit der Persönlichkeitsbewertung nicht zu verwechseln, will die Bedingungen erfassen, unter denen irgendeine Person eine bestimmte Arbeit verrichtet. Herr Laetsch hat sich einer eindrücklichen Gegenüberstellung der Arbeit eines Hochschulprofessors mit der Arbeit eines Straßenkehrers bedient. Beim Professor fallen die Beanspruchung der gei-

stigen Fähigkeiten, das Maß an Verantwortung, die Veranlassung im Raume (Schulzimmer) und die Ausbildung als Testwerte ins Gewicht. Beim Straßenreiniger werden die Beanspruchung der körperlichen Konstitution, die Nachteile durch Aussetzung an die Witterung und die Anlernung anstelle von Ausbildung als Testwerte gebucht. Auf ähnliche Weise wird in Münchwilen jede Arbeit zwecks Schaffung einer Basis für die Lohngestaltung eingestuft. Ferner erfaßt man auf Grund der Persönlichkeitsbewertung, in welchem Maße eine bestimmte Person die in ihrer Arbeit fundierten Forderungen zu erfüllen vermag. Jede Person wird von zwei Stellen getestet. Die Getesteten haben Einsichtsrecht, und es war interessant zu erfahren, daß dieses Recht beansprucht wird. Die Bewertung, die erst nach Ablauf einer Karenzzeit in Kraft tritt, wurde bis heute dreimal durchgeführt, und heute kann festgestellt werden, daß sich viele Leute positiv zur Bewertung eingestellt haben, indem sie eine Verbesserung ihrer persönlichen Einstufung zu erreichen vermochten. Gleichzeitig trat eine Reduktion der Personalwechselfrequenz in Erscheinung. Naturgemäß begegnen viele Leute der Persönlichkeitsbewertung mit einer gewissen Scheu, die aber mit der Zeit einer Anerkennung des neuen Systems Platz macht. Nur in Einzelfällen können gewisse Härten nicht vermieden werden. Heute muß ein vielseitiges Unternehmen, das Artikel von 1 cm bis 12 m Breite, mit Angliederung von Färberei und Ausrüsterei, herstellt, den Errungenschaften auf dem Gebiet der Rationalisierung aufgeschlossen und mit etwelchem Pioniergeist gegenüberstehen. Herr Laetsch verstand diese Forderung der heutigen Zeit in den trefflichen Ausspruch zu kleiden: «Wer nicht mit der Zeit geht, geht mit der Zeit.» A. S.

Spinnerei, Weberei

Maschinen- und Betriebsreinigung mit Absaugapparaten, die mit Vakuum-Rotationskompressoren ausgerüstet sind

Neue Möglichkeiten der Kostensenkung

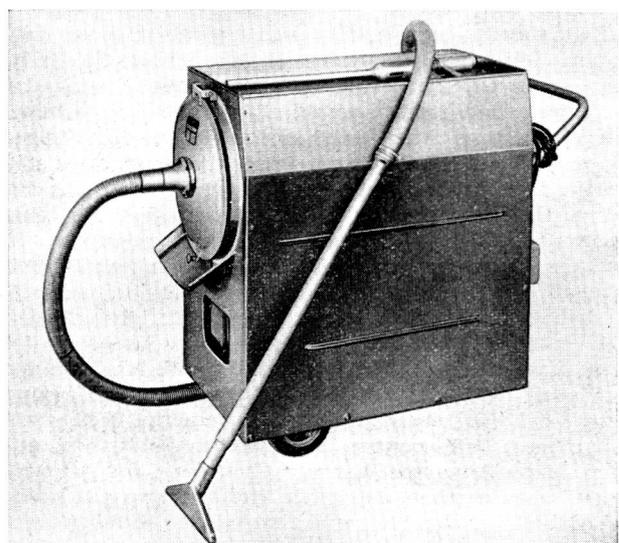
Die Kosten für die Maschinen- und Betriebsreinigung werden nur in wenigen Betrieben genau erfaßt. Für die Reinigung eines hochwertigen Maschinenparks und für die Durchführung der allgemeinen Betriebsreinigung sind jedoch ganz erhebliche Aufwendungen erforderlich. Im folgenden werden Zahlen aus der Praxis angegeben und Methoden beschrieben, die zur Rationalisierung der Maschinen- und Betriebsreinigung führen.

Bereits vor einigen Jahren hat die Firma Wieland oHG in Nürnberg (vertreten durch die Firma Wild AG in Zug) neuentwickelte Absaugapparate mit Vakuum-Rotationskompressoren auf den Markt gebracht, die speziell für die Textilmaschinenreinigung gebaut wurden. In der Zwischenzeit arbeiten in Deutschland mehr als 1000 Textilbetriebe mit diesen Geräten. Das Ergebnis sind Kosten- und Zeiteinsparungen von ca. 50 Prozent, saubere Maschinen und saubere Betriebsräume.

Absaugapparate mit Vakuum-Rotationskompressoren vereinigen in sich höchste Saugleistung mit geringen Abmessungen. Das Standardgerät ist nur 49 cm breit, 98 cm hoch und 110 cm lang. Deshalb können die Geräte durch enge Maschinengänge gefahren werden. Das Standardgerät leistet über 6000 mm Wassersäule Saugkraft.

Der Gedanke, Maschinen- und Betriebsräume durch Absaugen zu reinigen, ist nicht neu. Seither standen jedoch nur Industriestaubsauger für diese Aufgabe zur Verfügung, die zwar zur Beseitigung von Staub und leichtem Flug eingesetzt werden können, die jedoch für die Maschinenreinigung eine viel zu geringe Saugkraft haben. Für das schnelle Absaugen von Fett, Fettschmutz, Ma-

schinenöl und Flugzusammenballungen sind wesentlich höhere Absaugkräfte erforderlich, als sie mit Industriestaubsaugern erzielt werden können. Die gebräuchlichen



Absaugapparat Typ B 1S

Industriestaubsauger erzeugen eine Saugkraft zwischen 1000 bis 2000 mm Wassersäule (0,1—0,2 kg/qcm).

Absaugapparate sind als Weiterentwicklung von Industriestaubsaugern anzusehen. Sie sind anstelle eines Gebläses mit einem Vakuum-Rotationskompressor ausgerüst-

stet, der ein 60- bis 80prozentiges Vakuum erzeugt (0,6 bis 0,8 kg/qcm = 6000 bis 8000 mm Wassersäule). Mit Absaugapparaten lassen sich alle flüssigen und festen Stoffe absaugen, die den Saugschlauch der Geräte mit Durchmesser von 40—80 mm passieren können. Die Saugkraft ist so groß, daß auch verharztes Fett restlos abgesaugt wird. 100 Liter Öl saugt ein Absaugapparat in 20 Sekunden ab. Absaugapparate sind also Saugmaschinen mit höchster Leistung und geringen Abmessungen, die über die Anwendungsbereiche von Industriestaubsaugern hinausgehen und besonders für die Maschinenreinigung eingesetzt werden.

Die Tatsache, daß fast die gesamte deutsche Textilindustrie die Maschinen- und Betriebsreinigung mit Absaugapparaten durchführt, ist darin begründet, daß richtig erkannt wurde, daß Absaugen die zweckmäßigste Methode der Reinigung ist. Man kann Maschinen auch durch Abblasen reinigen. Diese Methode ist sogar billiger und erfordert einen geringeren Zeitaufwand. Die Nachteile, die jedoch damit verbunden sind, werden heute nicht mehr in Kauf genommen.

Abblasen ist im Grunde nur eine Staubverteilung, nicht eine Staubbeseitigung. Die Brandgefahr erhöht sich in Betrieben, die durch Abblasen reinigen, ganz wesentlich, da sich der brennbare Staub und Flug in kürzester Zeit auf Traversen, Rohrleitungen und Mauerabsätzen niederschlägt und so eine durchgehende Feuerbrücke über den ganzen Betrieb bildet. Bei zahlreichen Bränden hat sich gezeigt, daß die schlagartige Ausbreitung des Feuers nur durch eine durch Abblasen verursachte durchgehende Feuerbrücke über den ganzen Betrieb möglich war. Abblasen verkürzt zudem die Lebensdauer der immer teurer und komplizierter werdenden Textilmaschinen erheblich.

Durch Abblasen werden Staub und Schmutzteile in die empfindlichen Lager- und Gleitstellen der Maschinen hineingedrückt, anstatt entfernt zu werden. Schmierlöcher sind regelmäßig verstopft, wenn die Abblasmethode angewandt wird. Die wichtigste Begründung, die gegen das Abblasen spricht, ist jedoch die damit verbundene Schädigung der Gesundheit der Arbeitnehmer. Durch Abblasen werden sichtbare Stäube und unsichtbare Feinstäube aufgewirbelt, die sich teilweise sehr lange in der Luft halten. Diese Stäube werden eingeatmet und führen zu gesundheitlichen Schädigungen. Diese Gründe haben dazu geführt, daß die Abblasmethode heute praktisch nicht mehr verwendet wird.



Webmaschinenreinigung

Am Beispiel der Webstuhlreinigung soll die Rentabilität eines Absaugapparates untersucht werden. Hierzu werden die Daten von Webereien verwendet, die bereits seit einigen Jahren mit Absaugapparaten arbeiten.

Rentabilitätsberechnung beim Einsatz eines Absaugapparates mit Vakuum-Rotationskompressor in einer Weberei

Angenommene betriebliche Gegebenheiten (Ist-Zustand):
100 Webmaschinen laufen in zwei Schichten à 45 Std./Woche. Durchschnittlich soll jede Woche eine Kette pro Webmaschine abgewebt werden. Es muß also jeder Webstuhl wöchentlich einmal geputzt werden. Bei einer Putzzeit des Webstuhles durch Handreinigung in 70 Minuten fallen wöchentlich

$100 \text{ Webstühle} \times 70 \text{ Min.} : 60 = 116\% \text{ Std.}$

Putzzeit an.

Soll-Zustand:

Bei einer Reinigung der Webstühle mit einem Absaugapparat beträgt nachweisbar die Putzzeit 20 Minuten pro Webstuhl. Unter Zugrundelegung der vorher aufgeführten Bedingungen ergeben sich:

$100 \text{ Webstühle} \times 20 \text{ Min.} : 60 = 33\frac{1}{3} \text{ Std.}$

Putzzeit.

Die Einsparung beträgt also:

$83\frac{1}{3} \text{ Std.} \times 48 \text{ Wochen} = 4000 \text{ Std. im Jahr.}$

Bei einem Lohnsatz von DM 3.50 für den Putzer (einschließlich Soziallasten) beträgt die Einsparung DM 14 000.— pro Jahr. Damit ist die Amortisation des Absauggerätes in wenigen Monaten gewährleistet.

Die Stromverbrauchskosten des Gerätes sind geringer als die Anschaffung der Handputzmittel, wie Kehrbesen, Putzlappen usw.

Bedeutend ist die höhere Produktionsleistung der Webstühle, die gleichermaßen wie die Einsparung an Putzzeit ansteigt, nämlich um 4000 Stunden pro Jahr. Das entspricht der Produktionsleistung eines Webstuhls pro Jahr in zwei Schichten.

Absaugapparate mit Vakuum-Rotationskompressoren stehen für die Textilindustrie mit Antriebsleistungen von 2,5 PS, 4,5 PS, 6 PS und 11 PS zur Verfügung. Alle Geräte verfügen über eine Saugkraft von 6000 bzw. 8000 mm Wassersäule, unterscheiden sich jedoch in der Luftfördermenge. Das Standardgerät mit 4,5 PS wird in fast allen Betrieben eingesetzt. Das stärkere Gerät mit 11 PS ist erforderlich, wenn schwer absaugbare Textilfasern, wie Jute, in großen Mengen abgesaugt werden. Alle Geräte zeichnen sich durch kleinste Abmessungen aus. Dies ist überhaupt eine der Voraussetzungen für ein Einsetzen in der Textilindustrie, da meist nur sehr schmale Maschinengänge zur Verfügung stehen. Durch die Verwendung einer Vakuumpumpe konnten die Abmessungen der Staubkessel sehr klein gehalten werden. Das hohe Vakuum komprimiert den abgesaugten Flug so stark, daß der Kesselinhalt das Mehrfache eines gleichgroßen Industriestaubsaugerkeskells aufnimmt. Durch das hohe verfügbare Vakuum kann der Saugschlauch der Geräte praktisch beliebig verlängert werden, ohne daß die Saugkraft nachläßt. Deshalb können die Geräte auch zur Säuberung unzugänglicher Stellen oder von Deckenkonstruktionen bestens eingesetzt werden. Zahlreiche Zubehörteile, wie Schläuche, Düsen, Bürsten, Verlängerungsrohre usw., erlauben einen universellen Einsatz. Ein besonderer Vorteil der Absaugapparate ist darin zu sehen, daß neben der Maschinenreinigung auch alle Arbeiten durchgeführt werden können, die bisher schon mit Industriestaubsaugern durchgeführt wurden. Hierzu gehören besonders die allgemeine Staubbeseitigung in den Betriebsräumen und die Fußbodenreinigung, wobei auch Wasser aufgesaugt werden kann.

Um auch unzugängliche Maschinenteile, wie Elektromotoren, Lüftungs- und Klimaanlage, reinigen zu können, sind die Geräte mit einer Blaseinrichtung versehen. Diese Blaseinrichtung soll jedoch nur verwendet werden, wenn Absaugen nicht möglich ist.

Für die Bedienung des Gerätes ist eine Person vollkommen ausreichend. Ein Grundgedanke der Rationalisierung besteht darin, daß eine Hilfskraft mit der Bedienung des Gerätes betraut wird, die ausschließlich Reinigungs-



Fußbodenreinigung

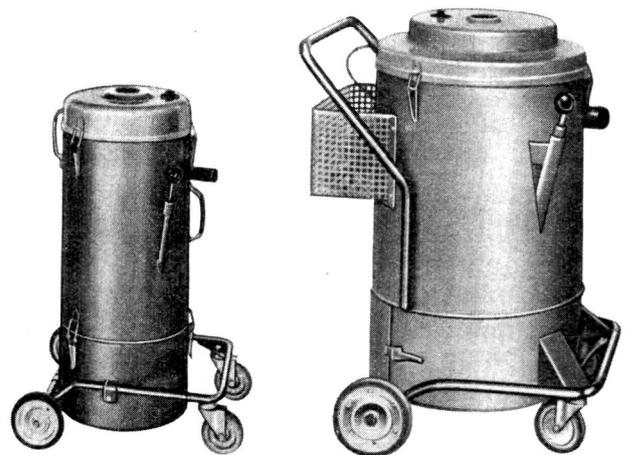
aufgaben durchführt. Die Maschinenreinigung wird turnusgemäß durchgeführt, wobei ein Zeitplan aufgestellt werden soll und der Bediener in der Regel Vorgabezeiten erhält.

Absaugapparate mit Vakuum-Rotationskompressoren haben sich auch in Ländern mit billigsten Arbeitskräften bereits in der Textilindustrie durchgesetzt (Honkong, Pakistan), da die maschinelle Maschinenreinigung neben der Zeiteinsparung die Vorteile einer einwandfreien Maschinenpflege (Lebensdauer) sowie saubere Betriebsräume mit

sich bringt, die für die Erzeugung einer einwandfreien Ware Voraussetzung sind.

Industriestaubsauger haben nach wie vor eine Daseinsberechtigung. Für die Absaugung von leichtem Flug und Staub und für die Boden-, Wand- und Traversenreinigung ist der Einsatz von Industriestaubsaugern zweckmäßig. Ihr rationelles Einsatzgebiet ist dort, wo sich der Einsatz eines Absaugapparates nicht lohnt, also wo nicht die Maschinenreinigung im Vordergrund steht, sondern nur die Staubbeseitigung vorgenommen werden soll.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß mit der Verwendung von Absaugapparaten beachtliche Kosteneinsparungen bei der Maschinen- und Betriebsreinigung verbunden sind. Die Leistungsfähigkeit der Geräte beruht auf dem eingebauten Vakuum-Rotationskompressor. Absaugapparate sind für Dauerbetrieb geeignet. Die geringen Abmessungen der Geräte erlauben ihren Einsatz auch in engen Maschinengängen.



Links: Industriestaubsauger Typ Boy zur Absaugung von Staub und Schmutz
1 PS, Wechselstrom, Saugkraft 1450 mm WS,
Staubkessel 15 l

Rechts: Industriestaubsauger Typ President zum Absaugen von Staub und Schmutz
1,85 PS, Wechselstrom, Saugkraft 1650 mm WS,
Staubkessel 25 l

Ausstellungs- und Messeberichte

4. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung

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

W. Schlafhorst & Co, Maschinenfabrik, Mönchengladbach

Im Rahmen der UNIONMATEX zeigte die Firma W. Schlafhorst & Co., Mönchengladbach, folgende Maschinen:

Zettelmaschine LZD für große Produktion — Zettelgeschwindigkeit bis 1000 m/min; Zettelbäume bis 1 m Ø; harte Rohbäume und weiche Färbäume; elektrohydraulische Druckknopfsteuerung.

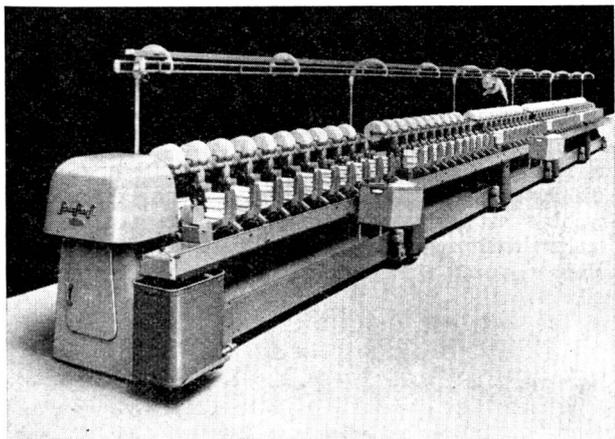
Zettelmaschine EZD — harte und weiche Bäume; direkter Baumantrieb; Zettelgeschwindigkeit bis 600 m/min.

Konus-Schär- und Bäummaschine DSB — Schärgegeschwindigkeit bis 600 m/min; Bäumgeschwindigkeit bis 150 m/min; einfache Einstellung von Konuswinkel und Vorschub.

Schußpulautomat AUTOCOPSER ASE — große Produktion — Spulgeschwindigkeit bis 12 000 Umdrehungen/

min; automatische Hülsenzufuhr und großes Einzelmagazin; unterspultes Fadenende; hohe Dauerleistung; geordnete Spulenablage; kombiniertes Abblasen und Absaugen; Spitzenwickel mit festgelegtem Fadenende für automatische Ladevorrichtungen. — Mit verschiedenen textiltchnischen Verfeinerungen hat sich der AUTOCOPSER ASE für endlose Chemiefasern gut eingeführt. Die schonende Behandlung des Garnes erlaubt höchste Spulgeschwindigkeiten, auch bei Garnen ohne Drehung. Hierbei erfolgt die Schußspulenablage auf Spulenbretter oder in Kopsordnerkästen für automatische Ladevorrichtungen.

Kreuzspulmaschine BKN und BKS — zylindrische und konische Kreuzspulen — hart und weich — 125 bzw. 85 mm Hub; Spulgeschwindigkeit 1200 m/min. Die Kreuzspulen dieser Maschine eignen sich u. a. besonders gut für Sulzer-Webmaschinen.



Anlage mit Kreuzspulautomaten AUTOCONER

Kreuzspulmaschine BKF — Fachen ab Kreuzspule — zwei-, drei- oder vierfach. Die Fachspulmaschine BKF zum Fachen ab Kreuzspule nimmt im Aufsteckzeug Kreuzspulen mit 150 mm Hub auf.

Kreuzspulautomat AUTOCONER — automatischer Kopswechsel; automatisches Beheben von Fadenbrüchen; zuverlässiger Fischermannsknoten; Spulgeschwindigkeit bis 1200 m/min; verschiedene Kreuzspulenformate; hohe Produktion.

Besondere Aufmerksamkeit zog der Kreuzspulautomat AUTOCONER auf sich. Schlafhorst weist darauf hin, daß vor 26 Monaten die Auslieferung der ersten serienmäßigen AUTOCONER begann und heute schon mehr als

20 000 Spindeln Tag und Nacht in über 200 Betrieben laufen. In allen Textilbezirken Europas und Nordamerikas werden mit ihm Wolle, Baumwolle und Mischgarne bis zu hohen Nummern gespult. Schlafhorst besitzt mit dieser Maschine eine weite und gediegene Industrieerfahrung.

Man sah auf der Messe den vielseitigen AUTOCONER für zylindrische und normal konische Kreuzspulen mit 85 mm, 125 mm und 150 mm Hub.

Im weiteren zeigte das Unternehmen ein neues Verfahren zum Paraffinieren des Fadens. Hierbei ist der Paraffinauftrag gleichmäßiger als bisher und unabhängig von der Stärke der Paraffinrolle. Spannungsschwankungen beim Spulen sind auf ein Minimum reduziert. Diese Art von Paraffinierung ist unempfindlich gegen Staub und Schmutz, und durch den gleichmäßigen Paraffinauftrag verringert sich der Paraffinverbrauch.

Schlafhorst gab einen interessanten Einblick in die weit fortgeschrittenen Arbeiten zur weiteren Automatisierung der Kreuzspulerei. So wurde gezeigt, welche neuen Wege der Spitzenwickel am Spinnkops eröffnet. Der AUTOCONER greift sich hier den Anfangsfaden für den Kopswechsel automatisch und übernimmt damit den größten Teil der bisherigen Handgriffe der Spulerin. — Auch das Auswechseln der vollen Kreuzspulen wird die Maschine übernehmen. Der heutige AUTOCONER ist bereits so eingerichtet, daß sich alle Teile zur weiteren Automatisierung später leicht anbauen lassen. Somit stellt die Maschine von heute das Kernstück der voll mechanisierten Spulerei von morgen dar. In der Bauweise der Maschine, die getrennte Wege für Spinnkops und Kreuzspulen vorsieht, ist von vornherein auf den guten innerbetrieblichen Transport und seine Automatisierung Bedacht genommen.

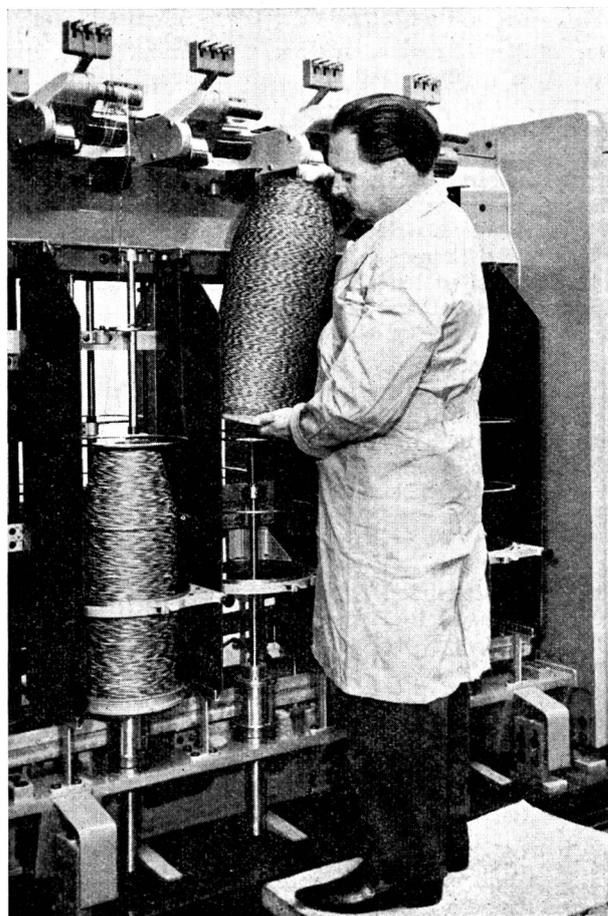
Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft

Aus dem Maschinenprogramm der BARMAG fanden bei den Erzeugern von synthetischen Fasern die ausstellten neuen Streckzwirnmachines besondere Beachtung. Während bei den vor vier Jahren in Mailand gezeigten Maschinen der Streckzwirnkops max. 1 kg bei max. 750 m Streckgeschwindigkeit faßte, fassen die Streckzwirnkopse der neuen Maschinenserie für den Titerbereich bis 300 den. 3 kg Fäden bei 1200 m Streckgeschwindigkeit. Zur Verwirklichung dieser Leistungssteigerung haben die Maschinen mehrere interessante maschinenbautechnische Neuerungen erfahren. Die Maschinen haben hydraulische Changierung, Wählschalter für drei verschiedene Wickelformen, Einzel- und Kollektiv-Ringabsenkung. Für technische Fäden bis 2000 den. wurde eine schwere Streckzwirnmachine *Modell SZ 3* für Kopsgeichte bis 3 kg ausgestellt.

Aus ihrem Spulmaschinenprogramm zeigte die BARMAG u. a. Präzisions-Kreuzspulmaschinen, deren Aufwickelgeschwindigkeit von der Fadenspannung gesteuert wird. Dieses Prinzip der Aufwicklung ist besonders interessant für kontinuierliche Prozesse wie in Rayon-Continue-Spinnanlagen, Verstreckungsanlagen für synthetische Fäden usw.

Auch auf dem Gebiet der Doppeldrahtzwirnmachines, mit deren Bau sich die BARMAG seit über 35 Jahren befaßt, wurde eine interessante Neuentwicklung für das Verzwirnen synthetischer Fäden direkt von Streckzwirnkopsen für den Titerbereich von 45 bis 100 den. vorgeführt. Kopsgewicht 1 kg, Spindel-tourenzah! 12 500 U/min, 25 000 Zwirndrehungen, Aufwicklung zu zylindrischen Kreuzspulen mit bikonischen Enden.

Daneben wurde eine neue Doppeldrahtzwirnmachine für Fasergarne gezeigt, die eine Weiterentwicklung der bisherigen Typenreihe darstellt. Interessant ist die neuartige Fadenbruchabstellung für die Stillsetzung von Spindel- und Aufwickelspule bei Fadenbruch, auslaufender



Schwere Ringzwirnmachine RZ 7

Vorlagespule und einem vorbestimmten Spulendurchmesser. Vorlage sowohl von vorgefachten Spulen als auch von zwei Spulen mit Einzelfaden.

Im weiteren wurde eine neue schwere Ringzwirnmachine stark beachtet. Es handelt sich um das *Modell RZ 7* mit Großraumspulen für voluminöse Garne, wie sie namentlich von der Teppichindustrie verarbeitet werden. Mit dieser Maschine ist auch bei voluminösen Garnen das Problem der großen Lauflängen gelöst, die zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit der Verarbeitungsverfahren mehr und mehr gewünscht werden. Die Zwirnschleife faßt ein Garnvolumen von 16,5 dm³, Höhe der Spule 520 mm,

Ringdurchmesser 10", Abzugsgeschwindigkeit bis 200 m/min. Die Maschine hat hydraulische Changierung, Fadenwächter, Meterzählwerk und eine besondere Kordiervorrichtung für Mouliné-Garne.

Für die Kordfabrikation wurde eine Direktkordierzwirnmachine *Modell ACO* ausgestellt. Diese Maschine stellt den fertigen Kordfaden in einem Arbeitsgang her bei 11 000 Drehungen/min. Als Neuentwicklung erlaubt diese Maschine erstmalig die direkte Vorlage von schweren Streckzwirnkopsen mit 3 kg Nylon ohne vorheriges Umspulen, wodurch ein Optimum an Rationalisierung erzielt wird.

Franz Müller Maschinenfabrik, Mönchengladbach

Die Firma Franz Müller Maschinenfabrik in Mönchengladbach, eine der ältesten Textilmaschinenfabriken, hat in ihrem Bauprogramm verschiedene bemerkenswerte Neuerungen herausgebracht. Man erkannte, daß sich das Unternehmen vorwiegend mit der Konstruktion halb- oder vollautomatischer Maschinen befaßt hat — dies im Zeichen zunehmender Personalknappheit.

Wichtig war, daß keine Kompliziertheit der Bauelemente hervorgerufen wurde, was wiederum den Einsatz von geschultem Fachpersonal erforderlich machen würde. Auch wurde dem Stand der Textiltechnik in bezug auf Standardisierung Rechnung getragen.

Dem gesteckten Ziel — die Vollautomatisierung eines Textilbetriebes — steht immer noch die Tatsache entgegen, daß auch heute noch in den meisten Betrieben ein großes und weitgestreutes Programm hergestellt wird, was eine individuelle Anpassung an bestimmte Produkte unmöglich macht.

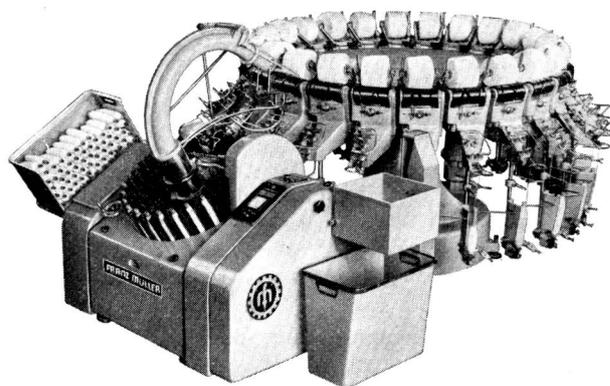
Webereivorbereitung

Der *Müller-Kreuzspulautomat* übernimmt beim Spulprozeß den größten Teil der anfallenden Handarbeiten, indem er vorbereitete Kopsse automatisch aufsteckt und bei der Herstellung von Kreuzspulen auftretende Fadenbrüche behebt und nach abgelaufenem Kops einen neuen vorlegt, um hiernach den Spulprozeß automatisch wieder in Betrieb zu setzen. Um dies mit einfachsten Mitteln zu erreichen, ist der *Müller-Kreuzspulautomat* in zwei Gruppen unterteilt. Einmal in eine Spulmaschine, die aus einzelnen Spulstellen besteht, und in einen stationär angeordneten Roboter, der die Arbeiten der Spulerin selbsttätig durchführt.

Besonders fiel auf, daß die eigentlichen Spulstellen einer Hochleistungs-Kreuzspulmaschine gleichen, die man unkompliziert bedienen kann, das heißt die Spulstellen als solche wurden in den eigentlichen Automationsprozeß nicht mit einbezogen, wodurch die einmal verlangte Einfachheit erreicht werden konnte. — Der Roboter prüft jeweils eine stillstehende Spulstelle mit Hilfe des Kontrollreurs, ob sich zwischen Kops und Bremse und Reinigungselement Material befindet. Ist dies der Fall, wird der Faden in den bereitstehenden Knoter eingelegt. Im andern Fall erfolgt das Auswechseln des leeren Kopses. Sinnvoll ausgebildete Saugaggregate geben das Fadenende der Kreuzspule zu einem bestimmten Zeitpunkt frei, damit ein Knoter beide Fadenenden miteinander verbindet. Der Gesamtspulprozeß einschließlich des Wiedereingangssetzens der Spulstelle dauert etwa 5 Sekunden. — Bemerkenswert ist die technische Lösung dieses Problems, und ebenso interessant ist die reibungslose Funktion auf mechanischer Art, die sowohl dem Techniker als auch dem Laien imponiert.

Im Anschluß an den Spulprozeß wird in der Webereivorbereitung die Zettelmaschine eingesetzt. Auch hier wird Personal eingespart durch eine gefundene Kombi-

nation zwischen Zettelmaschine und Zettelgatter. Die Bedienung der Zettelmaschine kann sowohl vom Zettelgatter als auch von der Maschine selbst aus erfolgen. Bei dieser vollhydraulisch arbeitenden *Schnellzettelmaschine Modell Z 8* bietet sich erstmals die Möglichkeit, das Fasungsvermögen der bisher bekannten Zettelbäume durch



Müller-Kreuzspulautomat

Vergrößerung der Baumscheiben auf 1200 mm Scheibendurchmesser beträchtlich zu steigern und gleichzeitig die Arbeitsgeschwindigkeit auf maximal 1200 m/min zu erhöhen. Zur Vernichtung der kinetischen Energie des Zettelbaumes dienen doppelseitig angeordnete Radialbremsen, die es ermöglichen, Zettelbäume mit einem Gewicht bis zu einer Tonne bei max. 1200 m/min Aufwickelgeschwindigkeit sicher und rechtzeitig zum Stillstand zu bringen. Außerdem können aber auch kleinere Zettelbäume bis zu einem Scheibendurchmesser von 600 mm in diese Maschine aufgenommen werden. Nach wie vor ist die Bewicklung von Färbäumen auch auf dem Modell Z 8 möglich. Die bewährte hydraulische Druckeinrichtung garantiert absolut gleichmäßige Bewicklungsdichte. Der Ablauf des gesamten Arbeitsprogramms wird von den beiden Schaltbänken aus vollautomatisch durch Druckknopfbedienung gesteuert.

Ausrüstung

Auf dem Gebiete der Ausrüstungsmaschinen steht die Firma Franz Müller Maschinenfabrik ebenfalls im Dienste der Automation. Dies kommt wiederum bei der u. a. in Hannover ausgestellten Super-TRI-Rauhmaschine und dem Scherautomaten zum Ausdruck.

Die *Super-TRI-Rauhmaschine* entspricht in ihrer Grundkonzeption der bewährten TRI-Serie, von der bisher über 2000 Maschinen geliefert wurden. Sie unterscheidet sich von der normalen TRI-Rauhmaschine dadurch, daß sie in Arbeitsbreiten bis maximal 360 cm gebaut wird. Selbst bei dieser großen Arbeitsbreite sind die Rauhwalzen nicht, wie bisher üblich, unterteilt, sondern in doppelten Rauh-

walzenlagern gelagert, d. h. an jeder Walzenseite sind zwei Speziallager angeordnet. Durch die Konstruktion dieser Lagerung wird selbst bei überbreiten Super-TRI-Rauhmaschinen ein schwingungsfreier Lauf der Rauhwalzen gewährleistet.

Der Scherprozeß stellt bekanntlich hohe Anforderungen an den Scherer selbst, da er die manuellen Arbeiten, wie Einstellen der Schurhöhe, Warengeschwindigkeit, Tourenzahl des Zylinders usw., von Hand einstellen muß,

um mit möglichst wenig Scherpassagen den gewünschten Schereffekt zu erreichen. Es lag daher im Zeichen der Automation nahe, diese manuellen Arbeiten ebenfalls mit automatischer Programmsteuerung für den Gesamtarbeitsablauf mit vollhydraulischen Antriebs- und Steuerorganen einzustellen.

Diese Aufgabe wurde von den Konstrukteuren der Firma Franz Müller Maschinenfabrik durch den *SYN-TEX-Scherautomaten* in idealer Weise gelöst.

Schweizer Mustermesse 1964

Vor der Eröffnung der diesjährigen Schweizer Mustermesse wurde da und dort die Auffassung vertreten, unsere nationale Schau in Basel werde im Schatten der Landesausstellung in Lausanne stehen. Wer Basel besuchte, konnte konstatieren, daß die Schweizer Mustermesse 1964 nicht «beschattet» wurde, sondern daß sie als Verkaufsmesse eindeutig ihre Daseinsberechtigung dokumentierte.

Rein äußerlich erhielt die Messe durch den großen und imposanten Neubau Rosental einen besonderen Akzent. Gerade für den Textilfachmann ist dieses 108 Meter lange, 82 Meter breite und — vom Keller aus gemessen — 35 Meter hohe fünfgeschossige Gebäude besonders bedeutungsvoll. Für die im Jahre 1967 in Basel stattfindende 5. Internationale Textilmaschinenausstellung sind die vier Ausstellungshallen — Untergeschosse 5 Meter hoch, Parterrehalle 14 Meter hoch, erstes und zweites Obergeschoß je 5 Meter hoch — eine sehr willkommene Vergrößerung von weiträumigen Ausstellungsflächen. Der Bau ist ein beispielloser Erfolg von Planung und modernen Baumethoden. Erstmals in der Schweiz sind hier in so großem Umfang vorgefabrizierte Betonelemente in Verbindung mit Ortsbeton zur Anwendung gelangt. Durch den Neubau wurde die verfügbare totale Ausstellungsfläche für dieses Jahr von 132 000 auf mehr als 150 000 Quadratmeter erweitert, und für 1965 werden noch weitere 12 000 Quadratmeter zur Verfügung stehen. Die Zahl der Aussteller erhöhte sich von 2456 im Jahre 1963 auf 2641; dabei ist jedoch zu bemerken, daß turnusgemäß die Gruppe «Werkzeugmaschinen und Werkzeuge» mit 169 Ausstellern dieses Jahr vertreten war, während die Gruppe «Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge» (19 Aussteller) und die Gruppe «Fördertechnik» (32 Aussteller) pausierten.

Beim Rundgang durch die Abteilungen, die direkt oder indirekt mit der Textilindustrie in Berührung standen, imponierte wiederum die Uhrenmesse, die in ihrer Reichhaltigkeit unübertroffen sein dürfte, beträgt doch der schweizerische Anteil an der Weltuhrenfabrikation weit mehr als 40 Prozent. Nach den Kontroll-, Meß- und Regelinstrumenten folgten die Kugellager, die Gruppe der Wasseraufbereitung, Wasserreinigung und Lufthygiene, im weiteren Handwerkszeuge und Vorrichtungen für die Holzbearbeitung. Die weitverzweigte Metallindustrie reichte vom Halbfabrikat der eisenschaffenden und -verarbeitenden Industrie zur Buntmetallindustrie, zum Apparatebau für die chemische Industrie, Armaturen, Pumpen, Federn, Lüftungstechnik, Elektroindustrieöfen, Kunststoffverarbeitungsmaschinen und vielem anderem mehr. Den Produkten der Werkzeugmaschinenindustrie folgten die Gebiete der Hydraulik und Pneumatik, ferner Treibriemen und Keilriemen wie auch andere Antriebsorgane, Schmiergeräte und Schmiermittel. Eine weitere eindruckliche Gruppe war die Autogenschweißung, ergänzt durch Stände für Schleifmittel, Richtplatten und Winkel. Neben an traf man die Betriebseinrichtungen, wie Lagergestelle, Werkzeugschränke und andere Stahlschränke für vielseitige Verwendung. Die Elektroindustrie war im bereits erwähnten neuen Messegebäude Rosental einquar-

tiert. Das Untergeschoß enthielt das Elektroinstallationsmaterial, ergänzt durch Elektroantriebe, Schalttafeln usw. In der 14 Meter hohen Parterrehalle stellte die Gruppe des Elektrogroßmaschinenbaues, insbesondere der Stromerzeugung und der Hochspannungsverteilung, der Kabelindustrie und der elektrokeramischen Industrie aus. Letztere zeigte Isolatoren für 750 kV Leistung. Während im ersten Obergeschoß das Gros der Nachrichtentechnik, der Elektronikbauteile, der Akkumulatoren und der Sicherheits- und Alarmanlagen plazierte war, entfaltete im zweiten Obergeschoß die Kunststoffindustrie ihr reichhaltiges Angebot an Halbfabrikaten wie Folien, Stangen, Rohre und an Erzeugnissen der verschiedensten Anwendungsgebiete. Zu den insgesamt 27 Fachgruppen sind die bedeutenden Gruppen für das Bürofach, Möbel, Haushaltmaschinen und Haushaltbedarf, Anstalts-, Hotellerie- und gastgewerbliche Ausrüstungen, Baumaterialien und Baubedarf zu zählen, zu denen selbstverständlich die im Ausfuhrwert neben der Metall- und der chemischen Industrie an dritter Stelle rangierende Textilindustrie gehört. Der Rundgang durch die Hallen der Textilien, Bekleidung und Mode dürfte dem Textilfachmann eindeutig vor Augen geführt haben, daß dieser Industriezweig nicht auf dem «Aussterbeetat» figuriert. Der Rundgang zeigte unmißverständlich, daß unsere Textilindustrie anpassungsfähig ist und daß ihre Stärke in der Anfertigung von material- und bindungstechnisch hochwertigen und hochmodischen Geweben liegt.

Die entsprechenden Akzente der Textilien lagen deshalb bei den Sonderschauen «Création», «Madame et Monsieur» und «Tricot-Zentrum». Diese textilen Demonstrationen verkörperten in schönster Art die Stärke unserer Textilindustrie in ihren Qualitätsprodukten und hochmodischen Kreationen. In der Halle «Création» ergänzten sich die Baumwoll- und Stickereiindustrie, die Seiden- und Wollindustrie zur erwähnten Manifestation. Den Rahmen dieser aparten Kollektivschau bildeten wie letztes Jahr die an den Wänden aufgemachten großformatigen Aufnahmen von Paris. Die Podeste waren diesmal mit grünem Stoff verkleidet, der mit den roten und braunen Geweben einen vorteilhaften Komplementärkontrast erzielte, dagegen kamen die blaßblauen Gewebe weniger zur Geltung. — Die Sonderschau «Madame et Monsieur» vermittelte einen umfassenden Ueberblick über das modische Schaffen der Bekleidungsindustrie. Der Raum präsentierte sich in lichten, aufeinander abgestimmten Farben, und mit dem Spiel des Lichtes strahlte er eine besondere Atmosphäre aus und vermittelte dem Raum und den hochwertigen Erzeugnissen die besondere Ambiance, die zum Reich der Mode gehört. — Das «Tricot-Zentrum», die Gemeinschaftsschau der schweizerischen Wirkerei- und Strickereiindustrie, zeigte eine Auswahl von Maschen, die sich durch ihre Neuheit in Material, Schnitt, Farbe und Ausführung sehr vorteilhaft in den Boudoirstil des «Tricot-Zentrums» einfügten. Der mittlere Teil des Raumes war der reinen Wolle gewidmet. Auf humoristische Art wurden anhand dreier naturgetreu nachgebildeter Merinoschafe die guten Eigenschaften der Wolle veranschaulicht.

Abschließend und der Expo gegenüberstehend sei dokumentiert, daß es der Schweizer Mustermesse 1964 um die Präsenz der einzelnen Betriebe ging, mit ihrem Angebot, um ihre Behauptung in einem Wettbewerb, der trotz Hochkonjunktur kein bequemes Ausruhen auf erworbenen Positionen duldet. Dagegen wird es die Aufgabe der Landesausstellung sein, das schweizerische Schaffen in symbolhafter Darstellung zu zeigen.

*

Die schweizerische Baumwoll- und Stickereiindustrie, die Woll- und Seidenindustrie wie auch die Firma Bally führten am 10. April 1964, also einen Tag vor der Eröffnung der Muba, in der Halle «Création» einen Presseempfang durch, an dem Herr Pierre Helg, Tuchfabrikant in Hätzingen GL und Präsident des Vereins schweizerischer Wollindustrieller, die Presseleute im Namen der erwähnten Verbände be-

grüßte und sie über die allgemeinen Probleme der Textilindustrie orientierte. Er wies darauf hin, daß in der Schweiz gegen 1000 Textilbetriebe insgesamt etwa 70 000 Personen beschäftigen, daß die Textilindustrie bedeutende Summen investiere und daß dank zielbewußter Rationalisierung die Produktion vergrößert werden konnte, ohne den Personalbestand aufzublähen. Auch falle unserer Industrie an der Ueberfremdung mit ausländischen Arbeitskräften keine Schuld zu. Zum Nachwuchsproblem machte Herr Helg die Journalisten darauf aufmerksam, daß zur Herstellung modern und qualitativ erstklassiger Textilien die schweizerische Textilindustrie mehr denn je hervorragend ausgebildete Fachleute benötige. Ueber die Ausbildungsmöglichkeiten an der Textil- und Modefachschule St. Gallen, der Schweiz. Stickfachschulen St. Gallen, der Textilfachschule Wattwil und Textilfachschule Zürich orientierte eingehend ein an die Presse verteiltes Exposé.

«Gewebe Formen» im Kunstgewerbemuseum Zürich

(Zürich, ucp-news) Im Kunstgewerbemuseum in Zürich wurde am 24. März eine Ausstellung «Gewebe Formen» eröffnet, die bis zum 3. Mai 1964 zu sehen war. Sheila Hicks, Leonore Tawney und Claire Zeisler, USA, zeigten gewebte Formen, die in ihrem Konzept an die altperuanische Textilkunst anknüpfen und die von der Konservatorin des Kunstgewerbemuseums Zürich, Frau Dr. Erika Billeter, zu einer gekonnten, dem Ausstellungsgut gerecht werdenden Schau arrangiert wurden.

Im ersten Augenblick war man von den Werken der drei Amerikanerinnen gleichermaßen schockiert wie fasziniert. Ganz unkonventionell wurde hier das gewählte Material verarbeitet, und der Gedanke, sich mit diesen Geweben von der Wand zu lösen, sie mitten in den Raum zu hängen, bedingt, daß es keine Vorder- oder Rückseite

gibt. Viele Gewebe sind transparent. Leinen, Wolle, Baumwolle, Federn, Spitzen usw. werden zu Kompositionen geordnet, die für uns Europäer ungewöhnlich sind.

Auch die angewandten Techniken verstoßen natürlich gegen das traditionsbewußte europäische Gefühl: Weben, umwickeln, häckeln, «zöpfeln» an ein und demselben Stück — dreidimensionale Gebilde in der Art der Collage-«Malerei» mit sehr sympathischen Farben und mit natürlichem Material.

Im Kunstgewerbemuseum in Zürich sind neue gewebte Formen zur Diskussion gestellt worden, gleichermaßen aber auch eine neue Variante von Raumschmuck. — Ob die europäische Raumgestaltung von ihr wohl befruchtet wird?

Tagungen

9. Internationaler Seidenkongreß in Zürich

Dr. Peter Strasser



In der letzten Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» wurde über das Arbeitsprogramm, das für die 5 Kommissionen der Internationalen Seidenvereinigung (AIS) aufgestellt wurde, berichtet. Heute sei auf die Traktanden hingewiesen, mit denen sich die 17 Sektionen der AIS am kommenden Seidenkongreß vom 15. bis 19. Juni 1964 in Zürich zu beschäftigen haben.

Die Sektion 1 befaßt sich mit der Maulbeerbaumkultur, der Seidenraupenzucht und dem Handel mit Cocons. Sie studiert die Probleme der Produktionssteigerung der Cocons, der Modernisierung der Seidenraupenzucht und prüft die Möglichkeiten einer vermehrten Zusammenarbeit der Seidenproduktionsländer. Die wichtigsten Produzentländer sind heute Japan, China, Indien, Italien und Südkorea. In der Sektion 2 kommen die Fragen der Seidenspinnerei zur Sprache. Ein wichtiges Traktandum ist den

neuen automatischen Spinnmaschinen gewidmet. Hier kommen auch die Preise der Cocons, des Spinnprozesses und der Rohseide zur Sprache. Auch die Klassifikation der Rohseide und die Auswirkungen der letzten Revision der Klassifikation werden zu reden geben. Qualitätsfragen und ein Meinungsaustausch über neue Arten der Aufmachung von Rohseide vervollständigen das Arbeitsprogramm dieser Sektion. Die Sektion 3 befaßt sich mit dem Handel in roher und gezwirnter Seide. Es handelt sich um eine der «großen» Sektionen mit zahlreichen Mitgliedern, darunter auch mehrere Schweizer. Hier wird die Entwicklung des Seiden-Welthandels unter die Lupe genommen. Ein wichtiges Thema werden sodann der Rohseidenpreis und die Anstrengungen sein, die zu einer Stabilisierung unternommen werden. Das Verhältnis zwischen Angebot und Nachfrage auf dem Seidenmarkt steht zur Diskussion, ebenso Fragen der Aufmachung und der Qualität der Rohseide. Die Sektion 4 befaßt sich mit der Spinnerei von Schappe und Bourette. Sie studiert unter anderem die Möglichkeit, die Produktion von Schappe und Bourette zu erhöhen, die Kontrolle der «peignés» zu verbessern und dafür gewisse Toleranzen festzulegen. In der Sektion 5 sind die Seidenzwirner vereinigt, um ihre besonderen Probleme zu bearbeiten. Sie befassen sich mit statistischen Fragen, mit der Qualität der Zwirne und mit dem Handel von Zwirnen. Die Sektion wird sich auch mit dem Ergebnis eines kürzlich durchgeführten Vergleichs der

Façonpreise auseinandersetzen und zu den Rohseidenpreisen Stellung nehmen. Die *Sektion 6* behandelt die *Seidenstoffweberei*. Auch diese Sektion zählt viele Delegierte, darunter mehrere Schweizer. Sie befaßt sich u. a. mit der Entwicklung der Seidenstofffabrikation in den verschiedenen Ländern in qualitativer und quantitativer Hinsicht. Sodann wird sie die Versorgungslage der Webereien mit Rohmaterial und auch das wichtige Kapitel der Rohseidenpreise erörtern. Sie nimmt Kenntnis von den bisherigen Auswirkungen der Neuklassifikation der Rohseide und studiert weitere Verbesserungsmöglichkeiten auf diesem Gebiet. Schließlich befaßt sie sich auch mit den in letzter Zeit erzielten Fortschritten der Ausrüstung von Seidenstoffen, insbesondere im Hinblick auf die leichtere Reinigung sowie die Schrumpf- und Knitterechtheit. Zur Sprache kommen auch die verschiedenen klassischen und neuen Anwendungsgebiete für Seidenstoffe. Die *Sektion 7* befaßt sich mit dem *Seidenstoffhandel* und diskutiert Fragen der Versorgung mit Ware, der Qualität, der Preise, der Verteilung und des Verbrauchs. Gleich wie in *Sektion 6* werden auch hier neue Anwendungsgebiete für Seidenstoffe geprüft, so beispielsweise in der Sportbekleidung. In der *Sektion 8* sind die *Färber, Drucker* und *Appreteure* von Seidenstoffen zusammengeschlossen, um ihre besonderen Anliegen zu besprechen. Die *Sektion 9* befaßt sich mit den *Bonneteriewaren* aus Seide, die *Sektion 10* mit *Tüll* und *Spitzen* aus Seide. In der *Sektion 11*, welche eine größere Zahl von Mitgliedern aufweist, werden alle Probleme der *Nähseide* erörtert, sei es im Stadium der Fabrikation oder des Handels und der Anwendung. Neue

Anwendungsbereiche, insbesondere auf industriellem Gebiet, sollen eröffnet werden. Auch die Fragen der besonderen Nähseidenpropaganda werden zur Sprache kommen. Die *Sektion 12* befaßt sich mit der Fabrikation und dem Handel von *Seidenbändern* und studiert die bisherigen und allfällige neue Verwendungsmöglichkeiten für das Seidenband. Die *Sektionen 13 bis 15* behandeln die *Konfektion* von Seidenartikeln, den *Detailhandel* sowie die *Maßschneiderei*, immer im besonderen Hinblick auf Materialien aus Seide. Die Delegierten der *Sektion 16* befassen sich mit dem Handel mit *Seidenabfällen*, d. h. mit Schappe und Bourette. Sie werden sich, zum Teil in Zusammenarbeit mit der *Sektion 4* (Schappe- und Bourette-Produktion), den Problemen der Versorgungslage auf diesem Markt sowie der Qualitätskontrolle und der dabei anzuwendenden Toleranzen zuwenden. Die letzte der Arbeitsgruppen, die *Sektion 17*, befaßt sich mit dem Import und Handel von ostasiatischen Seidengeweben. Es handelt sich dabei vor allem um Gewebe aus wilder Seide, wie Honan, Pongée, Tussor und Shantung, die aus Tussah-Seidengarnen von nicht kultivierten Seidenraupenarten stammen und in Europa nicht hergestellt werden. Die Einfuhr dieser Gewebe, ihre Veredelung und der Handel damit unterliegen einigen Besonderheiten, die in dieser Spezialsektion unter Fachleuten erörtert werden.

Dieser Ueberblick zeigt die Vielfalt und Größe des Arbeitsgebietes des bevorstehenden Kongresses. Es ist zu hoffen, daß die Verhandlungen erfolgreich verlaufen und durch sie und ihre Resultate der Seidenhandel und die Seidenindustrie gefördert werden.

Symposium «Vorbehandlung 1964»

W. Benoit

Dem vom Schweizerischen Verein der Chemiker-Coloristen vom 18. bis 20. März 1964 in Zürich veranstalteten Symposium «Vorbehandlung 1964» war ein voller Erfolg beschieden. Rund 430 Teilnehmer aus 17 Ländern waren nach Zürich gekommen, um sich die 32 Referate, die von versierten Fachleuten aus Forschung und Industrie gehalten wurden, anzuhören. Die Organisation war muster-gültig, und die Auswahl der Referenten stellt den Organisatoren ein gutes Zeugnis aus.

Da in den Hörsälen des Chemiegebäudes der ETH gleichzeitig zwei Vorträge gehalten wurden, fiel den Teilnehmern die Auswahl des Referates oft nicht leicht. Es ist aber zu erwarten, daß die Vorträge in extenso in Fachzeitschriften veröffentlicht werden. Den Teilnehmern des Symposiums wurden Kurzfassungen aller Vorträge ausgehändigt. Das Thema «Vorbehandlung» war gut gewählt, wie die vielen regen Diskussionen nach den Referaten zeigten. Die Vorträge vermittelten auch dem Außenstehenden einen Ueberblick über das Gebiet der Vorbehandlung in der Textilveredlung. In viel Forscherarbeit wurden Zusammenhänge aufgedeckt und dadurch neue Erkenntnisse gewonnen. Die in den letzten Jahren gemachten Fortschritte sind beträchtlich, aber wer annahm, daß epochemachende Enthüllungen gemacht werden könnten, sah sich getäuscht. Die Forschungsarbeiten bei textilen Forschungsinstituten und den Applikationsabteilungen der chemischen Industrie schreiten unaufhaltsam vorwärts, doch sind die zu bearbeitenden Gebiete so komplex, daß die für die Textilveredlung realisierbaren Erkenntnisse nicht mit Produktionsmaßstäben gemessen werden können. Für den Textiltechniker war es eine Beruhigung zu vernehmen, daß auch auf Gebieten, die bislang von der Textilchemie etwas stiefmütterlich behandelt worden sind, Grundlagenforschung getrieben wird. Die Referate im Zusammenhang mit Beizen, Schmelzen und Schlichten

machten deutlich, daß man sich bemüht, diese Arbeitsgänge der Textilfabrikation zu erforschen und im Zusammenhang mit der Textilveredlung zu sehen. Das setzt allerdings voraus, daß sich der Textiltechniker den Erkenntnissen der chemischen Forschung nicht verschließt und in gemeinsamer Arbeit mithilft, die Arbeitsabläufe in Fabrikation und Veredlung aufeinander abzustimmen und dadurch produktiver zu gestalten.

Es wurde am Symposium weiter über kontinuierliche Arbeitsgänge bei der Vorbehandlung und damit über hohe Arbeitsgeschwindigkeit referiert. Die Maschinenbauer unternehmen größte Anstrengungen, um der Forderung nach erhöhter Arbeitsgeschwindigkeit gerecht zu werden. Allerdings lassen sich die Reaktionszeiten zwischen Textilgut und Chemikalien nicht beliebig verkürzen, so daß auch hier gewisse Grenzen gesetzt sind und Allround-Lösungen nicht vorliegen. Es gilt in der Textilveredlung bei Neuanschaffungen von Maschinen die gleichen strengen Maßstäbe anzulegen wie bei solchen in der Textilfabrikation.

Die erfolgreiche Veranstaltung fand am 20. März 1964, um 19 Uhr, ihren Abschluß mit einem Festbankett im Kongreßhaus Zürich. Bei dieser Gelegenheit wurde der Max-Kunz-Preis an Herrn Dr. O. Stamm, ETH Zürich, für seine Forschungstätigkeit auf dem Gebiete der Bindungen der Zellulose mit den reaktiven Gruppen von Reaktivfarbstoffen verliehen. Herr Dr. R. Lassé, Bürglen TG, wurde für seine Verdienste im Zusammenhang mit der Mikroskopie von Wolle mit der Haller-Medaille ausgezeichnet.

Die Organisatoren des Schweizerischen Vereins der Chemiker-Coloristen, unter der Leitung ihres Präsidenten, Dr. W. Kunz aus Stäfa, haben den Dank aller Teilnehmer am Symposium «Vorbehandlung 1964» verdient.

Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller

Die gut besuchte Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller vom 24. April im schönen Zunfthaus zur Meise wurde vom Vereinspräsidenten P. Helg in sehr sympatischer und mit dem ihm angeborenen welschen Charme eröffnet. In seinem Begrüßungswort streifte der Vorsitzende die Frage der Textilkennzeichnung, die Ausbildung des Nachwuchses und die Probleme, die sich für die Wollindustrie im Hinblick auf die Welthandelskonferenz und die Kennedy-Runde ergeben. Dem initiativen Sekretär des Vereins, E. Nef, wurde anlässlich seines 10jährigen Sekretärjubiläums die verdiente Anerkennung ausgesprochen. Die Redaktion der «Mitteilungen» möchte sich diesem Danke anschließen und gerne bestätigen, daß der Verein Schweizerischer Wollindustrieller für publizistische Fragen stets sehr viel Verständnis zeigt. Die offene und oft mutige Haltung des Sekretärs hat viel dazu beigetragen, daß die schweizerische Wollindustrie in den letzten Jahren an Bedeutung und Ansehen gewonnen hat.

R. G. Lund, Europadirektor des Internationalen Wollsekretariates, London, orientierte die Versammlung über die geplanten Maßnahmen auf dem Gebiete der Forschung, der technischen Dienste und der Verkaufsförderung. Mit

besonderer Aufmerksamkeit wurde zur Kenntnis genommen, daß das Internationale Wollsekretariat eine internationale Marke für reine Schurwolle eingeführt hat, die der bisher erfolgreichen Durchsetzung des schweizerischen Qualitätszeichens einige Schwierigkeiten bereiten wird.

Im Anschluß an die vom Vorsitzenden in schneidigem Tempo durchgeführte Generalversammlung hielt Prof. O. Jaag ein aktuelles Referat über den Gewässerschutz und die Textilindustrie. Es ist dem initiativen Referenten zu verdanken, daß über die Notwendigkeit der Reinhaltung unserer Gewässer keine Meinungsdivergenzen mehr bestehen. Sein Mitarbeiter H. S. Kuisel zeigte anhand von Beispielen des In- und Auslandes, wie die Textilindustrie die Abwasser reinigen kann. Die anschließende Diskussion mündete in einer Unterstützung der von Herrn Prof. Jaag dargelegten Thesen aus, wobei nur die Kostenfrage und die Verfügbarkeit über das nötige Land für die Schaffung von Abwasserreinigungsinstallationen kritisch beleuchtet wurden.

Die gut verlaufene Generalversammlung des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller klang aus mit einem gemeinsamen Mittagessen, an dem noch einige gewürzte und launige Tischreden ausgetauscht wurden.

15. MITAM

Vom 4. bis 9. Juni 1964 wird in Mailand im Textilpalast des Messegeländes der 15. MITAM tagen. Dank einer engeren Zusammenarbeit mit der technischen Leitung des Mailänder Messekomplexes, die ihm ihre neuen Einrichtungen und Räumlichkeiten zwecks einer funktionelleren Tätigkeit der geschäftlichen Verhandlungen und der Ausstellung der Gewebemuster zur Verfügung stellt, wird der MITAM in einer organisatorisch verbesserten Auflage stattfinden. Diese neue Aufmachung des MITAM wird allgemein geschätzt werden, denn der weitergespannte und prakti-

schere Rahmen dürfte für die Geschäfte und Besichtigungen zweckdienlich sein.

Täglich werden die neuen Modeschöpfungen für die Saison 1964/65, die mit den neuen Geweben geschaffen worden sind, vorgeführt. Für die Fachleute der Textilbranche sind auch Modedéfilés für die laufende Saison der italienischen Konfektion geplant, die wie die anderen Vorführungen nur für sie bestimmt sind. Damit ist ihnen die Möglichkeit gegeben, die Kollektionen in allen Details zu prüfen.

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller

Das wichtigste Ereignis auf dem internationalen Baumwollmarkt seit unserem letzten Bericht ist die *Annahme des Agrargesetzes*, der sog. Cooley-Bill, von der US-Regierung sowie die Herausgabe eines Erlasses für die Zwischenzeit bis zum 1. August 1964. Danach erhält der amerikanische Inlandverbraucher eine Subsidie von 6.50 Cents je lb Bruttogewicht auf Baumwollballen, die zwischen dem 11. April und 31. Juli 1964 geöffnet werden, während die Auslandsregelung mit einer Subsidie von 8.50 Cents je lb unverändert bleibt. Ab 1. August 1964 ist eine gleich hohe Subsidie an den amerikanischen Inland- und den Auslandsverbraucher vorgesehen; über deren Höhe wird noch verhandelt. In Fachkreisen vermutet man, daß die Subsidie für die nächste Saison, also ab 1. August 1964, auf 6.50 Cents je lb für alle Verbraucher festgesetzt wird. Verpflichtet sich ein Pflanzler, sein normales National-Anpflanzungsareal auf 67 %, also um ungefähr einen Drittel, herabzusetzen, so zahlt ihm die Regierung eine Extravergütung von 3.50 Cents je lb. — Mit diesem neuen Gesetz wird die Zweigleisigkeit zwischen dem Inland und dem Ausland ab 1. August 1964 aufgehoben. Man rechnet

vor allem in den USA damit, den an die synthetischen Fasern verlorenen Markt wieder zurückzugewinnen. Auf dem internationalen Baumwollmarkt dürfte eine gewisse Belebung des Geschäftes eintreten, und naturgemäß passen sich die Preise der amerikanischen Baumwollterminmärkte wieder mehr der effektiven Lage an. So stehen beispielsweise die Kurse am New Yorker Baumwollterminmarkt ab Oktober 1964 (neue Ernte) rund 150 Punkte höher als vor einem Monat.

Der *USA-Baumwollübertrag* am Ende der laufenden Saison 1963/64 wird mit 12,9 Millionen Ballen wesentlich höher eingeschätzt als bis jetzt. Am 1. August 1963 betrug er 11,2 Millionen Ballen; den Rekordstand von 14,5 Millionen Ballen erreichte er am 1. August 1956. Die für das Erntejahr 1963/64 in *Argentinien* mit Baumwolle bepflanzte Fläche belief sich nach der dritten und offiziellen Schätzung auf 583 600 Hektaren, gegenüber 567 000 Hektaren in der Vorsaison. Der Ertrag dürfte rund 600 000 Ballen betragen. In Fachkreisen *Brasiliens* wird die statistische Lage wie folgt angegeben:

Uebertrag vom Vorjahr	45 000 Tonnen
Ertrag 1963/64	485 000 Tonnen
Totalangebot	530 000 Tonnen
Brasilien Inlandbedarf	270 000 Tonnen
Reservebedarf	35 000 Tonnen
Verfügbar für Export	225 000 Tonnen
wobei sich der Ertrag auf die verschiedenen brasilianischen Staaten wie folgt verteilt:	
Sao Paulo	175 000 Tonnen
Parana	70 000 Tonnen
Gioas, Mato Grosso	5 000 Tonnen
Minas Gerais, Rio de Janeiro, Süd-Bahia	25 000 Tonnen
Nordbrasilien	210 000 Tonnen
Total	485 000 Tonnen

Bis jetzt wurde eine Exportquote von 75 000 Tonnen entkörneter Baumwolle erteilt. *Iran*, ein verhältnismäßig enger Markt, weist auf dem Weltmarkt eine ganz besondere Lage auf. Von einem Ertrag von 115 000 bis 145 000 Tonnen nehmen die Ostblockstaaten rund 30 000 Tonnen, das Inland rund 45 000 Tonnen und das Restquantum Westeuropa ab. Die Pflanzler sind an einer Vergrößerung des Anpflanzungsareals für Baumwolle interessiert. Die *Türkei* macht insofern eine Wandlung durch, als in diesem Jahr nur etwa 25 % der Anbaufläche im Hinterland von Izmir mit Akala bepflanzt wird. Das übrige Areal wird mit Cocker angesät, die mit Ausnahme des Glanzes die gleichen Eigenschaften aufweist wie die Akala, mit der aber wesentlich höhere Erträge erzielt werden. Die wichtigsten Käufer türkischer Baumwolle waren Italien, Großbritannien, Portugal und die Bundesrepublik Deutschland.

Wie bereits betont, wird der Uebertrag am Ende dieser Saison in den *amerikanischen Baumwollsorten* verhältnismäßig hoch ausfallen, was grundsätzlich ein preisdrückender Faktor ist. Tatsache ist aber, daß die effektiven Baumwollpreise dieser Sorten seit langem fest sind, und zwar auch während der hereinkommenden neuen Ernte, was ein zusätzlicher Preisdruck darstellt. Die Grundtendenz ist und bleibt fest, wobei man sich vergegenwärtigen muß, daß das große Quantum der verschiedenen Baumwollernten den Qualitäten «middling und tiefer» entspricht. Die California-Ernte wies beispielsweise diese Saison nur 17 % «middling und höher» auf, was den niedrigsten Qualitätsausfall bedeutet, der je vorhanden war. Alles, was qualitativ höher liegt, zahlt besondere Prämien, die oft sehr hoch sind. Es ist überhaupt neuerdings so, daß die begehrten Spinnsorten, selbst bei den niedrigen Qualitäten, feste Preise aufweisen.

In *extralangstapiger Baumwolle* wird *Aegypten* das Anpflanzungsareal in der nächsten Saison um 29 400 Feddans herabsetzen. Karnak wird nicht mehr angepflanzt. Unter normalen Verhältnissen erwartet man einen Ertrag von ungefähr 614 000 Ballen Menufi, Giza 45 und Giza 68 (neue Varietät). Bis Ende Februar 1964, das heißt in den ersten sechs Monaten der laufenden Ernte, waren rund 337 000 Ballen extralangstapiger ägyptischer Baumwolle exportiert worden, was mehr als der Hälfte des Ertrages einer Saison entspricht. Aus diesem Grunde hat die amerikanische Regierung sukzessive kleinere Mengen extralangstapiger ägyptischer Baumwolle aus der amerikanischen Kriegsreserve für den Export freigegeben. Im *Sudan* ist die Lage ähnlich. In der laufenden

Saison 1963/64 wird der Ertrag langstapiger Baumwolle auf 490 000 bis 560 000 Ballen geschätzt. Im Jahre 1963 exportierte der Sudan 841 619 Ballen Sakels und Lamberts, die sich wie folgt zusammensetzen: 345 203 Ballen aus dem Uebertrag der Vorernten und das Restquantum von 496 418 Ballen aus der Ernte 1963/64. Dabei ist zu beachten, daß das unverkaufte Quantum größtenteils aus niederen Qualitäten besteht. Es befindet sich fast ganz in den Händen der Exporteure, die es als «hedge» für die Verkäufe in neuer Ernte verwenden. Ein großer Teil der Verbraucherschaft der Welt scheint in diesen Sorten knapp zu sein, und um den Verbrauch zu vergegenwärtigen, ist folgender Hinweis vielleicht wertvoll: England kaufte bis jetzt jährlich stets, unabhängig vom Preis, über 100 000 Ballen. Indien braucht jährlich ebenfalls mehr als 100 000 Ballen; die Volksrepublik China kaufte letztes Jahr rund 250 000 Ballen (oder 27 % des Totalexportes), und Europa (ohne England) bezog rund 340 000 Ballen, wobei der größte Teil nach Deutschland, Italien und Frankreich ging. Die andern Produktionsländer extralangstapiger Baumwolle, wie Peru, die USA usw., vermögen die bestehende Lücke zwischen Produktion und Verbrauch nicht auszufüllen. In Anbetracht dieser Lage steigen die Preise der extralangstapigen Flocken, für die kaum eine Ausweichmöglichkeit besteht, fortwährend und werden voraussichtlich auch weiter steigen. Die ägyptischen Preise für Karnak, Giza 45 und Menufi stehen gegenüber dem letzten Sommer (Juli 1963) mehr als 10 % höher. Die Sudan-Preise stiegen innerhalb der letzten zwei Monate um etwa 5 % und mehr und werden sehr wahrscheinlich weiter steigen.

In *kurzstapiger Baumwolle* hat *Burma* den Baumwollhandel nunmehr verstaatlicht. Das Anbaugelände für Baumwolle liegt in Mittel-Burma und beträgt jetzt ca. 220 000 Hektaren: 40 000 ha für langfaserige, 74 000 ha für mittelfaserige und 106 000 ha für die grobfaserige Baumwolle. *Indien* hat, trotzdem man in Fachkreisen eine neue Ausfuhrbewilligung für Bengal erwartete, bis jetzt keine solche herausgegeben. Bei einem Totalangebot indischer Bengal von 627 000 Ballen und einem Inlandverbrauch von rund 285 000 Ballen verbleibt für den Export ein Quantum von rund 342 000 Ballen. Bis Mitte April 1964 betrug die registrierten Exportverkäufe 215 000 Ballen, die nicht registrierten Verkäufe schätzt man auf rund 10 000 Ballen, so daß für die Ausfuhr nur noch 117 000 Ballen verbleiben. Bis Ende Saison werden hievon weitere 75 000 Ballen ausgeführt werden, so daß ein normaler Uebertrag von rund 42 000 Ballen, wie im Vorjahr, vorhanden sein wird. Von den vorhin erwähnten 117 000 Ballen befinden sich rund 60 000 Ballen noch in den Händen der Farmer und 57 000 Ballen im Besitz des Handels. In *Pakistan*, wo der Handel und die Ausfuhr noch frei sind, sinkt die Durchschnittsqualität stetig, so daß Spitzenqualitäten schwer zu beschaffen sind. In kurzstapiger Flocke besteht, ähnlich wie bei der extralangstapigen Baumwolle, eine Knappheit, bei der es schwer ist, die bestehende Nachfrage in hohen Qualitäten zu befriedigen. Dies verursacht naturgemäß eine feste Preistendenz, die auch über die nächste Ernte 1964/65 anhalten dürfte.

Es ist noch darauf hinzuweisen, daß die 23. Plenarsitzung des «International Cotton Advisory Committee», an der etwa 250 Mitglieder aus aller Welt, darunter auch der Schweiz, teilnehmen, vom 1. bis 10. Juni im Hotel Intercontinental in Frankfurt am Main stattfindet.

Uebersicht über die internationalen Woll-, Seiden- und Kunstfasermärkte

(New York, UCP) Die Geschäftstätigkeit am Bradforder Kammzugmarkt zeigte Anfang April leicht rückläufige Tendenzen und war zuletzt sehr ruhig. Auch in den Sektoren, die von der kürzlichen Wollpreisveränderung unbeeinflusst geblieben sind, zeichnete sich eine abwartende Haltung ab. Die Verkäufer übten Zurückhaltung, und da

bis zum 4. April auf den australischen Märkten keine Wolle zur Verfügung stand, war man nicht geneigt, billige Verkäufe zu tätigen.

Der Marktverlauf am südamerikanischen Wollmarkt war sehr ruhig, und das Preisniveau blieb bis auf wenige Ausnahmen unverändert. Die Osterfeiertage wirkten sich

sehr hemmend auf die Umsatztätigkeit aus, so daß es nur zu wenigen Abschlüssen mit der inländischen Industrie kam. Auch nach den Feiertagen eröffnete der Markt bei ruhiger Haltung leicht gedrückt. Die Marktbeteiligung war gering. Die Unsicherheit auf den ausländischen Devisenmärkten wirkte sich ungünstig auf den Exportsektor aus, was zu geringen Preisschwankungen führte.

Auf den australischen Märkten erhöhten sich in den letzten Wochen die Wollpreise allmählich, und der Markt stand seit längerer Zeit wieder sichtlich im Zeichen einer ausgesprochen lebhaften Nachfrage, die sich auch auf die Preisgestaltung auswirkte. Mitte April lagen die Preise in Melbourne jedoch um 2,5 Prozent niedriger als eine Woche früher, doch pendelten sich die Preise wieder zugunsten der Verkäufer ein, die sich allerdings auch zu Preiskonzessionen bereitfinden.

Dieser Tage weilten japanische Wollfachleute in Sydney, um mit dem Wool Board über die Preise zu beraten. Die Japaner traten für die Beibehaltung der freien Wollauktionen ein, sprachen sich aber gegen die großen Preisschwankungen auf dem Wollmarkt aus und forderten, daß Maßnahmen geprüft werden sollten, die geeignet wären, das Preisniveau einigermaßen stabil zu halten. Da die Japaner auch einen Abfall der australischen Wollqualität rügten, wird sich eine australische Delegation nach Japan begeben, um «mit dieser großen Kundschaft» klärende Gespräche zu führen.

*

Am japanischen Rohseidenmarkt bröckelten im Laufe der letzten Zeit die Notierungen leicht ab, da die Enttäuschung über die Verzögerung der Entscheidung, 1500 Ballen zum Verkauf an die Rohseidenexport-Holdinggesellschaft zuzuteilen, ständig zunahm. Bei den 1500 Ballen handelte es sich um die Quote, die von den Dupion-Haspelbetrieben an die Rohseidenhaspelanstalten übertragen wurde. Die Verzögerung war dem Vernehmen nach auf den Einspruch des japanischen Landwirtschaftsministeriums zurückzuführen. Im allgemeinen aber hat die Inlandnachfrage leicht zugenommen, auf dem Exportsektor ist jedoch eine weitgehende Stagnation eingetreten.

*

Die Imperial Chemical Industries Ltd., der größte Chemiekonzern Europas und Erzeuger von Terylene und Ulstron-Polypropylene-Faser in Großbritannien, hat die Preise der meisten Terylene-Hochfestgarne für industrielle Zwecke beträchtlich reduziert. Diese Preisermäßigung ist bereits die dritte, die ICI für ihre Fasern in diesem Jahr verlautbart hat. Seit 1961 hat sich der Umsatz von Endlosgarn für industrielle Zwecke verdoppelt, der Absatz für Industrieschläuche und beschichtete Gewebe ist um 50 Prozent gestiegen, und auch die Gewebe für die Elektroindustrie und für andere bedeutende Verwendungsgebiete erfuhren eine wesentliche Steigerung. Der Preisermäßigung sind zwei wesentliche Verbesserungen des Terylenegarns im Bereich der industriellen Verwendung vorausgegangen. Einerseits haben Veränderungen des Produktionsvorganges zu einer erhöhten Festigkeit dieser Garne geführt, und andererseits wurde durch die Verdoppelung der Spulengewichte eine höhere Wirtschaftlichkeit bei der Verarbeitung erzielt. Diese Preisreduktionen sollen vorerst den Sektor der Bekleidungs-textilien nicht berühren.

Kurse

Wolle	11. 3. 1964	15. 4. 1964
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	138	134
Crossbreeds 58" Ø	116	117
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	110	108
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	123—123,3	120—120,5
Seide		
New York, in Dollar je lb	5.60—6.40	5.50—6.40
Mailand, in Lire je kg	8900—9200	8700—9000
Yokohama, in Yen je kg	4330	4250

Literatur

«Textiles Suisses» Nr. 2/1964 — Die Frühlingsnummer dieser Zeitschrift (sie erscheint viermal jährlich im Verlag Schweizerische Zentrale für Handelsförderung, Lausanne) gibt einen Ueberblick über die Modelle der letzten Pariser Kollektionen, die mit Stickereien aus St. Gallen und Geweben aus Zürich kreiert wurden, und zeigt auch einige neueste Schweizer Schöpfungen auf dem Gebiete des Schuhs. Es ist kein Paradox, wenn Winterbekleidung jetzt gezeigt wird, handelt es sich doch um die Exportartikel, die im kommenden Herbst in den Detailgeschäften zum Angebot gelangen. In den 30 Seiten, die der schweizerischen Bekleidungsindustrie gewidmet sind, und in der illustrierten Reportage über die Vorführung des

Swiss Fashion Club, welche im letzten Januar in Arosa stattfand, ist jede Geschmacksrichtung vertreten. Man wird mit Interesse den Bericht über die Bestrebungen der Fabrikanten dieser Gruppe lesen, eine originelle und gültige Mode im Sektor der Sport- und Freizeitbekleidung zu kreieren. Außerdem gibt dieses reichhaltige Heft einen Einblick in verschiedene Sparten der schweizerischen Textilproduktion: Herrenmode, Erfolg schweizerischer Gewebe bei der Couture in Dänemark und anderswo, Schweizer Schöpfungen aus schweizerischen Geweben usw. Der Inseratenteil, der wie üblich sehr gediegen ist, erteilt auch zahlreiche Aufschlüsse über die schweizerische Textilproduktion.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Robert Wild AG, in Zug, Handel mit und Vertretungen von technischen Artikeln und Maschinen aller Art, insbesondere für die Textilindustrie usw. Kollektivprokura

wurde erteilt an Silvia Suter geb. Hilfiker, von Hünenberg, in Zug, und Albert Kessler, von Galgenen, in Siebnen, Gemeinde Galgenen.



VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Frühjahrstagung und Hauptversammlung VST 1964

Wenn der Vorstand der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil zur Frühjahrstagung und Hauptversammlung einlädt, ist die Bestimmung des Tagungsortes von gewisser Wichtigkeit. Dieses Jahr fiel die Wahl auf Uster, die bekannte Textilmetropole des Zürcher Oberlandes, die günstig gelegen und von den meisten Landesgegenden verhältnismäßig leicht erreichbar ist. So war es auch diesmal eine große Zahl von Mitgliedern, Freunden und Gönnern, die der Einladung des Vorstandes Folge leistete und sich am Samstagvormittag, den 21. März 1964, in den modernen Saalräumlichkeiten des zentral gelegenen Restaurants «Stadthof» einfand.

Es wurde sicher allgemein begrüßt, daß man die Themen der diesjährigen Frühjahrstagung unter das Leitmotiv «Textiltechnische Probleme» stellte und in Beziehung zu der im Herbst 1963 in Hannover stattgefundenen Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung brachte, um innerhalb eines großen Kreises von Textilfachleuten Rückblick zu nehmen und zu versuchen, für die Zukunft die richtigen Konsequenzen zu ziehen. Es entspricht bald einer Tradition, daß die an den VST-Tagungen eintreffenden Teilnehmer vorerst eine Stärkung erhalten. Auch diesmal wurde den Ankommenden im Foyer des «Stadthofes» ein kleiner Imbiß offeriert, der wie immer dankbaren Anklang fand.

Um etwa 9.15 Uhr eröffnete VST-Präsident A. Zollinger die Tagung, begrüßte die zahlreich erschienenen Damen und Herren und hieß die langjährigen Mitglieder sowie auch jene Neumitglieder, die das erste Mal an der Hauptversammlung der Vereinigung teilnahmen, herzlich willkommen. Besonderen Gruß entbot er dem Hauptreferenten, Herrn Professor Dr. Ing. E. Honegger, begrüßte ferner namentlich die fünf Herren aus dem Kreis der VST, die sich für ergänzende Zusatzreferate zur Verfügung stellten und dankte für ihre bereitwillige Mitarbeit.

Weitere Begrüßungsworte galten dem Präsidenten des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich, P. Strelbel, dem Präsidenten der Absolventenvereinigung der Höheren Textilfachschule St. Gallen, W. Benoit, dem Sekretär des VATI, Dr. H. Rudin, den anwesenden Herren der Textilmaschinenindustrie von Uster, ferner dem Leiter der Textilfachschule Wattwil, Dir. E. Wegmann, und der anwesenden Ortspresse, vertreten durch Redaktor H. Denzler. Mit der Bekanntgabe der eingetroffenen Entschuldigungsschreiben schloß der Präsident seine Begrüßungsrede und bat nun Herrn Professor Honegger, mit seinem Referat zu beginnen.

Unter dem Titel «Entwicklungen der Textilindustrie im Lichte der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung 1963 in Hannover» gab Professor Honegger zuerst ein Bild über die Wichtigkeit der bisher viermal abgehaltenen Großausstellungen von Textilmaschinen. Anhand verschiedener Zahlen unterstrich er die wirtschaftliche Bedeutung der Textilmaschinenindustrie im allgemeinen, wobei er hervorhob, daß die Schweiz einen großen Anteil des Weltexportes von Textilmaschinen für sich beanspruchen kann. Sehr eingehend besprach Professor Honegger, veranschau-

licht durch zahlreiche Lichtbilder, die maschinellen Neuerungen auf dem Spinnereigebiet. Leider mußte er wegen der vorgeschrittenen Zeit die Entwicklungen bei den Zwirner-, Vorwerk- und Webmaschinen in etwas gekürzter Form zur Darstellung bringen. Sicherlich vermittelte das interessante Referat den gewünschten Gesamtüberblick über die so vielfältige Materie der in Hannover ausgestellten Neukonstruktionen. Mit viel Applaus dankten die Zuhörer dem Referenten für seinen umfangreichen Vortrag.

Nach einer kurzen Zwischenpause begannen die das Hauptreferat ergänzenden Kurzvorträge, für die sich, wie erwähnt, fünf VST-Mitglieder freundlicherweise zur Verfügung stellten. Nach einer kurzen Einführung durch Präsident A. Zollinger sprachen die Herren

- K. Ritter über
«Perspektiven der Wollindustrie im Rückblick auf Hannover»;
- M. Flück über
«Webmaschinen an der Internationalen Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover»;
- H. Kurth über
«Die Baumwollspinnerei vor neuen Entwicklungen»;
- V. Keßler über
«Entwicklungen auf dem Gebiete der Zwirnererei»;
- N. Gyr über
«Die Textilindustrie im Zeichen des Strukturwandels».

Auch diese Referate fanden gute Aufnahme und wurden freundlichst verdankt. In den nächsten Nummern der «Mitteilungen» werden in monatlicher Folge die Kurzvorträge zur Veröffentlichung gelangen.

Nun begab man sich ins Foyer zum Aperitif, den die VST den Tagungsteilnehmern freundlichst offerierte. Daß sich bei dieser Gelegenheit die persönlichen Kontakte zwanglos entwickeln und manch interessanter Meinungsaustausch zustandekommt, ist bei VST-Veranstaltungen eigentlich zur Selbstverständlichkeit geworden. Die gegebene Zwischenpause wurde vom Personal des «Stadthofes» zur Vorbereitung des Mittagessens benützt, so daß man gegen 13 Uhr, wieder in den Saal zurückgekehrt, nichts anderes tun mußte, als am gemeinsamen Mittagstisch Platz zu nehmen. Von Präsident A. Zollinger freundlichst begrüßt, nahmen der Gemeindepräsident von Uster, Herr W. Graf, begleitet vom Finanzchef der Gemeinde, am Mittagessen teil. Während des Essens erfreute die Musikgesellschaft Harmonie Uster mit ihren ausgezeichneten Vorträgen die Tafelrunde.

Beim Schwarzen Kaffee begrüßte Herr W. Graf, als Präsident der Gemeinde Uster, die versammelten VST-Mitglieder recht herzlich. Er berichtete über die Bedeutung und das ständige Wachsen Usters, das am 20. März dieses Jahres die Einwohnerzahl von 20 000 erreichte. Daraus ergeben sich für die Behörden immer größere Aufgaben, die sich nicht nur auf die Verwaltung und Wirtschaft, sondern auch auf die Kulturpolitik erstrecken. Deshalb freute er sich, daß die in textilen Fachkreisen sehr bekannte Vereinigung Schweizerischer Textilfach-

leute ihre Frühjahrs- und Hauptversammlung in Uster abhalte. Mit den besten Wünschen für einen erfolgreichen Tagungsverlauf und für eine gute Heimkehr beendete Herr W. Graf seine sympathischen Ausführungen. Zur freundlichen Erinnerung an Uster erhielten die Anwesenden eine schön gestaltete und lesenswerte Broschüre mit auf den Heimweg.

Um etwa 15.30 Uhr eröffnete der Präsident der VST die Hauptversammlung 1964. Die Traktandenliste entsprach den statutarischen Bestimmungen. Nach der Wahl der Stimmzähler verlas in Vertretung des entschuldigt abwesenden Protokollführers, Herr A. Pawlowsky das ausgezeichnet abgefaßte Protokoll der Hauptversammlung 1963, die am 6. April des vergangenen Jahres in Rapperswil stattfand. Das vom Präsidenten bestens verdankte Protokoll wurde von den Mitgliedern einstimmig genehmigt.

Anschließend folgte der Jahresbericht des Präsidenten, der, etwas gekürzt, hiermit wiedergegeben ist:

Meine Damen und Herren!

Wenn der Vorstand der VST jeweils Rechenschaft für ein verflissenes Vereinsjahr abzulegen hat, so ist ein jeder unserer großen VST-Familie schon wieder derart in seinen Aufgaben des neuen Jahres befangen, daß ihm für besinnliches Zurückdenken auf die Geschehnisse des alten Jahres keine Zeit übrigbleibt.

Sollte ich nun zu vielem Erfreulichen im Leben unserer Vereinigung Stellung nehmen, so möchte ich vorgängig auch erste Momente erwähnen, wo wir daran erinnert werden, daß unserem Tun auf dieser Erde, und sei es noch so erfolgreich, Grenzen gesetzt sind.

So hat der Tod aus unseren Reihen drei verdiente Mitglieder abberufen, die es wert sind, daß wir ihrer heute nochmals gedenken. Es sind aus diesem Leben geschieden:

Herr Jacques Jucker, Fabrikant, Saland,
Herr Martin Achermann, Fabrikant, Hasle-Rüegsau,
und unser Ehrenmitglied
Herr Eduard Meyer-Mayor, Fabrikant, Neu St. Johann.

Wenn ich den Dahingegangenen für die Treue zu unserer Vereinigung herzlich danke, so erlauben Sie mir, unseres verstorbenen Ehrenmitgliedes Eduard Meyer-Mayor speziell zu gedenken, weil er sich um die Schule in Wattwil und um unsere Vereinigung als Präsident sehr bemühte. Eine Delegation des Vorstandes hat am 28. Februar 1964 Herrn Meyer-Mayor auf seinem letzten Gang begleitet, und sie war beeindruckt von der allseits großen Anteilnahme. Ich bitte Sie, der Verstorbenen durch Erheben zu gedenken.

Das VST-Vereinsjahr 1963 war für die Organisatoren und Funktionäre des Vorstandes mehr als voll belastet. Wenn die Daten des Jahresprogrammes dem einzelnen Mitglied vielleicht nicht mehr geläufig sind, wenn verschiedene von Ihnen eventuell der Auffassung sind, wir wären als Funktionäre zu wenig rührig, so darf ich Sie nun chronologisch auf das aufmerksam machen, was wir vorzukehren als gut befunden hatten.

Die jedes Jahr vom Herbst bis zum anderen Frühjahr von unseren Freunden des VET Zürich organisierten Instruktionkurse wurden auch in der verflissenen Periode von unseren VST-Mitgliedern stark frequentiert. Die gegenseitigen Aussprachen sind sehr erfreulich zu werten, und diese Kurse, für die Herr Bollmann in Zürich verantwortlich zeichnet, bedeuten für die VST eine große Bereicherung im Jahresprogramm.

Am 14. März 1963 begann bei der Maschinenfabrik Rieter AG in Winterthur der erste Tageskurs eines für die nächsten ein bis zwei Jahre gedachten Instruktionsprogrammes auf dem Spinnereimaschinensektor. Wir sind der Direktion dieser Firma zu großem Dank verpflichtet für die Organisation dieser Kurse, die für das Spinnerei-, Zwirnerei- und Webereipersonal von großem Wert sind.

Der 6. April 1963 war der Tag unserer jährlichen Hauptversammlung mit Tagungsort Rapperswil. Der große Saal des Hotels «Schwanen» sah eine sehr große, fröhliche Teilnehmerschar beisammen.

Vom 13. bis 17. Mai haben Vizepräsident, Finanzchef und meine Wenigkeit in Hannover, Celle, Bielefeld und Osnabrück die Rekonozierung für unsere geplante VST-Reise an die Internationale Textilmaschinen-Ausstellung in Hannover vorgenommen.

Am 30. Mai fand bei der Firma Zellweger AG in Uster der wohl noch allen Teilnehmern in Erinnerung stehende Kurs «Messung und Entfernung von Garnfehlern» statt. Das Großaufgebot an Referenten, die Organisation und die Gastfreundschaft haben uns tief beeindruckt und verpflichten uns zu großem Dank für die lehrreichen Stunden.

Eine Begebenheit, die ich nicht unerwähnt lassen möchte, war die am 20. August 1963 erfolgte Uebergabe der Leitung unserer Fachschule in Wattwil an den neuen Direktor, Herrn Ernst Wegmann. In einer schlichten Feier im Hörsaal der Fachschule schied der bisherige Leiter, Herr Moritz Schubiger, aus seiner während

20 Jahren vorbildlich geführten Schule. Eine Delegation unserer Vereinigung hat der Feier beigewohnt.

Was sich vom 21. bis 26. September 1963 abspielte, nämlich die Reise nach Hannover, in die Lüneburger Heide und nach Westfalen, will ich nicht in Einzelheiten schildern. Sie dürften mir glauben, daß mir nach der glücklichen Rückkehr im Hauptbahnhof Zürich so etwas wie ein Stein vom Herzen fiel. 110 Mann während fünf Tagen gesund, wohlbehalten und zufrieden zu erhalten, war unsere größte Sorge.

In die Erinnerungen an diese Tage darf ich wohl noch einen herzlichen Dank an unsere Gönner einflechten, ohne deren finanzielles Dazutun unser sorgfältig aufgestelltes Reisebudget sich nie hätte im Gleichgewicht halten können. Den Reiseteilnehmern möchte ich meinen Dank und meine Anerkennung für das überaus disziplinierte Zusammensein nicht versagen. Im Namen der Organisatoren, der Herren Hefti und Wild, und in meinem Namen danken wir auch für die sinnvollen Geschenke als Anerkennung unserer Bemühungen.

Im weiteren Verlauf der Veranstaltungen darf die am 14. November 1963 abgehaltene zweite Instruktionstagung bei der Firma Rieter AG in Winterthur nicht unerwähnt bleiben. Eine ansehnliche Zahl Fachleute des Spinnerei- und Webereisektors erlebten eine sehr lehrreiche Instruktion über den Aufbau ganzer Putzereien in der Baumwollspinnerei. Die Tagung wurde mit der Besichtigung einer modernen Spinnereianlage abgeschlossen.

Wenn ich schlußendlich auf die Zusammenkunft der beiden Vorstände VET und VST, kurz nach Neujahr 1964, aufmerksam machen darf, so werden Sie erkennen, daß wir im VST-Vorstand auch im stillen für Sie tätig sind. Die fruchtbare Aussprache mit den Freunden aus Zürich bezog sich hauptsächlich auf die Koordinierung der Veranstaltungen für das Jahr 1964. Eine freimütige und offene Diskussion waltete auch über das Thema des Aufbaues unseres gemeinsamen Fachorganes «Mitteilungen über Textilindustrie». Wir hörten aus berufenem Munde, wieviel dazugehört, ein Fachorgan monatlich gediegen und ansprechend wie auch lehrreich zu gestalten; ferner, daß auch bei diesem Organ die Inserate die finanziellen Tragsäulen sind, welche es am Leben erhalten und einen weiteren Ausbau gegebenenfalls ermöglichen. Mit dem Hinweis auf die Zusammenkunft der beiden Vorstände möchte ich den Herren des VET, vorab Herrn Präsident P. Stöbel, herzlich für die allseits zufriedenstellende Zusammenarbeit danken.

Für Sie, die Sie hier versammelt sind, habe ich eine große Bitte: Berücksichtigen Sie die «Mitteilungen» als Insertionsorgan, berücksichtigen Sie aber auch die Inserenten bei Ihren Anschaffungen. Benützen Sie unser Fachorgan im Stellenmarkt, und helfen Sie mit, auch einen Maschinenmarkt aufzuziehen. All diese Mitarbeit wird uns im Ausbau der Fachzeitschrift weiterhelfen.

Im allgemeinen und in Betrachtung zur Lage unserer Industrie, der wir unsere Kräfte leihen, kann zum Schluß wohl gesagt werden, daß es uns bei aller Sorge um die Zukunft nicht schlecht geht. Die Gespräche drehen sich in letzter Zeit vornehmlich um die modernen Schlagwörter «Konjunkturüberhitzung», «Konjunkturdämpfung», «Konjunkturbremmung» usw. Ich bin viel eher für den Titel zu haben, den unser St.-Galler Ständerat Dr. Rohner in Bern zu diesem Thema gewählt hat; er heißt einfach «Teuerungskämpfung und Schutz unserer Währung».

Alle die vielen Rezepte für die Verminderung der Aufblähung unserer Wirtschaft scheinen mir in einem Referat eines schweizerischen Wirtschaftsführers richtig zusammengefaßt zu sein, wo es heißt: «Volkswirtschaftlich können wir nur darauf hoffen, daß der Sinn unseres Volkes für das Maßhalten und die Kraft der freien Wirtschaft zur Selbstkorrektur wirksamer sein werden als alle behördlichen Maßnahmen. Wir sind der Meinung, es bestehe kein Anlaß zur Dramatisierung, weder in der einen noch in der anderen Richtung. Die Bewahrung der Ruhe ist auch heute noch des Bürgers erste Pflicht.»

Innen allen wünsche ich gutes Gelingen in Ihrem Tun und eben die erste Bürgerspflcht, die Ruhe! Euer Präsident

Mit viel Beifall genehmigte die Versammlung den umfassenden Präsidialbericht, den Vizepräsident M. Hefti bestens verdankte.

Bezüglich der Mitgliederbewegung ergab sich im abgelaufenen Vereinsjahr 1963 ein weiterer Zuwachs. Auffallend sind die stark zunehmenden Adreßänderungen, die dem Mutationsführer merkliche Mehrarbeit verursachen und anscheinend ein Zeichen der Zeit sind. Trotz mehrmaliger Mahnung und geduldigem Warten waren zwei Mitglieder nicht bereit, den Jahresbeitrag zu leisten; sie wurden aus diesem Grunde ausgeschlossen.

Zum Traktandum Rechnungsabnahme kommentierte zuerst Finanzchef Rob. Wild die für sich abgeschlossene und von zwei Reiseteilnehmern geprüfte Reiserechnung Hannover und gab ferner über die Führung und Abrechnung der vorhandenen Fonds einige Einzelheiten bekannt. Anschließend erhielten die Versammelten von Kassier W. Hurter eingehend Aufschluß über die übersichtlich ge-

führte allgemeine Jahresrechnung. Rechnungsrevisor A. Vogt verlas den Revisorenbericht, und in der folgenden Abstimmung fand die Jahresrechnung diskussionslos einstimmige Annahme durch die Mitglieder. Der Jahresbeitrag, in dem der Bezug des Vereinsorganes «Mittellungen über Textilindustrie» eingeschlossen ist, wurde in bisheriger Höhe belassen.

Betreffend Wahlen waren diesmal turnusgemäß Vizepräsident, Vereinskassier und Protokollführer neu zu wählen. Nachdem keine Demissionen vorlagen, erfolgte einstimmig die Wiederwahl der Herren M. Hefti, W. Hurter und H. Graf für eine weitere Amtsdauer.

Eine Vorschau auf das Jahresprogramm 1964 wurde in den «Mittellungen» Nr. 2/64 bereits publiziert. Nähere Einzelheiten zu den jeweiligen Veranstaltungen werden zeitgerecht im gleichen Vereinsorgan erfolgen.

Nun meldete sich VET-Präsident P. Strebler zum Wort und überreichte, verbunden mit besten Grüßen und Erfolgswünschen zuhanden des VST-Vorstandes, ein dezentes, in Seide gewobenes Geschenk als Ausdruck der freundschaftlichen Beziehungen beider Vereine. Sichtlich erfreut dankte Präsident A. Zollinger herzlich für diese Ueberraschung.

Nachdem die Umfrage nicht weiter benützt wurde, schloß der Präsident die gut verlaufene Hauptversammlung, dankte den Anwesenden für ihr Erscheinen und den Vorstandsmitgliedern F. Streiff und W. Hurter für die umfangreichen organisatorischen Vorbereitungsarbeiten, die zum guten Gelingen der ersten Großveranstaltung in diesem Jahr wesentlich beitrugen.

Wie reiste die VST nach Hannover und zurück? Diese laut Tagungsprogramm gestellte Frage wurde nach einer kurzen Zwischenpause durch die Vorführung von hundert farbigen Diabildern, durch Kurzkommantare ergänzt, von G. Rückl beantwortet. Man darf annehmen, daß sich jene Zuschauer, die an der 4. VST-Reise teilnahmen, gerne an die schönen und unvergeßlichen Tage im nordwestdeutschen Raume zurückerinnerten.

Zum gemütlichen Ausklang oder als Stärkung für den oft noch weiten Heimweg ließ die VST jedem ein kleines Vesperplättli servieren, womit die Frühjahrstagung und Hauptversammlung 1964 ihr programmgemäßes Ende fand. Selbstverständlich blieb es jedem überlassen, den Zeitpunkt seiner Heimkehr selbst zu bestimmen. Und wie nicht anders zu erwarten, wurde dieser Zeitpunkt tatsächlich sehr individuell gewählt. (Rü)

Einladung zum VST-Ausbildungskurs «Die Usterlinie»

Wie wir mit unserem Einladungsschreiben zu den VST-Ausbildungskursen 1964 und den hinweisenden Notizen in den «Mittellungen» Nr. 2/64 und Nr. 4/64 bekanntgaben, findet Donnerstag, den 4. Juni 1964, bei der Firma

Zellweger AG, Uster (ZH)

eine Tagung über das Thema «Die Usterlinie» statt. Dieser Fachkurs wurde in Zusammenarbeit mit der Firma Zellweger AG für unsere Mitglieder der Spinnerei- und Webereisparte organisiert, und wir möchten Interessenten auf diese Tagung besonders aufmerksam machen.

Programm für Donnerstag, den 4. Juni 1964

Kursort:	Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken, Uster (ZH)
Zeitplan:	
09.00	Ankunft, Begrüßung
09.15 — 10.00	Zweck und Aufbau der Qualitätskontrolle in der Spinnerei
10.00 — 10.30	Die Analysiergeräte «Uster»
10.30 — 10.45	Kaffeepause
10.45 — 11.15	Die visuellen Garnfehler-Standards «Uster» Die Prüfpulmaschine «Uster»
11.15 — 11.30	Film: «Montage und Abgleich der Textilprüfgeräte»
11.30 — 13.40	Mittagessen im <i>Restaurant Burg</i> , das in verdankenswerter Weise allen Kursteilnehmern von der Firma Zellweger AG offeriert wird
13.40 — 14.10	Dynamometer «Uster» und Stapelapparat «Uster»
14.10 — 15.30	Anwendung der Textilprüfgeräte «Uster»
15.30 — 15.45	Kaffeepause
15.45 — 16.00	Besichtigung der Textillabors von ZAG
16.00 — 16.30	Anwendung der Textilprüfgeräte «Uster» (Fortsetzung)
16.30 — 17.00	Eventuelle Fragen über die Referate (Diskussion)
17.00	Schluß der Tagung und Verabschiedung

Kursgeld: VST und VET Fr. 5.—
Nichtmitglieder Fr. 15.—

Der Beitrag wird vor Kursbeginn in Uster erhoben

Teilnehmerzahl maximal 50 Personen

Für die Anmeldung ist der Talon auf Seite 134 zu benützen, der vollständig ausgefüllt, in offenem Kuvert, mit 5 Rappen frankiert, an

Herrn
Fritz Streiff jun.
Prokurist
c/o Spinnerei Streiff AG
Aathal (ZH)

zu senden ist.

Anmeldeschluß 19. Mai 1964

Wir möchten bereits an dieser Stelle der Fa. Zellweger AG für die Bereitwilligkeit, unseren Fachleuten Gelegenheit zu geben, sich über moderne Textilprüfgeräte und neuzeitliche Prüfmethode eingehend informieren zu können, herzlichen Dank sagen.

Organisatorisches

Um einen klaglosen Verlauf des Kurses zu gewährleisten, ist es notwendig, die Vorbereitungsarbeiten zeitgerecht abschließen zu können. Daher ersuchen wir alle Kursinteressenten, den oben vermerkten Anmeldetermin genau zu beachten und appellieren an unsere Mitglieder, sich frühzeitig zu melden, damit sie entsprechende Berücksichtigung finden können.

Verspätete, nach Anmeldeschluß eingehende Meldungen werden nicht mehr angenommen.

Die zur Teilnahme an der Tagung berechtigten Personen erhalten keine bestätigende Mitteilung.

Wir benachrichtigen nur jene, die bei Ueberschreitung der maximalen Teilnehmerzahl zurückgestellt werden müssen.

Wir bitten Sie um Verständnis für die genannten organisatorischen Maßnahmen!



VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Studienreise des VET nach Norditalien

4. bis 6. Juni 1964

Donnerstag, 4. Juni **Zürich — Capolago — Mailand**

- 08.53 Zürich HB ab, Fahrt in reservierten Abteilen 1. Klasse via Gotthard, Lugano
Znüni unterwegs
- 12.45 ca. Capolago an
Mittagessen auf Einladung der *Torcitura-Segoma SA*
Nachmittags Betriebsbesichtigung und Filmvorführung im Kino Riva über den Seidenkongreß
in Japan
- 17.35 ca. Capolago ab, Fahrt per Bahn via Chiasso
- 19.19 Mailand an — Bezug des Hotels mit anschließendem Nachtessen

Freitag, 5. Juni **Mailand — Bergamo**

- Frühstück im Hotel
Vormittags Besichtigung der Weberei *RADICI, Manifattura Automatica di Gandino, Gandino*
Mittagessen
Nachmittags Besichtigung einer weiteren Weberei in Bergamo
Nachtessen und Uebernachten in Bergamo

Samstag, 6. Juni **Bergamo — Lecco — Zürich**

- Frühstück im Hotel
Vormittags Besichtigung des Seidenmuseums der Firma Abegg & Co. in Lecco
Mittagessen auf Einladung dieser Firma
Fahrt mit Autocar nach Chiasso
- 15.03 Chiasso ab, Rückfahrt via Gotthard
- 19.18 Zürich HB an

Reisebeitrag pro Person Fr. 184.—, einschließlich Bahn 1. Klasse, gute Hotels und Verpflegung, Busfahrten (Teilnehmerzahl auf 40 Personen beschränkt!)

Reiseausweis: höchstens 5 Jahre abgelaufener Schweizer Reisepaß oder gültige eidgenössische Identitätskarte

bitte hier abschneiden

Anmeldung

Bis spätestens 15. Mai 1964 einzusenden an
Herrn P. Strebelt, Berghaldenstr. 4, Thalwil
Tel. 051/92 20 96

Ich melde hiermit folgende Teilnehmer für die Studienreise des VET nach Norditalien vom 4. bis 6. Juni 1964 fest an und zahle gleichzeitig den Betrag von Fr. 184.— pro Person auf Ihr Postcheckkonto VIII 7280 ein.

Name, Vorname, Adresse und Telephon sämtlicher Teilnehmer:

Ort und Datum:

Unterschrift:

Vortrag über die Verarbeitung von Lycra®

Am Mittwoch, den 15. April 1964, hielt im Zunfthaus zur Waag in Zürich Herr Ingenieur K. Murenbeeld von der Du Pont de Nemours International SA im Rahmen der Veranstaltungen des VET einen interessanten Vortrag über die spezifischen, elastischen Fasereigenschaften der Elastomermaser Lycra®. Elastische Lycragewebe sind bis zu 50 % leichter, zarter und weicher als Gewebe, die mit den bisher bekannten Elastikmaterialien hergestellt wurden. Die vom Referenten in diesem Zusammenhang erläuterten Elastizitätsprobleme mit vielen Kurven und Vergleichstabellen zeigten eindeutig, daß das Forschungszentrum der Du Pont de Nemours in minutiöser Forschungs- und Kleinarbeit diesem Gebiet die denkbar größte Aufmerksamkeit schenkt. Der Einsatz von Lycra im Miedersektor ist unumstritten. Die sich an den Vortrag anschließende recht lebhaft diskutierte, zuerst in «Schwyzerdütsch» und in russischer Sprache, dann in Schrift- bzw. Hochdeutsch, teilweise sogar in Englisch, zeigte aber den Wunsch, Angaben über den Einsatz von Lycra im Webereisektor zu erhalten wie auch Ratschläge über Fär-

berei- und Aufmachungsprobleme. Die Antworten des Du-Pont-Stabes — es waren fünf Herren anwesend — bewiesen, daß die Firma Du Pont bemüht ist, Lycra für einen allumfassenden Einsatz den Verarbeitern von Textilfasern, das heißt also auch den Webern, zur Verfügung zu stellen.

Mit dem Vortrag von Herrn Dr. Th. Lyssy über den strukturellen Aufbau von elastomeren Spinnstoffen vom letzten Herbst und dem erwähnten Vortrag von Herrn Ingenieur K. Murenbeeld über die Verarbeitung von Lycra wurde die Hörschaft von der wissenschaftlichen Forschung bis zur praktischen Verwendung dieser Faser orientiert. Es dürfte dem Hörer auch klar geworden sein, daß er als Verarbeiter dieses hochmodernen Materials ein Produkt erhält, dem unendliche wissenschaftliche Faktoren zugrundeliegen.

Die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie» ist bemüht, den Vortrag von Herrn Murenbeeld ihrer Leserschaft zu vermitteln.

Kurs über die Kettenschlichterei

Unter dem Titel «Kettenschlichterei» wurde am 8. Februar 1964 bei der Firma Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke ein äußerst interessanter Kurs durchgeführt, den rund 60 Teilnehmer besuchten. Einleitend begrüßte Herr A. Bollmann, Präsident der Unterrichtskommission, die Kursteilnehmer und die einzelnen Referenten; auch dankte er für das freundliche Entgegenkommen, diesen Kurs in Emmenbrücke durchführen zu können.

Als erster Referent sprach Herr F. Hupfer über das Thema *Grundsätzliches und Vorbedingungen für gutes Schlichten*. Damit einwandfreie Ketten die Schlichterei verlassen können, ist grundsätzlich darauf zu achten, daß das vorgelegte Gut für die Schlichtmaschine sorgfältig vorbereitet wird. Dies ist die Aufgabe der Zettlerei bzw. Schärei. Es ist daher sehr wichtig, beim Zetteln eine gleichmäßige Spannung aller Fäden zu erreichen. Auch die Einstellung der Konuslineale auf der Schärmaschine ist von ausschlaggebender Bedeutung. Sind sie zu hoch oder zu tief eingestellt, so entstehen beim Schlichten lockere bzw. straffe Fadenfelder. Dem Einlegen und der Art der zur Anwendung kommenden Rispeschnüre sollte ebenfalls Aufmerksamkeit geschenkt werden; empfehlenswert sind flache, geflochtene Nylonschnüre. Die zur Bewicklung vorgesehenen Zettelwalzen oder Kettbäume müssen in bestem Zustand sein. Krumme Scheiben und unegal laufende Bäume sollten nicht verwendet werden. Zum Schlichten selbst, erklärte Herr Hupfer, sei eine konstante Spannung der Kette während des gesamten Schlichteprozesses unerlässlich. Zweckmäßig sei auch eine laufende Feuchtigkeitskontrolle der Kette vor dem Aufbäumen.

Das nächste Referat, über *maschinentechnische Probleme beim Schlichten*, hielt Herr A. Meyer. Anhand von Skiz-

zen erläuterte der Referent einige Schlichtmaschinen mit den Systemen des Lufttrocknens und Trommeltrocknens sowie beide Systeme miteinander kombiniert. Heute werden Trommelschlichtmaschinen bevorzugt. Diese sind allgemein mit sieben bis elf Zylindern ausgerüstet, was eine schonende Trocknung der Kette und eine hohe Leistung der Maschine zuläßt. Maschinentechnische Probleme, wie Temperaturregulierung der einzelnen Trommeln oder Trommelgruppen sowie die Regulierung der Naß- und Trockenfeldspannung, sind von den verschiedenen Herstellerfirmen gut gelöst worden. Auch sind Trommelschlichtmaschinen auf dem Markt, bei denen jeder Trockenzyylinder ein Regelgetriebe besitzt, wodurch eine sehr genaue Geschwindigkeitsabstufung zwischen den einzelnen Zylindern möglich ist. — Ergänzend erläuterte Herr Meyer noch einige Regel- und Ueberwachungsgeräte, die an einer modernen Schlichtmaschine nicht fehlen sollten.

Abschließend sprach Herr A. Moccand über *Schlichtchemie und Schlichtemittelanalysen*. Diesem sehr heiklen Gebiet der Schlichterei sollte die größte Aufmerksamkeit geschenkt werden. Aus dem vielseitigen Angebot der heutigen Schlichtemittel kann für jedes Material das am besten geeignete Mittel durch Schlichteproben herausgefunden werden. Wichtig erscheint es dem Referenten, jede neue Sendung des zur Verwendung kommenden Schlichtemittels, sei es nun Kartoffelstärke oder ein synthetisches Produkt, auf seinen Trockengehalt und seine Viskosität zu untersuchen. Nur so ist es möglich, das Endprodukt, d. h. die Schlichteflotte, in gleicher Güte herzustellen. Auch während des Schlichteprozesses empfiehlt es sich, die Flotte fortwährend auf ihre Viskosität zu prüfen. Denn je geringer die Viskosität bei gleicher Konzentration, desto besser der Schlichteffekt. Zum

Patentberichte

Erteilte Patente

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

86 g, 4. 371762. Verfahren und Vorrichtung zur Steuerung von Webstuhlschaften. Erf.: Vladimír Svátý, Liberec (Tschechoslowaken). Inh.: Sdružení podniku textilního strojírenství, Chrastava (Tschechoslowakei). Vertr.: Dr. Arnold R. Egli, Zürich.

86 c, 21/10. 372992. Zweiteiliger Schlagexzenter für Webstühle. Erf.: Gerhard Hauptmann, Ebersbach-Spreedorf Nr. 72, und Joachim Müller, Ebersbach (Deutschland). Inh.: VEB Webstuhlbau Neugersdorf, Dr.-Koch-Str. 2-4, Neugersdorf (Deutschland). Vertr.: A. Braun, Basel.

Schluß wurde erwähnt, daß in einer modernen Schlichterei nur beste Fachkräfte zum Einsatz kommen sollten. Auch sei das Prüfen und Messen nicht nach dem Gefühl auszurichten.

Der anschließende Rundgang durch die Abteilungen der Zettlerei und Schlichterei vermittelte ein eindruckliches Bild über moderne Fabrikationsanlagen. Dann begaben sich die Teilnehmer ins Hotel «Emmenbaum», wo die Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, ein vorzügliches Mittagessen offerierte. Für die herzliche Aufnahme und für die besonders lehrreichen Vorträge sei auch an dieser Stelle bestens gedankt. A. U.

Chronik der Ehemaligen. — Heute hat der Chronist verschiedenes nachzuholen. Wegen der Osterfeiertage hatte die Schriftleitung der «Mitteilungen» den Redaktionsschluß für die April-Ausgabe auf Mitte März verlegt. Die Chronik in jener Ausgabe war deshalb kurz.

Am 19. März hatte der Chronist wieder willkommenen Besuch aus Uebersee. Señor *Gabor Hevesi* (TFS 46/48) in Lima hatte mit seiner Familie Winterferien in Oesterreich gemacht. Als verantwortlicher Leiter der vier Fabriken des großen Grace-Konzern in Peru, in welchen hochwertige peruanische Baumwolle von der Rohflocke bis zum fertig ausgerüsteten Stoff verarbeitet wird, wußte er gar mancherlei zu berichten. Jahraus, jahrein hat er sich mit Problemen der verschiedensten Art zu befassen und dabei mancherlei Sorgen. Seinem alten Lehrer brachte Señor Hevesi ein prächtiges Geschenk mit: eine farbenreiche Inka-Borte! Ein Kunstwerk aus dem 15. Jahrhundert, wofür dem Spender auch an dieser Stelle recht herzlicher Dank gesagt sei. Am Nachmittag ist Señor Hevesi dann noch nach Basel gefahren, um auch unseren lieben Veteranenfreund August Furrer (04/05) zu besuchen, welcher ihn seinerzeit in Budapest zum Studium an der Textilfachschule veranlaßt hat. Am folgenden Tag ist er mit Familie mit der *Swissair* nach Spanien geflogen und von dort über New York wieder zurück nach Peru.

Einige Tage nachher kam ein Kartengruß aus Mexiko DF mit folgendem Text: «Wir sitzen so gemütlich zusammen und gedenken unserer verehrten Lettenlehrer. Viele herzliche Grüße, Ihr *Adolf Klaus*» (43/44). «Denselben Gedanken schließt sich Ihr alter Schüler *Artur Leupp* (TFS 45/46) mit herzlichen Grüßen an und ebenso *Peter Hohl* (31/32), der Ihnen ebenfalls herzliche Grüße sendet.» Señor Adolf E. Klaus ließ im Verlaufe der Jahre hin und wieder von sich hören, und im Spätherbst des letzten Jahres saß der Chronist mit ihm in Zürich zusammen. Von den anderen beiden Herren aber hatte er seit langer Zeit nichts mehr gehört. Schade, daß sie ihre Adressen nicht angegeben haben, denn ihre Grüße haben den Chronisten sehr gefreut.

Von der Frühjahrszusammenkunft der Philadelphia-Schweizer grüßten unsere beiden Veteranenfreunde Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton und Mr. *Walter Bollier* (09/10) in Allentown.

Am Ostersonntag kam dann noch ein netter Brief von unserem lieben Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton, N.C. Die Firma baut eine neue Fabrik für weitere 450 Automatenstühle, «wodurch meine Verantwortung auf 2114 Stühle steigen wird», bemerkt er und fügt bei: «Das wird eine gute Last für meine jungen Schultern sein, und es freut mich, daß ich noch einmal Gelegenheit haben werde, meinen Chefs zu zeigen, daß ich voller Energie bin und die neue Fabrik in verhältnismäßig kurzer Zeit bei maximaler Produktion gute Stoffe fabrizieren wird.» Er ist überrascht, daß noch niemand einen Artikel über das Zwirnen und Weben von Kräuselgarnen in den «Mitteilungen» gebracht hat. Im nächsten oder übernächsten Jahr hofft Mr. Veney, der alten Heimat wieder einen Besuch machen zu können.

Der Monat April begann mit einer netten Ueberraschung und Einladung. Unser Veteranenfreund Mr. *Walter Ober-*

hänsl (28/29), Direktor in Maitland, Australien, war am Karfreitag für einige Ferienwochen in die alte Heimat gekommen. Für den 1. April schon hatte er den einstigen Webschullehrer zum Mittagessen eingeladen. Treffpunkt: Bahnhof Stadelhofen. Da der Chronist immer noch mit einem kleinen Spitzbart in der Welt herumläuft, war es für Mr. Oberhänsl nicht schwer, seinen einstigen Lehrer wiederzuerkennen. Aber auch er erkannte seinen Besucher sofort, obgleich seit der letzten Begegnung wieder ein Jahrzehnt vergangen war. Bald darauf saß man in der «Kronenhalle» bei einem guten Mittagessen, wobei Mr. Oberhänsl von seiner Arbeit im fernen Australien berichtete. Von Lyon aus ist er vor 32 Jahren mit einem Amerikaner hinüber gefahren, arbeitete da und dort und leitet nun schon seit manchen Jahren in Maitland eine Fabrik mit 384 Stühlen. Er hat deshalb in der alten Heimat auch geschäftliche Aufgaben für die Firma zu erledigen. Um Mitte Mai gedenkt Mr. Oberhänsl über Indien wieder nach dem Süden zurückzufliegen.

Am 5. April, Sonntagmittag, ein überraschender Anruf: «Da isch de *Werner Klaas*. Ich hanene nu schnäll welle Grüezi säge und frage, wies gaat. Ich bin am Dunschtig cho, am Fritig gschäftlich z'Basel gsi und flüge hüt abig scho wieder weg. S Gschäft gaat guet, und ich mueß d Chunde in Ostasie go bsueche.» Mr. Klaas (ZSW 25/26) verabschiedete sich mit guten Wünschen und einem «Auf Wiedersehen ein ander Mal». Ein Anruf, der den Chronisten sehr gefreut hat. — Am Nachmittag des 7. April ein weiterer Anruf von Mr. *Hans Peyer* (47/48) in New York, den der Chronist zu seinem lebhaften Bedauern verpaßt hat, da er in Zürich beim Arzt war.

Am 9. April übermittelte Mr. *Paul E. Stocker* (22/23) in New Yrk dem Chronisten ein halbes Dutzend Karten mit herzlichen Grüßen und den Unterschriften der 49 ehemaligen Lettenstudenten, die sich am 3. April im *Swiss Town House* in Union City, N.J., zu einer abendlichen Zusammenkunft eingefunden hatten. Initiant derselben war Mr. *Charles H. Simon*, ehemaliger Lettenstudent vom ersten 10-Monate-Kurs Anno 1913/14. Für ihn war es somit eine 50-Jahr-Feier! Die Senioren der Gesellschaft aber waren unsere Freunde Mr. *Albert Hasler*, Veteran, und Mr. *Ernest Geier*, Ehrenmitglied, beide 1904/06. Von der älteren Garde brachten sich mit ihren Unterschriften ferner wieder in Erinnerung: Mr. *Carl Widmer* 14/15, das Quartett vom Kurse 17/18, Messrs. *Rob. Herbstreit*, *Fred Müller*, *Ernst Pfeiffer* und *Charles Ochsner*, dann vom Studienjahr 18/19 die Messrs. *Walter Baur* und *Oscar Frick*. Nachher folgen die ehemaligen Lettenstudenten aus den zwanziger bis vierziger Jahren, welche der Chronist wegen Platzmangels leider nicht namentlich erwähnen kann, und schließlich einige der jüngsten Zeit, welche er persönlich nicht kennt, aber erwähnen möchte: die Messrs. *Gerald Elden* (50/52), *Richard Müller* (56/58), *Beat Marti* (59/61) und *Peter Keiffenheim* (61/62). Als Gast von Mr. Ernest Geier war auch Mr. Franz X. Amrein, Redaktor der «Amerikanischen Schweizer-Zeitung», dabei. Einigen Briefen, welche dem Chronisten zugegangen sind, ist zu entnehmen, daß unser Ehrenmitglied Freund Ernst Geier zur Bereicherung des Abends einen schönen Film von seiner letzten Safari-Fahrt durch das Tierparadies in Ostafrika vorführte und dafür reichen Beifall erntete. Als festlicher Sprecher habe Mr. Hans Peyer geamtet und dabei u. a. betont, wie dringend notwendig ein gutgeschulter Nachwuchs für die Textilindustrie sei. Von den Messrs. Simon und Stocker vortrefflich organisiert, sei es ein sehr schöner Abend gewesen, schreibt man dem Chronisten.

Aus Yokohama, wo er vor Jahrzehnten als Rohseiden-Einkäufer tätig gewesen war, nun aber Maschinen verkauft, grüßte mit besten Wünschen unser treuer Mr. *Max Ritter* (ZSW 21/22). In Tokio werde fieberhaft an den Vorbereitungen für die diesjährige Olympiade gearbeitet, schreibt er.

Nachher kamen noch einige Briefe aus den USA. Mr. *Ernest R. Spuehler*, Montoursville, Pa. (23/24), bedauert

lebhaft, daß es ihm nicht möglich gewesen ist, an der abendlichen Zusammenkunft der Amerikaner-Ehemaligen teilnehmen zu können. — Mrs. *Sylvia Peyer*, als Lettenstudentin noch *Sylvia Abel*, und Mr. *Hans Peyer* sandten herzliche Grüße aus *Ardsey* on *Hudson*, N.Y. Sie gedenken im Sommer eine Ferienreise nach Europa zu machen und hoffen, auch ein paar Tage in *Zürich* verweilen zu können.

Aus *Italien* grüßten von der *Montecatini-Terne*, wo sie zum «*Kuren*» weilten, unser treuer Veteran *Signor Max Eberle* (21/22) und Frau *Gemahlin*.

Als obiger Text schon an die Redaktion abgesandt war, kamen noch zwei schöne Briefe. Mr. *Oskar Baumberger* in *North Bergen*, N.J., einer unserer treuen Veteranen vom Kurse 24/25, bedauerte lebhaft, daß gerade dem Zeichnungslehrer von einst das Mißgeschick mit der Arthritis in den Handgelenken beschieden war, hofft aber, daß er bald wieder davon befreit sein werde. — Im anderen Brief bedauerte unser treuer Veteran *Georg Häusermann* (30/31) in *Ottenbach/ZH* die Erkrankung der Hände des Chronisten, «die Hände, die seinerzeit unsere Hände und unseren Zeichenstift führten, wenn die Zeichnung keine Form annehmen wollte». Er machte seinen ehemaligen Lehrer auf eine Behandlungsmöglichkeit mit Packungen aus Pflanzenextrakten aufmerksam und übersandte ihm die Adresse des jene Heilmethode ausübenden Praktikers.

Von seiner Reise in den Orient, während welcher er Geschichte und Religion verschiedener Völker studiert und viel Schönes, Neues und Altes in *Griechenland*, *Ephesus* und *Istanbul* und *Aegypten* gesehen hat, grüßte Mr. *Werner Klaas* (25/26) in *New York* mit einer Karte aus *Cairo*. Er will auch das Heilige Land noch besuchen. — Dann kam noch eine Karte von einer schönen Gartenwirtschaft im Departement *Ht. Rhin*, wo sich einige Ehemalige vom Kurse 35/36 zu einem festlichen Beisammensein eingefunden hatten. Da dem Chronist der Bericht vom Schuljahr

1935/36 leider fehlt, kann er von dem Sextett nur vier der Teilnehmer mit Namen nennen: *Hans Thomann*, *Oscar Stöckly*, *Willy Cornu* und *O. Stocker*; die beiden andern Unterschriften konnte er leider nicht entziffern. Der Chronist vermutet, daß Mr. *Hans Thomann* in *Mulhouse/Ht. Rhin* seine Studienfreunde von einst zu einem Wochenendbesuch zu sich eingeladen hatte.

Zum Schluß kann der Chronist mit Vergnügen und großer Freude mitteilen, daß die vielen guten Wünsche, welche ihm zum Jahreswechsel 63/64 übermittelt wurden, im vergangenen Monat in Erfüllung gegangen sind. Er ist von seiner Arthritis geheilt worden, kann die Handgelenke wieder betätigen und ist dadurch in der Lage, die Chronik weiterhin betreuen zu können. Damit entbietet er allerseits beste Grüße und verbleibt der Chronist

Redaktion:

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textilindustrie»
Bleicherweg 5, Postfach Zürich 22

Abonnemente

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

Abonnementspreis:

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

Annoncen-Regie:

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

Insertionspreise:

Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 26 Rp.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

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

Fortschrittliche Buntweberei in der Ostschweiz sucht

Webermeister

mit Webschulbildung und Erfahrung mit neuen Rütli-Buntautomaten (Schaft- und Drehergewebe).

Bewerber für diese gut bezahlte Dauerstelle richten ihre Anmeldung mit Lebenslauf und Zeugnisabschriften unter Chiffre TJ 92324 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.****TEXTILINGENIEUR**, 25 Jahre, Fachrichtung: Tuchfabrikation, 7 J. Praxis in der Tufterei und Teppichweberei, gute Refa-Kenntnisse, zurzeit als Disponent tätig, sucht neuen Wirkungskreis, evtl. Tuchbranche. Offerten erbeten unt. Chiffre TJ 5988 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Junger, tüchtiger

Webermeister(mit Fachschulbildung) wünscht sich zu verändern. — Offerten unter Chiffre TJ 6678 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**Wir suchen einen jüngeren, tüchtigen,
absolut zuverlässigen**Webermeister**

für Schaft- und Jacquardstühle, wenn möglich mit Erfahrung in der Krawattenstoffweberei. Schöne 3-Zimmer-Wohnung könnte zur Verfügung gestellt werden. — Eintritt nach Uebereinkunft.

Offerten mit Gehaltsansprüchen unt. Chiffre TJ 6649 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**Alle Inserate
besorgen
**Orell Füssli
Annoncen****Inserate bitte frühzeitig aufgeben!**