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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 71 (1964)

Heft: 12

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:
Letzigraben 195, 8047 Zürich
Inseratenannahme:
Orell Füssli-Annoncen AG
Limmatquai 4, Postfach, 8022 Zürich

71. Jahrgang
Nr. 12 / Dezember 1964

Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Organ der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil

Von Monat zu Monat

Abwanderung der Schweizer aus der Industrie. Die Mehrzahl der schweizerischen Industriebetriebe kann heute den Abgang nicht mehr vollständig kompensieren. Dies geht eindeutig aus vorhandenen statistischen Unterlagen hervor. Die *Textilindustrie* befindet sich in dieser Hinsicht in einer besonders prekären Lage. Sie hat zwischen 1953 und 1963 21 169 (= 36,8 %) und zwischen 1959 und 1963 9194 (= 20,2 %) Schweizer verloren. Keine andere Industrie hat in absoluten und relativen Zahlen einen Abgang derart vieler einheimischer Arbeitskräfte zu verzeichnen. Trotz zahlreichen Maßnahmen und Anstrengungen auf dem Gebiete der Nachwuchsförderung und -gewinnung sind wir deshalb noch auf Jahre hinaus auf die ausländischen Arbeitskräfte dringend angewiesen, wobei der Gesamtpersonalbestand der Textilindustrie infolge von Rationalisierungsmaßnahmen weiterhin konstant bleiben oder sogar sinkende Tendenz aufweisen wird, was in der Linie des geltenden Plafonierungssystems liegt. Wir unterstützen die Bestrebungen der Behörden, den Gesamtbestand der Fremdarbeiter möglichst auf der heutigen Höhe von rund 720 000 zu halten. Dies kann aber durchaus mittels einer schärferen Kontrolle der Anwendung des geltenden Bundesratsbeschlusses in den Kantonen und Betrieben erreicht werden. Die Kompetenzen des Bundes müssen allenfalls durch einen dringlichen Bundesbeschluß ausgeweitet werden. Es geht nicht an, daß die Betriebe und Kantone, welche sich an die Vorschriften halten, sich nachträglich als die Geprellten vorkommen. Zudem sollten auch die öffentlichen Unternehmen, die Verwaltungen und die Kleinbetriebe einbezogen werden. Dem Bundesrat muß nötigenfalls auch die Möglichkeit gegeben werden, den Plafond pro Betrieb (Schweizer und Ausländer) auf weniger als 95 % (Basis 1. März 1964 oder Durchschnitt 1963) zu senken, wenn ein nochmaliges Ansteigen der Fremdarbeiterzahlen festzustellen wäre. Hingegen sollte die Freizügigkeit der kontrollpflichtigen Ausländer nicht noch weiter, als sie schon im neuen Einwanderungsabkommen mit Italien festgelegt ist, gelockert werden.

Die Textilindustrie erwartet, daß nach Ablauf der jetzt geltenden Vorschriften wiederum ein System eingeführt wird, das ihre legitimen Interessen respektiert und ihr erlaubt, die benötigten Arbeitskräfte zu erhalten.

Kennzeichnungspflicht für Textilien? In den Vereinigten Staaten von Amerika und seit kurzem in Frankreich bestehen Gesetze, wonach die Zusammensetzung der meisten Textilien, die in den Handel kommen, angegeben werden muß. Gegenwärtig wird auch in Deutschland versucht, ein derartiges Gesetz unter Dach zu bringen. Ursprünglich war nur der Entwurf neuer Wollkennzeichnungsvorschriften geplant, und noch im Jahre 1963 hatte der Bundeswirtschaftsminister erklärt, daß man von einer generellen Kennzeichnungspflicht für Textilien wegen zahlreicher grundsätzlicher Schwierigkeiten zunächst absehen müsse. Nun macht sich Deutschland aber doch daran, die allgemeine Kennzeichnung gesetzlich vorzuschreiben. Im neuen Gesetzesentwurf soll insofern Klarheit geschaffen werden, als alle Textilfasererzeugnisse, die aus reiner Schurwolle, reiner Seide usw. hergestellt bezeichnet werden, zu 99,5 % aus dieser Faser bestehen müssen und somit nur eine Toleranz von 0,5 % anderer Faserstoffe oder Fremdstoffe enthalten dürfen. Es wird noch diskutiert über die Bezeichnung von Chemiefasern. Grundsätzlich will man unterscheiden zwischen synthetischen und zellulosischen Chemiefasern. Nach Meinung der deutschen Chemiefaserindustrie sollte man auch in der Bundesrepublik parallel zu den bewährten Praktiken in den USA und Frankreich die Gattungsbegriffe für Che-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Abwanderung der Schweizer aus der Industrie
- Kennzeichnungspflicht für Textilien
- Produktivitätssteigerung in der Textilindustrie

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Die schweizerische Seidenindustrie an der Schwelle des Gemeinsamen Marktes

Rohstoffe
- Die neue Lenzingfaser «333 Hochmodul»
- Heimtextilien aus «Dralon»

Spinnerei, Weberei
- Die Beleuchtung von Fabrikationsräumen
- Jubiläum einer Maschine
- Webstuhl oder Webmaschine?

Tagungen
- Qualitätskontrolle und Qualitätssteuerung in der textilen Fertigung
- Eine bedeutende Seidentagung

Mode
- Tendenzen der modischen Stoffe Herbst/Winter 1965/66

Jubiläen
- 25 Jahre Chemiefaser Lenzing AG

miefasern mit den Marken koppeln. Aller Voraussicht nach wird im Gesetzesentwurf unterschieden in Azetate, Rayon, Polyamide, Polyester, Polyacryle usw., um nur die größten Gruppen zu nennen. Mischtextilien würden somit beispielsweise wie folgt gekennzeichnet werden: 55 % Polyester/Trevira und 45 % Schurwolle oder 67 % Polyester/Diolen und 33 % Baumwolle.

Nach dem Gesetzesentwurf sollen grundsätzlich alle Textilerzeugnisse, die im Einzelhandel verkauft werden, eine Etikette tragen.

Auch in der Schweiz sind Bestrebungen zur Einführung der Textilkennzeichnungspflicht im Gange. Im Sommer 1962 wurde im Ständerat ein entsprechender Vorstoß lanciert, der allerdings in einer bundesrätlichen Schublade verschwand und immer noch einer Beantwortung harrt. Es bleibt abzuwarten, ob sich die Initianten auf lange Sicht mit dieser Art der «Erledigung» abfinden oder das Problem von neuem aufgreifen werden.

Produktivitätssteigerung in der Textilindustrie. Die schweizerische Bevölkerung und damit auch die Zahl der Textilverbraucher ist seit Ende des letzten Weltkrieges stark angewachsen. Auch der Verbrauch von Textilien pro Kopf der Bevölkerung hat sowohl mengen- wie wertmäßig zugenommen. Trotz diesem beträchtlich gesteigerten Textilkonsum, der nach wie vor zu etwa vier Fünfteln von der einheimischen Industrie gedeckt wird, ist die Zahl der Arbeitskräfte in der Textilindustrie während der letzten 15 Jahre praktisch konstant geblieben. Dies war nur möglich, weil die Arbeitsproduktivität stetig und in bemerkenswertem Umfang gestiegen ist. Nach zuverlässigen Schätzungen hat die mengenmäßige Produktion pro Arbeiter und Arbeiterin im Zeitraum der letzten 15 Jahre um etwa 40—50 % zugenommen. So stieg beispielsweise die Garnproduktion der schweizerischen Baumwollindustrie zwischen 1948 und 1963 von 26,5 auf 37 Millionen Kilogramm. In der gleichen Zeitspanne hat die Zahl der Beschäftigten dieser Sparte von rund 11 000 auf rund 9700 Personen abgenommen. Auch in der Webereiindustrie ist — besonders in den vergangenen zehn Jahren — ein starker Produktivitätsanstieg festzustellen. Als repräsentatives Beispiel sei eine mittlere Weberei genannt, die den Personalbestand innert zehn Jahren von 250 auf 190 Personen senkte und gleichzeitig die Produktion um 34 % erhöhte.

Es darf aber nicht außer acht gelassen werden, daß der weiteren Steigerung der Produktivität Grenzen gesetzt sind, die nicht leicht zu durchbrechen sind. Gerade soweit unsere Textilindustrie ihren traditionellen Qualitätsbegriff hochzuhalten gewillt ist und sich in vielen Sparten den Entwicklungen und Anforderungen der Mode anpassen muß, dürfte eine weitere Erhöhung der Produktion bei gleichbleibendem oder sinkendem Personalbestand kaum mehr zu verantworten sein. Dr. P. Strasser

Industrielle Nachrichten

Textile Umschau

B. Locher

Die Wollindustrie in Japan

Die Anfänge der japanischen Wollindustrie reichen auf die siebziger Jahre des vorigen Jahrhunderts zurück. Somit gehört die historische Vergangenheit der Wollindustrie Japans als solche erst der neueren Zeit an, wogegen die Technologie der Textilproduktion schon mit der Ursprungszeit des Landes verknüpft ist. Diese Tatsache wird u. a. durch antike japanische Textilien bekräftigt, welche sich in verschiedenen Museen Japans, so etwa im Shasoin-Museum in Nara (südlich Osaka), befinden. Diesen Ueberlieferungen zufolge werden in Japan schon seit mehr als 2500 Jahren Textilien hergestellt.

Das stete Wachstum der Wollwirtschaft des Landes ist parallel mit der Verwestlichung der japanischen Lebensweise erfolgt. In bezug auf die Anzahl von Kammgarnspindeln nimmt heute die japanische Textilindustrie unmittelbar nach Großbritannien die zweitwichtigste Stellung in der Welt ein. Bei Wollspindeln belegt Japan den dritten Platz und bei Kämmereien unter allen Wolltextilproduktionsländern den ersten Rang. Mit 38 000 Wollwebstühlen figuriert die japanische Textilindustrie ebenfalls hinter der britischen Wollindustrie an zweiter Position.

Japans Produktion von Wollgeweben beläuft sich heute jährlich auf rund 330 Millionen Quadratmeter. Der Großteil dieser Produktion entfällt auf Herrenbekleidungsstoffe. Diese Wollgewebe werden in Webereien mit je 50 bis 100 Webstühlen produziert. Sämtliche Wollwebereien dieser Art liegen in der Präfektur Aichi, rund um die Stadt Nagoya (östlich Osaka).

Wie andere Industriezweige des Landes, sieht sich auch die Wollindustrie heute in wirtschaftliche Schwierigkeiten verwickelt. Aus diesem Grunde, so wird angenommen, hängt die künftige Entfaltung der Wollindustrie Japans weitgehend mit der Förderung des Exportes zusammen. Allein deshalb begrüßt die japanische Wollindustrie die internationalen Bestrebungen für freiere Handelsbeziehungen äußerst lebhaft. Der Präsident der Vereinigung der japanischen Wollwebereien, Haruhiko Watanabe, äußerte hiezu kürzlich sein Bedauern darüber, daß immer noch einige Länder den Anstrengungen einer Handelsliberalisation, die besonders in den letzten Jahren Fortschritte erzielt hätten, Opposition entgegenbringen und diese Bemühungen durch unfaire Begrenzungen des Handels von Wollgeweben Einhalt zu gebieten trachten.

Es liege jedoch im Interesse der japanischen Wollindustrie, daß sämtliche noch vorhandenen Zollschranken zugunsten einer freieren Entwicklung der Textilindustrie gelockert würden. Eine Steigerung der japanischen Ausfuhr von Wollgeweben wird heute als der vordringlichste Faktor der japanischen Wollindustrie bezeichnet. Die Wollindustrie hofft, durch eine konstante Förderung eines regelmäßigen Austausches dieses Ziel erreichen zu können.

Die Bedeutung der Kleinwebereien

Obwohl sich die japanische Wollindustrie zurzeit ernsten Absatzproblemen gegenübersieht, kann die allgemein vorherrschende Stimmung keineswegs als pessimistisch bezeichnet werden. Hinsichtlich der Expansion der japanischen Textilindustrie ist die Wollbranche unter allen Sektoren am vorsichtigsten vorgegangen. Das Niveau, das die Wollindustrie heute aufweist, hat sie fast ausschließlich durch Festigung ihrer Position auf dem Inlandmarkt erreicht. Auf den Export entfallen erst etwa 20 % des Gesamtabsatzes der Kleinwebereien, so daß die japanischen Wollproduzenten in dieser Hinsicht noch mit wesentlichen Expansionsmöglichkeiten rechnen dürfen.

Der Konsum von Wollerzeugnissen in Japan steigt im gleichen Ausmaße wie der Lebensstandard, und zwar trotzdem die Synthesefasern am Gesamtabsatz der Textilindustrie einen höheren Anteil ausmachen. Die meisten Spinnereien und Webereien des Landes arbeiten auf einer

Zweischichtenbasis. Die Vorräte an Garn und an Geweben weisen ein ziemlich stabiles Niveau auf.

Von der gesamten Spindelanzahl in der japanischen Wollindustrie wurde im Jahre 1955 eine bestimmte Proportion zwecks Verhütung einer Ueberproduktion amtlich stillgelegt. Die heutigen Bestimmungen in der Textilindustrie erlauben es den Fabriken, bis zu 2250 Spindeln, ohne jede Blockierung, in Betrieb zu haben. Diese Methode kommt in erster Linie kleineren Firmen zugute, wogegen bei größeren Betrieben 40 bis 50 % der Spindeln unproduktiv bleiben müssen. Dennoch ist die Situation in der Industrie keineswegs prekär.

Die Regierung hatte nämlich der Industrie lange vorher die Kapazitätseinschränkung angekündigt; die Folge davon war, daß die Industrie unmittelbar eine höchstmögliche Ausweitung der Kapazität anstrebte, so daß nach Teilstillegung noch genügend Kapazität gesichert blieb. Abgesehen davon wurde seit dem Jahre 1955 auch die Betriebsgeschwindigkeit pro Spindel von rund 7000 Umdrehungen je Minute bedeutend erhöht, wodurch eine weit größere Produktivität erreicht wurde.

Viele Probleme in der Textilindustrie Japans beruhen auf deren ungewöhnlicher Struktur, die jedoch anderseits auch einige Vorteile bietet. Im allgemeinen setzen sich die japanischen Wollspinnereien und Appreturfirmen aus Großunternehmen mit bedeutenden Kapitalinvestitionen und mit Tausenden von Beschäftigten zusammen, wogegen die Webereien nur aus kleineren Betrieben bestehen. In den Zentren der japanischen Wollindustrie von Ichinomiya und Bessai, unweit Nagoya, gibt es etwa 4000 kleinere Webereifirmen, die ihr Garn von großen Spinnereien beziehen und das Gewebe an die Appreteure liefern. Der Export dieser Kleinwebereien erfolgt zur Hauptsache über Handelsgesellschaften.

Eine solche Gliederung der Textilindustrie scheint zwar eine hohe Kostenbildung zu verursachen, weist jedoch die Vorzüge einer enormen Vielfältigkeit in der Entwurfstechnik auf. Ein betontes Merkmal der japanischen Wollerzeugnisse auf den Exportmärkten liegt denn auch in der großen Auswahl an Mustern und bei derart kleinen Quantitäten, daß sie für größere Betriebe geradezu unwirtschaftlich wären. In bezug auf die Exportinteressen dürfte es der japanischen Wollindustrie gelingen, diese hauptsächlich dank ihrer Reichhaltigkeit an Entwürfen erheblich weiter auszubauen.

Hongkong verlegt sich auf Wolle

Die Textilindustrie Hongkongs unternimmt seit einiger Zeit im Interesse einer weiteren Festigung ihrer Position besondere Anstrengungen, die jedoch eher auf den neueren Sektoren der Wollindustrie und Synthesefasern als auf dem traditionellen Gebiet der Baumwolle liegen. Dies trifft vor allem bei den Bekleidungsartikeln zu, die für die Textilindustrie von höchster Bedeutung sind. Der Anteil von Bekleidungsartikeln an der Gesamtausfuhr der Kolonie betrug im Jahre 1963 rund 36 %. Der Wert der Gesamtausfuhr 1963 nahm gegenüber 1962 um 15 % zu, jener von Bekleidungsartikeln sogar um 20 %.

Dieser Zuwachs ergab sich fast ausschließlich im Absatz nach den europäischen Märkten, die 1963 rund 41 % mehr Bekleidungsartikel aus Hongkong importierten als 1962. Großbritannien lief 1963 den Vereinigten Staaten den Rang als bedeutendstes Abnehmerland von Bekleidungsartikeln aus Hongkong ab. Wertmäßig erfuhren die britischen Bezüge aus Hongkong 1963 gegenüber 1962 eine Zunahme um nicht weniger als 43 %. Heute bewegt sich der Wert der britischen Einfuhr von Bekleidungsartikeln aus Hongkong bei 25 Mio Pfund jährlich, nicht eingerechnet Importe von Hongkonggeweben und Fertigerzeugnissen, deren Wert sich auf 12 Mio Pfund beziffert.

Was Bekleidungsartikel aus gewebten Geweben betrifft, wird die Exportzunahme auf die Verbesserung der Qualitäten zurückgeführt. Einige britische Importeure verwenden heute bei diesen qualitativ besseren Waren aus Hongkong anstelle der früheren «Empire Made»-Bezeichnung Etiketten «Made in the British Crown Colony of Hong Kong». Vermutlich hatte hiebei das Beispiel der amerikanischen Importeure einen Einfluß, die von Gesetzes wegen verpflichtet sind, Erzeugnisse aus Hongkong genau zu beschriften.

Die Tendenz eines schrittweisen Ueberganges vom Sektor Baumwolle auf andere Textilarten zeigt sich beim wichtigsten Einzelposten von nichtgewirkten Bekleidungsartikeln deutlich, nämlich beim Export von Herrenhemden. Im ersten Quartal 1964 stieg die Ausfuhr von nichtgewirkten Hemden gegenüber der gleichen Zeitspanne 1963 um 13 %. Diese Expansion resultierte jedoch zur Hauptsache bei nichtbaumwollenen Hemden und bei solchen aus Mischgeweben.

Britische Interessen in Kontinentaleuropa

Die Woolcombers' «Bradford» und die Hart-Gruppe, letztere eine internationale Wollabsatz- und Kammzugproduktionsfirma mit Interessen in den Niederlanden und in den Vereinigten Staaten, haben kürzlich in Verviers (Belgien), südöstlich Lüttich, die Bildung einer gemeinsamen Gesellschaft, der Woolcombers Hart S.A., vorgenommen, welche kürzlich den Betrieb der Wollkämmerei der vormaligen Firma Hauzeur-Gérard Fils übernommen hat.

Die Woolcombers Hart S.A. hat die Produktion ohne Unterbrechung fortgesetzt. Die Kapazität dieser Wollkämmerei soll zu einem späteren Zeitpunkt erweitert werden, und zwar, wie berichtet wird, in der Absicht, die Niederlassung in Verviers zu einem der konkurrenzkräftigsten und leistungsfähigsten Betriebe dieser Art in Europa zu entwickeln.

Die Woolcombers' betrachten diese Transaktion als eine ihrer wichtigsten Entwicklungen der letzten Jahre. Diese Gruppe zählt nunmehr drei assoziierte Gesellschaften in Belgien, nämlich außer der obgenannten die Peignage D'Envisal S.A., ein Gemeinschaftsunternehmen mit der Bremer Wollkämmerei Blumenthal, zur Verarbeitung von Haaren und Fasern, und die Westbrook Lanolin Company S.A. Belge.

Schutzbegehren der amerikanischen Wollindustrie

Nach jahrelangen Schwierigkeiten in der amerikanischen Textilindustrie beginnt diese nun von der andauernden Prosperität, die bereits in den meisten anderen Wirtschaftszweigen Einzug gehalten hat, ebenfalls zu profitieren.

Der Gesamtabsatz der amerikanischen Textilindustrie nahm zwischen 1958 mit 12 395 Mio Dollar über 1960 mit 13 727 Mio Dollar und 1961 auf 13 999 Mio Dollar zu. Im Jahre 1962 betrug der Absatzwert 15 154 Mio Dollar, 1963 rund 16 537 Mio Dollar, während für 1964 (auf der Basis der ersten fünf Monate berechnet) eine Zunahme auf 17 800 Mio Dollar vorausgesehen wird.

Diese Erholung ist zweifellos auf die verschiedenen Anstrengungen zurückzuführen, die während der verflossenen Zeit unternommen wurden. Die Investitionen der Textilproduzenten für Ausrüstung und Installationen nahmen von 610 Mio Dollar im Jahre 1962 auf 650 Mio Dollar 1963 zu. Schätzungen gemäß dürften sich die Investitionen 1964 auf das Rekordniveau von 810 Mio Dollar belaufen.

Trotz der allumfassenden Aufwärtsentwicklung der Textilindustrie sind ihre Gewinne bisher ziemlich ungleich ausgefallen. Fachkreise vertreten die Ansicht, daß die Zunahme der Gewinne wahrscheinlich aus einem einzigen Sektor stammte, und zwar aus der Produktion von Mischgeweben aus Natur- und Chemiefasern.

Im Wollsektor ist schon seit längerer Zeit eine Kampagne im Gange, um eine Restriktion der Importquoten zu

erzielen. Diese Begehren scheinen nun in der Wollindustrie an Dringlichkeit zuzunehmen. Der unlängst durch die Vereinigten Staaten an Japan gerichtete formelle Vorschlag zur Einberufung einer internationalen Konferenz der Wolltextilindustrie wurde durch die japanische Regierung mit der Begründung abgelehnt, daß diese Konferenz bloß darauf ausgehen würde, langfristige Abkommen zur Kontrolle der Lieferungen von Wolltextilien festzulegen. Zu einem früheren Zeitpunkt des Jahres hatte die amerikanische Regierung Großbritannien und Italien ähnliche Vorschläge unterbreitet, die durch beide Länder negativ beantwortet wurden.

Die US-Regierung hat Japan erklärt, daß für den Fall der Nichtteilnahme der bedeutendsten Wolltextilexportländer an der Konferenz entweder die Wollerzeugnisse von den Kennedy-Zollverhandlungen ausgeschlossen oder unilaterale Restriktionen auf den Import von Wollgeweben ergriffen würden. Die Importe von Wollerzeugnissen aus Großbritannien, Italien und Japan hätten ihren Höhepunkt erreicht.

Mehr als ein Drittel der Textilexporte Oesterreichs aus Vorarlberg

Die im Export tätigen Vorarlberger Betriebe haben im Jahr 1963 Waren im Werte von insgesamt 1649 Mio Schilling exportiert. Davon entfielen 1156 Mio Schilling oder 70 % der Gesamtexporte auf Garne, Gewebe, Stickereien, Strick- und Wirkwaren. Die gesamtösterreichische Ausfuhr an Garnen und Textilfertigwaren — ohne Bekleidung — erreichte im letzten Jahr 3208 Mio Schilling; rund 36 % stammen daher aus Vorarlberg.

EWG mit 42 % beteiligt

Die Vorarlberger Handelskammer hat unlängst eine umfassende Erhebung über die Exporte von rund 370 Vorarlberger Betrieben im Jahre 1963 durchgeführt. Von den Gesamtexporten dieser Betriebe in Höhe von 1649 Mio Schilling konnten Erzeugnisse im Werte von 692 Mio Schilling in den Ländern der EWG abgesetzt werden, 496 Mio in den Partnerländern der EFTA und 461 Mio in den übrigen Ländern der Welt. Obwohl auch aus Vorarlberg die Exporte in die EWG-Länder überwiegen, ist doch ihr Anteil am Gesamtexport mit 42 % niedriger als an den gesamtösterreichischen Ausfuhren. Von diesen gehen jährlich rund 50 % in die Länder der europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und etwa 16 % in die EFTA. Der relative Anteil der EFTA-Exporte Vorarlbergs ist mit 30 % daher nahezu doppelt so hoch wie der Anteil an den gesamtösterreichischen EFTA-Ausfuhren.

Die wichtigsten Abnehmerländer Vorarlberger Erzeugnisse waren 1963 die Bundesrepublik Deutschland, auf die allein ein Anteil von 29,9 % entfiel, ferner die Schweiz, Großbritannien und Italien. Diese vier Länder zusammen haben fast 60 % sämtlicher im letzten Jahr aus Vorarlberg exportierten Waren abgenommen. Die Anteile dieser vier wichtigsten Exportländer zeigen im Vergleich zu den entsprechenden Prozentsätzen für das gesamte Bundesgebiet zum Teil recht bedeutende Abweichungen. Wie erwähnt, nimmt die Bundesrepublik 29,9 % der Vorarlberger Exporte, hingegen 26,4 % der gesamtösterreichischen Ausfuhren ab. Die Schweiz und Großbritannien haben am Export Vorarlbergs (13,8 bzw. 9,1 %) einen mehr als doppelt so hohen Anteil wie an der gesamtösterreichischen Ausfuhr (6,8 % bzw. 3,9 %). Nach Italien wird dagegen aus Vorarlberg bedeutend weniger (6,1 %) als aus ganz Oesterreich (16,7 %) ausgeführt. Alle anderen EWG-Staaten sowie EFTA-Länder liegen mit ihren Anteilen am Vorarlberg-Export jeweils unter 3 %, wobei allerdings auffällt, daß sowohl die Niederlande als auch Dänemark Waren für mehr als 40 Mio Schilling aus Vorarlberg bezogen haben. Ebenso geht aber auch aus der Exportstatistik deutlich die Tatsache hervor, daß auf Frankreich kaum höhere Warenlieferungen entfielen als auf Finnland.

Drei Viertel sind Textilien

Von den Gesamtausfuhren entfielen im vergangenen Jahr unter Einschluß der Bekleidungsexporte knapp 1169 Mio Schilling auf textile und 480 Mio Schilling auf nichttextile Warengruppen. Unter den Textilexporten, auf die somit ein Anteil von knapp 71 % — gemessen an den Gesamtausfuhren — entfiel, dominieren die Stickereien und Klöppelspitzen mit 556,1 Mio Schilling oder 33,7 % des Gesamtexportes, bzw. 47,6 % der Textilausfuhr Vorarlbergs. Auch dies zeigt deutlich, daß die Vorarlberger Wirtschaft ihren Schwerpunkt in der Textilindustrie zu suchen hat. In der warenmäßigen Zusammensetzung der Vorarlberger Exporte in die einzelnen Länder der EWG und EFTA überwiegen überall die Textilerzeugnisse. Eine Ausnahme dazu bildet allerdings Italien. Mehr als 75 % der Gesamtexporte entfallen auf Textilien bei folgenden Ländern: Großbritannien, Niederlande, Dänemark, Schweden, Norwegen, Finnland und Portugal. Bei der EWG sind es 60 %, bei den EFTA-Ländern zusammengerechnet rund 75 %.

Dr. B. A.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Die schweizerische Seidenindustrie an der Schwelle des Gemeinsamen Marktes

Vortrag von H. Hadorn, Direktor der Schappe AG, Basel, gehalten an der Studientagung der Seidenindustrie

Die Seidenindustrie und die Schappespinnerei sind verwandte und traditionell miteinander verbundene Industrien, eigentliche Partnerindustrien. Die Zentren der Seidenweberei — Zürich, Lyon, Krefeld und Como — bildeten während Jahrzehnten den beinahe ausschließlichen Kundenkreis der Schappeindustrie. Es liegt deshalb auf der Hand, daß wir uns gegenseitig um unsere Probleme kümmern, daß wir über die industrielle Entwicklung unserer Unternehmen uns aussprechen und so versuchen, uns gegenseitig besser zu verstehen. Ich begrüße sehr, daß ich über die Zukunftsmöglichkeiten unserer gemeinsamen textilen Position in einem großen europäischen Markt sprechen kann.

Die internationale Chemiefaserindustrie hat mit wenigen Ausnahmen in den letzten Jahren mit dem Verkauf von Textilfasern sehr gute Geschäfte gemacht. Bei ICI und Hoechst zum Beispiel liegen die Ergebnisse der Fasersparte an der Spitze oder beinahe an der Spitze des ganzen Unternehmens. Die Absatzmöglichkeiten für Chemiefasern in den nächsten Jahren sind grundsätzlich als positiv zu beurteilen. Es ist jedoch keineswegs sicher, daß die großen Kapazitätserweiterungen, die in allen gutgehenden Chemiefaserunternehmungen geplant sind, wirklich den marktmäßigen Möglichkeiten entsprechen. So oder so jedoch wird von der Chemiefaserindustrie in den nächsten Jahren ein sehr starker Absatz- und Verkaufs-

druck und letzten Endes auch die Gewinnung von Einfluß in der verarbeitenden Textilindustrie zu erwarten sein.

Anderseits werden die Großorganisationen des Einzelhandels, die Warenhäuser, die großen Textilkaufhäuser, aber auch die Versandgeschäfte immer mehr Mittler zum europäischen Konsumenten, zu einem europäischen Konsumenten, der — ob man das gerne hört oder nicht — sich in den Konsumgebräuchen mehr und mehr uniformiert.

Es ist selbstverständlich, daß diese Großunternehmen des Handels durch ihre Einkaufskapazität die verarbeitende Textilindustrie ebenfalls stark beeinflussen.

Neben der Chemiefaserindustrie und dem Einzelhandel, die die direkten Partner unserer Geschäftstätigkeit sind, müssen wir das Problem des großräumiger werdenden Europamarktes betrachten. Es ist heute gänzlich hypothetisch zu werweisen, ob der große Europamarkt einmal Wirklichkeit wird oder ob Europa in zwei Handelsblöcke gespalten bleibt. Tatsache ist, daß wir in einem größeren Marktraum arbeiten müssen. Das bedeutet, daß wir wohl, absolut gesehen, größere Absatzmöglichkeiten haben, diese aber nur mit gesteigerter Produktivität und mit gesteigerten Verkaufsanstrengungen ausnutzen können.

Betrachtet man nun die Position der verarbeitenden Textilindustrie im Zusammenhang mit den erwähnten Entwicklungstendenzen, so muß man zum Schluß kommen, daß die Organisation der europäischen Textilindustrie den Anforderungen des heutigen Textilkonsums in vielen Belangen nicht mehr entspricht. Die europäische Textilindustrie hat zwei grundlegende Mängel:

Sie ist erstens weitgehend horizontal organisiert und zweitens zu zersplittert in viele kleine Einheiten.

Die horizontale Struktur, die Vielstufigkeit der Industrie, führten zu einer schleppenden, zeitraubenden Abwicklung des Geschäftes vom Rohstofflieferanten zum Spinner, zum Weber, zum Ausrüster, zum Konfektionär und endlich zum Handel. Sie führten zu einem Mangel an Marktübersicht vor allem der vom Endkonsumenten entfernten Stufen und dadurch oft zu spekulativen Warendispositionen und entsprechenden Verlusten. Das Endprodukt wird zudem kostenmäßig durch die vielen Musterungs- und Verkaufsspesen zwischen den Stufen sehr belastet, und generell ist der technische und kaufmännische Aufbau eines Produktes durch den Stufenreichtum schwierig.

Die Zersplitterung in viele kleine Unternehmungen, die meistens Familienunternehmen sind und die während langer Jahrzehnte mehr nach gewerblichen als industriellen Grundsätzen geführt wurden, schwächen heute ganz generell die Gesamtertragskraft der Industrie, verglichen mit den Großunternehmen, denen wir an der Rohstoffbasis im Handel gegenüberstehen.

Wir sind deshalb in unserer Firma überzeugt, daß sich die europäische Textilindustrie, wenn sie eine vernünftige industrielle Zukunft haben will, irgendwie zu einer anderen Organisation finden muß, daß einerseits ein gewisser Ausscheidungsprozeß unerläßlich scheint und daß sich anderseits bestehende Unternehmen gruppieren müssen, um zu einer besseren, vertikaleren Struktur zu gelangen und eine volumenmäßig große und starke Arbeitsbasis erreichen zu können.

Dies sind die generellen Entwicklungstendenzen, wie wir sie sehen.

Ich möchte nun überleiten zu meinem eigentlichen Thema, der Beurteilung der Möglichkeiten der schweizerischen Seidenindustrie im großen textilen Markt der Zukunft.

Zweifellos haften der Seidenindustrie viele der Mängel an, die ich für die europäische Textlindustrie als typisch beschrieben habe. Sie setzt sich aus vielen, relativ kleinen, meistens Familienunternehmen zusammen und ist absolut horizontal aufgebaut und organisiert. Für den Absatz ihrer relativ kleinen Produktion verfügen die meisten Firmen über einen großen und teuren Stab von Fachkräften, die für die Entwicklung der Kollektionen, die Administration des Geschäftes, die Produktionsüberwachung und den Verkauf eingesetzt werden müssen. Die Mehrzahl der Firmen erstellt Saison für Saison mit sehr viel finanziellem Aufwand modische bis hochmodische Kollektionen und führt eine beachtliche Menge von Artikeln in ihrem Sortiment. Dies wiederum bringt eine große Diversität der Produktion mit sich, die eine optimale Ausnutzung der Produktionsanlagen verunmöglicht. Die Klage über das Fehlen von großen Artikeln, die man durchproduzieren kann und die doch einen industriellen Ertrag abwerfen, ist allgemein. Ich persönlich glaube, ohne es zu wissen, daß die Ertragslage der Branche nicht gut ist.

Es stellt sich nun die Frage, wie die Zukunft zu beurteilen ist, ob ein Weg gefunden werden kann, die jetzigen Zustände zu verbessern und den Anforderungen des Marktes gerecht zu werden. Ich bin in meinen Ueberlegungen zu folgenden Schlüssen gekommen:

Das sogenannte hochmodische Geschäft, das von vielen Ihrer Firmen noch betrieben wird, wird die Produktionsanlagen der Seidenindustrie nicht ausnützen können. Sicher ist, daß das hochmodische Geschäft nicht verschwinden wird, aber es wird nur noch ganz wenige Firmen in jeder Branche geben, die es wirklich mit Erfolg betreiben können und die sich dann ganz darauf spezialisieren müssen.

Absatzmäßig muß Ihre Industrie eine andere Artikelgruppe anvisieren, nämlich den sogenannten Massenartikel des Mittelgenres. Selbstverständlich wird der ganz billige Stapelartikel in Zukunft vor allem in Entwicklungsländern produziert werden. Westeuropa wird für die Produktion derjenigen Textilgüter prädestiniert sein, die einen gewissen Know-how in Produktion und Vertrieb verlangen. Die schweizerische Seidenindustrie besitzt in hohem Maße textilen Know-how in Produktion und Vertrieb.

Rohstoffbasis für die Seidenindustrie müssen in Zukunft die künstlichen und synthetischen Fasern und Garne sein. Wir wissen, daß wir bei aller Liebe und Sympathie zu unserem angestammten Rohstoff Seide unsere Produktionsanlagen nicht mit Seidenartikeln werden ausnützen können. Die Seidenindustrie ist aber technisch zur Verarbeitung von künstlichen und synthetischen Garnen prädestiniert.

Die Chemiefaserproduzenten werden in den nächsten Jahren viele neue Artikeltypen auf den Markt bringen, die technische Entwicklungsarbeit verlangen und deshalb gerade einer Industrie von hoher Technizität eine neue Chance geben.

Aus den erwähnten Gründen möchte ich die Zukunftsmöglichkeiten der Industrie, was ihr fachliches Können und die Rohstoffbasis anbelangt, absolut bejahen.

Hingegen bin ich überzeugt davon, daß die gegenwärtige industrielle Struktur der Seidenindustrie für die Zukunft nicht geeignet ist. Es bestehen zu viele und vor allem zu viele kleine Firmen; dies hat folgende Nachteile:

Es ist für jedes Unternehmen schwierig, sich gegenüber den Rohstoff- und Garnproduzenten wirklich eine Position zu verschaffen und in den Vorteil der verschiedensten möglichen Privilegien zu kommen, die man sich nur durch große Einkaufsmengen verschaffen kann.

Um einen Risikoausgleich in der Produktion zu haben, muß sich jedes Unternehmen zersplittern in verschiedene Sektoren, zum Beispiel den Krawattensektor, den Sektor der modischen Damen-Oberbekleidung, den Blusensektor, den Hemdensektor usw. Eine solche Diversifizierung bringt Kosten in der Kollektionsgestaltung, in der Lagerhaltung und im Vertrieb mit sich, die für ein kleines Unternehmen einfach unhaltbar sind.

Das kleine Unternehmen hat naturgemäß Mühe, sich die internationale Absatzorganisation zu schaffen und den technischen Service zu geben, den die Eroberung einer Marktstellung verlangen wird.

Ich bin aus den erwähnten Gründen überzeugt davon, daß für die schweizerische Seidenindustrie eine vermehrte Zusammenarbeit zwischen einzelnen Unternehmungen oder Zusammenschlüsse verschiedener Unternehmen notwendig sein werden. Die textile Zukunft gehört Großfirmen, die die finanziellen Mittel und die Organisation besitzen, ein diversifiziertes Produktionsprogramm in großen Mengen zu produzieren und abzusetzen und die sich durch ihre Größe eine unabhängige und starke Stellung gegenüber den Rohstofflieferanten schaffen und den Markt erobern können. Unter einem diversifizierten Programm verstehe ich die Tätigkeit in den verschiedensten Sektoren zur Erreichung eines bestmöglichen Risikoausgleiches. In der schweizerischen Seidenindustrie sind die Kräfte zur Bildung von solchen größeren Einheiten, nämlich die Personen, die fachlichen Kenntnisse, die weltweiten Beziehungen und Bindungen, vorhanden.

Als Einwand gegen industrielle Zusammenschlüsse wird oft erwähnt, daß das fusionierte Unternehmen Mühe haben werde, das Absatzvolumen zu erreichen, das die Einzelunternehmen jetzt besitzen. Obschon wir das Problem der Seidenweberei mit dem Problem, das wir in der Schappeindustrie hatten, nicht gleichsetzen dürfen, möchte ich Ihnen doch sagen, daß wir heute mit dem praktisch gleichen Verkaufsapparat weit mehr verkaufen als die Basler und die Lyoner Schappe früher zusammen verkauften. Ich glaube persönlich, trotz allen Einwänden, daß ein Großunternehmen der Seidenindustrie, das zum Beispiel eine je gut ausgebaute Abteilung Blusenstoffe, eine Abteilung Hemdenstoffe, eine Abteilung Damen-Oberbekleidungsstoffe, eine Abteilung Krawattenstoffe usw. besitzt, durch seine wirtschaftliche Kraft, durch billigere Produktionskosten, durch einen besser ausgebildeten und spezialisierten Verkaufsapparat auf die Dauer wesentlich mehr absetzen kann und wesentlich mehr Markteinfluß hat als mehrere kleine Einzelunternehmen, die sich all den verschiedenen erwähnten Sparten widmen. Zweifellos würde ein solches Großunternehmen auch aus seiner eigenen Aktivität heraus neue Betätigungsfelder finden, die ein Einzelunternehmen nicht ohne weiteres angreift, wie zum Beispiel eine Wirkerei/Strickerei-Produktion oder in Zukunft eine Produktion von sogenannten Nonwovens.

Wenn Sie als Weber und wir als Spinner uns in der geschilderten Weise entwickeln wollen, brauchen wir aber in der Schweiz einen dritten Partner, nämlich die Färberei- und Ausrüstungsindustrie. Es wird dann, wenn wir dem Ausrüster wirklich große und industriell interessante Einheiten zur Veredelung anbieten können, notwendig sein, daß sich auch die Ausrüstungsindustrie den neuen Gegebenheiten im Textilmarkt anpaßt, sich vermehrt spezialisiert und sich in preislicher Beziehung marktgerecht verhält.

Meine Folgerungen und die Beantwortung meines Themas lauten demnach, daß die Schweizer Seidenindustrie zweifellos eine gute Zukunft haben kann unter der Bedingung, daß sie in sich und mit den Ausrüstern zu einer besseren Arbeitsteilung gelangt, die eine industrielle Produktion und die Betreibung eines vernünftigen Textil-Marketings erlaubt.

Ich habe versucht, in meinem kurzen Referat diejenigen Tatsachen klar herauszuarbeiten, die mir im Zusammenhang mit den Entwicklungstendenzen in der Textilindustrie als wichtig erscheinen. Es ist mir bewußt, daß ich in verschiedenen Fragen etwas schwarz-weiß gemalt habe und daß ein Teil meiner Formulierungen überspitzt sein mag. Ich tat es mit dem Ziel, eine Diskussion in Gang zu bringen. Es ist meine feste Ueberzeugung, daß die an dieser Tagung anwesenden Partner der Textilindustrie Mittel und Wege suchen müssen, um in einem gemeinsamen Gespräch neue Möglichkeiten des industriellen Zusammengehens zu finden. Wir haben ein traditionsreiches und schönes industrielles Erbe zu verwalten. Wir dürfen uns nicht damit begnügen, unsere Position in einer defensiven Denkweise zu erhalten, sondern wir müssen danach trachten, sie gemeinsam zu entwickeln und dem Markt der Zukunft anzupassen.

Rohstoffe

Die neue Lenzing-Faser «333 Hochmodul»

(UCP) Um die Bedeutung dieses neuen Fasertyps klarzustellen, ist zunächst ein kurzer Rückblick notwendig. Die Zellulosechemiefasern kamen um die Jahrhundertwende erstmals in den Handel und waren, als Endlosgarne, als sogenannte Kunstseide, hergestellt. Zu Ende des Ersten Weltkrieges entstand aus dieser Erfindung die Stapelfaser, die nicht mehr aus endlosen Fäden, sondern aus einigen Zentimeter langen Stücken, analog den Naturfasern, vor allem der Baumwolle, bestand. Abgesehen von etlichen technischen Verbesserungen änderte sich an diesem Zustand bis vor wenigen Jahren nichts. Erst das Aufkommen der synthetischen Fasern nach dem Zweiten Weltkrieg veranlaßte die Hersteller der Viskosespinnfasern, die Forschung zu intensivieren, um auf der Basis der dabei gewonnenen Erkenntnisse über den Feinbau der Zellulose die aus reiner Zellulose bestehenden Viskosefasern entscheidend zu verbessern. Vorbild war die ebenfalls aus reiner Zellulose bestehende Baumwolle, die den bisherigen Viskosefasern an Festigkeit im trockenen, insbesondere aber im nassen Zustand weit überlegen war. Das Ziel war, eine Viskosefaser zu schaffen, die zwar alle Vorteile der von Menschenhand künstlich geschaffenen Faser, wie Gleichmäßigkeit des Titers und der Stapellänge, Anpassungsfähigkeit dieser Daten an den jeweiligen Verwendungszweck, Freiheit von Verunreinigungen usw., beibehalten, hinsichtlich ihres Festigkeits- und Dehnungsverhaltens aber dem natürlichen Vorbild nahekommen oder es in gewissen Beziehungen übertreffen sollte.

Als erkannt wurde, daß die Unterschiede zwischen den künstlichen und den natürlichen Zellulosefasern hauptsächlich in der Anordnung der Moleküle und in der Länge der Molekülketten, dem sogenannten Polymerisationsgrad, gelegen waren, setzte um 1950 weltweit die Forschungs- und Entwicklungsarbeit ein und führte schließlich zu den unter den Bezeichnungen Polynosic- oder «High wet modulus»-Fasern bekanntgewordenen neuen Typen. Es sind das aus reiner Zellulose bestehende, nach einem abgeänderten Viskosespinnverfahren hergestellte Chemiefasern, die sich durch entsprechend höheren Elastizitätsmodul und gesteigerte Reißfestigkeit im trockenen wie auch im nassen Zustand, gute Schlingenfestigkeit und gute Formhaltung auszeichnen. Besonders wichtig ist dabei der hohe Naßmodul. Mit «Naßmodul» wird jene Kraft bezeichnet, die notwendig ist, um eine Faser in nassem Zustand von 0 auf 5 % Längung zu dehnen. Ausgedrückt wird der Naßmodul in der Zahl, die sich aus dieser Kraft, angegeben in Gramm pro Denier, multipliziert mit 20, ergibt. Dies bedeutet, daß der Dehnungswiderstand gegenüber dem der herkömmlichen Viskosespinnfaser erhöht und jenem der Baumwollfaser angepaßt wurde.

Die Faser 333 ist die in Lenzing in mehrjähriger Arbeit entwickelte Hochmodulfaser. Entsprechend den geschilderten Eigenschaften ist sie gleich gut als Reinverspinnungsfaser oder als vielseitig einsatzfähige Mischkomponente für synthetische Fasern oder für Baumwolle geeignet. Sie dient vorteilhaft zur Erzeugung von Web-, Wirk- und Strickwaren mit hoher Formbeständigkeit und guter Scheuerfestigkeit. Die höhere Gleichmäßigkeit der Chemiefaser gegenüber der Naturfaser führt zu einem schönen, ausgeglichenen und klaren Warenbild. Die den künstlichen Zellulosefasern eigene Leuchtkraft der Farben ist auch bei der Faser 333 unverändert erhalten geblieben. Dasselbe gilt auch für die angenehmen Trageigenschaften und das hervorragende bekleidungsphysiologische Verhalten.

Die erhöhte Festigkeit gestattet erhöhte Laufgeschwindigkeiten auf allen Verarbeitungsmaschinen der Trocken- und Naßprozesse und damit erhöhten Nutzeffekt bei gleichzeitiger Qualitätssteigerung.

Der Quellwert der Faser 333 ist gegenüber den herkömmlichen Viskosefasern herabgesetzt und jenem der Baumwolle angenähert worden. Dadurch sind die aus diesem Fasertyp hergestellten Zwischenprodukte der Textilfabrikation mit geringerem Kalorien- und Zeitaufwand zu trocknen, ebenso sind auch fertige Textilien daraus nach dem Waschen rascher wieder trocken und gebrauchsfähig. Alle Bleich-, Färbe- und Hochveredlungsprozesse sind im Prinzip die gleichen wie bei den herkömmlichen natürlichen und künstlichen Zellulosefasern. Bei der Knitterechtausrüstung von Textilien aus der Faser 333 mittels Kunstharz tritt kein wesentlicher Festigkeitsabfall auf, während Baumwolle unter den gleichen Bedingungen eine nicht unbeträchtliche Festigkeitseinbuße und eine Abnahme der Schlingenfestigkeit erleidet.

Gemäß dieser spezifischen Eigenschaften der Faser 333 bieten sich an zweckmäßigen Verwendungsgebieten in Reinverarbeitung insbesondere an: Kinderkleidung, leichte Damenkleidung, Druckstoffe, Blusenstoffe, Freizeitkleidung, gewirkte Unterwäsche, Dekorationsstoffe.

In der Mischung mit Baumwolle erzielt man sehr gute Garn- und Warengleichmäßigkeit. Mischungen 33 % Faser 333 / 67 % Baumwolle oder 50:50 sind vorteilhaft für Hemdenpopeline, Blusenstoffe, Wäsche aller Art einschließlich Tisch- und Bettwäsche, leichte Damen- und Herrenoberbekleidung, Dekorationsstoffe, technische Gewebe.

Mischungen aus Faser 333 mit Synthetics ergeben neue und wertvolle Möglichkeiten. Insbesondere verbessert der Zusatz der Faser 333 die bekleidungsphysiologischen Eigenschaften. R. S.

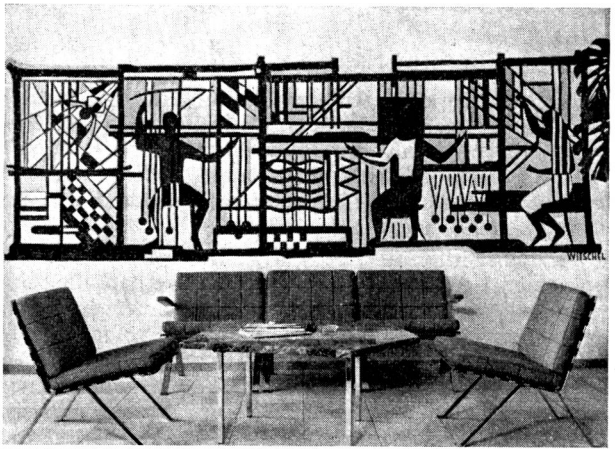
Heimtextilien aus «Dralon»

Die Kunstfasern haben sich nicht nur auf dem Bekleidungssektor einzuschalten gewußt. Das Gebiet der Heimtextilien ist ein dankbares Feld, um pflegeleichte Eigenschaften ins Treffen zu führen: Vorhänge und Gardinen, die bequem in kalter oder lauwarmer Lauge gewaschen und ohne Bügeln noch feucht wieder aufgehängt werden können, die nicht eingehen und ihre Farben nicht verlieren; Bettdecken, die sich mühelos waschen lassen und in kurzer Zeit trocknen; Tischwäsche, aus der jede Art von Flecken rasch ausgewaschen werden kann — alle diese Dinge sind heute keine Wunschträume mehr. Die Farbenfabriken Bayer AG, Leverkusen, haben mit «Dralon» eine Faser geschaffen, die außer den Vorteilen der Pflegeleichtigkeit noch weitere Vorzüge aufzuweisen hat, welche sie für Heim- und Haushalttextilien besonders geeignet macht. «Dralon» ist bekannt als besonders weichgriffig und schmiegsam und hat bemerkenswerte «wärmende» Eigenschaften. Ein weiterer Vorzug ist die Lichtechtheit der «Dralon»-Artikel.

An einer Pressekonferenz, die von den Farbenfabriken Bayer AG, Leverkusen, und deren Schweizer Vertretung, Bayer Service, Basel, jüngst in Zürich organisiert wurde, erhielt man neue Einblicke in die Entwicklung der Bayer-Kunstfasern und die erfolgreiche Ausbreitung von «Dralon» auf dem Heimtextiliensektor. In seinem Referat wies Geschäftsleiter Dr. Franz Linden darauf hin, daß führende Schweizer Grossisten mit langjähriger Tradition große Sortimente von «Dralon»-Heimtextilien führen. Auch auf dem Gebiete der Produktion haben sich in diversen Sparten Schweizer Fabrikanten ins internationale Angebot einzuschalten gewußt. Außer Dekorationsstoffen, Möbelstoffen und Schlafdecken ist neuerdings Tischwäsche aus «Dralon» — Tischtücher, Sets und Servietten, uni, buntgewoben und bedruckt, meist im Handweb- oder Leinencharakter — sehr erfolgreich. Es gibt auch ein spezielles Stickgarn aus «Dralon» zum Selbstbesticken der praktischen Stoffe.

Dr. Linden präsentierte auch zwei viele Dutzend Male gewaschene Musterstücke — eine Tischdecke und eine Kinderbettdecke — , welche die Unverwüstlichkeit der «Dralon»-Faser eindrucksvoll aufzeigten.

Eine reichhaltige Ausstellung zeigte eine große Auswahl von Gardinen aus «Dralon» — neben Artikeln aus



In der neuen Eingangshalle der Textilwerke Meisterschwanden AG, Meisterschwanden. Die Bezüge sind aus einem 100prozentigen Dralon-Flachgewebe, das die Textilwerke Meisterschwanden in allen Farben und Strukturen herstellen.

Voile und Marquisette gab es attraktive Beispiele der neuesten «halbtransparenten» Richtung —, sodann von Vorhängen, Möbelstoffen und Tischwäsche, die zur Hauptsache aus der schweizerischen Produktion stammen. Weicher Fall, schöne satte Farben und exakt ausgeführte Gewebe zeichneten Vorhänge, Gardinen und Möbelstoffe aus. Voluminosität und Schmiegsamkeit die Decken, adrette Gepflegtheit die Tischwäsche. Was hier von Schweizer Fabrikanten geschaffen wurde, sind Heimtextilien «aus der Retorte» mit wohnlich-warmer Ausstrahlung, denen nichts mehr von synthetischer Kühle anhaftet. Man machte sich die gute Farbaffinität der «Dralon»-Faser wohl zunutze, vermied dabei aber die oft üblichen schreienden Farben und Farbkontraste. Ob es sich um großformatige Karo- oder Streifenbilder, um Antikmuster, Blumendekors oder abstrakte Drucke auf halbtransparentem Material handelte, immer wurde einer dezenten Wirkung der Vorzug gegeben. Eindrucksvoll in ihrer gepflegten

Wirkung waren auch seidig schimmernde, geschmeidige Möbelstoffe in Antik-Velour und weiche, trittealstische Teppiche ausländischer Provenienz.

Die Ausstellung bewies, daß Heimtextilien aus «Dralon» außer für Krankenhäuser, öffentliche Gebäude, Kinos, Theater usw. wofür sie heute immer häufiger Verwendung finden, auch für das gepflegte Heim in ansprechenden Beispielen kultivierter Kreation zur Verfügung stehen. Ein interessanter Farbfilm gab Aufschluß über verschiedene Spinnverfahren, die bei der Herstellung von Bayer-Kunstfasern angewendet werden, und vermittelte gleichzeitig Aspekte der riesigen Produktionsstätten des Bayer-Konzerns. E. M.

Spinnerei, Weberei

Die Beleuchtung von Fabrikationsräumen

Walter Mathis, Ing., in Firma OSRAM AG, Zürich

Es ist eindeutig erwiesen, daß gutbeleuchtete Arbeitsräume hinsichtlich Menge und Qualität der Produktion solchen mit veralteter oder ungenügender Beleuchtung überlegen sind. Von der Güte der Beleuchtung unmittelbar abhängig sind die Sehschärfe, die Wahrnehmungsgeschwindigkeit, die Unterschiedsempfindlichkeit sowie die Ermügung der Augen. Sie beeinflussen ihrerseits Menge und Qualität der Produktion, Ausschuß, Materialverschleiß, aber auch Arbeitsfreude und die zur Verhütung von Unfällen notwendige Aufmerksamkeit.

Bei der Projektierung einer Beleuchtungsanlage ist neben ausreichender Beleuchtungsstärke vor allem auf gute Gleichmäßigkeit, richtige Schattigkeit, Blendungsfreiheit und eine der Arbeit angepaßte Lichtfarbe zu achten.

Beleuchtungsstärke

Damit ein Gegenstand rasch und deutlich wahrgenommen wird, muß er eine genügende Helligkeit und zu seiner Umgebung einen genügenden Kontrast aufweisen. Bestimmend für die Wahl der Beleuchtungsstärke sind die Größe des Sehobjekts, seine Lage zur Blickrichtung, sein Reflexionsvermögen sowie die Helligkeits- und Farbkontraste zu seiner Umgebung.

Im kürzlich veröffentlichten Entwurf zur 4. Auflage der «Allgemeinen Leitsätze für Beleuchtung» werden alle vorkommenden Arbeiten entsprechend ihren Anforderungen an das Sehen in 6 Gruppen unterteilt und folgende Betriebswerte der Beleuchtungsstärke empfohlen:

Anforderungen an das Sehen	*Beleuchtungsstärke (Lux)*
sehr gering	20— 60
gering	60— 120
mäßig	120— 250
mittel	250— 500
erhöht	500— 1000
hoch	1000— 2000
sehr hoch	2000—10000

Die meisten in der Textil- und Bekleidungsindustrie vorkommenden Arbeiten stellen mittlere, erhöhte oder sogar hohe Anforderungen an das Sehen und verlangen deshalb nach den heutigen Erkenntnissen Beleuchtungsstärken zwischen 250—2000 Lux.

Gleichmäßigkeit

Das Auge kann sich in einem weiten Bereich an Helligkeit anpassen, benötigt dafür aber immer eine gewisse Zeit, während der es nicht voll arbeitsfähig ist. Daher dürfen die Helligkeitsunterschiede im gesamten Gesichtsfeld nicht zu groß sein, und auch zeitliche Lichtunterschiede, hervorgerufen durch Spannungsschwankungen oder durch bewegte Schatten, sind möglichst zu vermeiden.

Kontraste und Schatten

So wie erst das Licht das Sehen überhaupt ermöglicht, ist der Wechsel von hellen und dunklen Flächen, von Licht und Schatten notwendig, damit die Gegenstände plastisch gesehen werden. Die Schatten sollen dem natürlichen Empfinden entsprechen und dürfen nicht stören. Dies wird im allgemeinen durch senkrecht oder schräg von oben einfallendes Licht erreicht. Die Forderungen nach einer bestimmten Weichheit oder Härte der Schatten können durch richtige Wahl und Anordnung der Beleuchtungskörper und durch Abstimmung der Reflexionseigenschaften von Decke, Wänden und Einrichtungen in weiten Grenzen erfüllt werden.

Blendung

Jede Art von Blendung bewirkt ein Gefühl von Mißbehagen oder sogar eine Verminderung der Sehleistung. Dadurch werden Arbeitsleistung, Reaktionsvermögen und Arbeitsfreude beeinträchtigt.

Blendung wird verursacht durch die Einwirkung zu großer Leuchtdichten auf das Auge, sei es von einer zu starken Lichtquelle direkt oder durch Reflexion in einer spiegelnden Oberfläche. Auch verhältnismäßig geringe Leuchtdichten können stören, wenn sie auf zu dunklem Hintergrund dargeboten werden. Die Leuchtdichten von Lampen und Beleuchtungskörpern sollen in Richtung zum Auge hin so gering als möglich sein. Nicht zu dunkle Dekken, Wände, Tisch- und Bodenbeläge sind eine weitere Voraussetzung für erträgliche Helligkeitsunterschiede im Gesichtsfeld und damit für die Blendungsfreiheit einer Anlage.

Lichtfarbe

Stellt eine Arbeit keine besonderen Ansprüche an das Farbunterscheidungsvermögen, so wird man die Lampen in erster Linie nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten wählen. Dafür kommen in erster Linie Fluoreszenzlampen «Reinweiß» in Frage.

Eine weite Verbreitung haben in letzter Zeit die Fluoreszenzlampen «Universalweiß» gefunden; sie erfüllen sowohl die Forderung nach möglichst hoher Lichtausbeute als auch nach guter Farbwiedergabe. Wo es auf eine genaue Erkennung feinster Farbunterschiede ankommt, gelangen Fluoreszenzlampen «Weiß de Luxe», «Tageslicht» oder — vorwiegend für Prüfzwecke — sogar Xenon-Hochdrucklampen zur Anwendung.

In älteren Anlagen werden die Glühlampen heute weitgehend durch Quecksilber-Mischlichtlampen mit Leuchtstoff ersetzt. Wirtschaftlichkeit und Farbwiedergabe werden so merklich verbessert, ohne daß neue Beleuchtungskörper angeschafft werden müssen.

Verschiedene Beleuchtungssysteme

Für die Beleuchtung von Fabrikationsräumen kommen im Prinzip folgende drei Systeme in Frage:

1. Reine Allgemeinbeleuchtung: Der Raum wird unabhängig von der Anordnung der Arbeitsplätze gleichmäßig ausgeleuchtet. Für niedrige Räume mit hellen Decken und nicht zu großen oder mit Vorhängen abdeckbaren

Fenstern können nach allen Richtungen frei strahlende Beleuchtungskörper Verwendung finden, die den ganzen Raum angenehm aufhellen. Bei Raumhöhen von mehr als etwa 4 bis 5 m, in Räumen mit Oberlichtern oder mit dunklen Decken und Wänden sind direkt strahlende Leuchten mit Reflektoren vorzuziehen. (Abbildungen 1 und 2.)

Abb. 1
Reine Allgemeinbeleuchtung durch gleichförmig strahlende Fluoreszenzleuchten

Abb. 2
Reine Allgemeinbeleuchtung mit Fluoreszenzlampen in Reflektoren (im Hintergrund arbeitsplatzorientierte Allgemeinbeleuchtung, der Arbeit besonders angepaßter Lichteinfall durch entsprechende Neigung der Reflektoren)

2. Arbeitsplatzorientierte Allgemeinbeleuchtung: Die Allgemeinbeleuchtung gewährleistet im ganzen Raume eine gleichmäßige Beleuchtung. Gewisse örtliche Unterschiede sind natürlich festzustellen, im allgemeinen ist die Beleuchtungsstärke direkt unter den Leuchten höher als unterhalb der Zwischenräume. Wenn die Lage der Arbeitsplätze unveränderlich ist (Räume mit Arbeitsmaschinen aller Art, Werkbänken, Montagebändern usw.), wird man darauf achten, daß die einzelnen Leuchten oder Leuchtenreihen bezüglich Beleuchtungsstärke und Lichteinfallrichtung möglichst günstig zu diesen Plätzen zu liegen kommen, ohne daß jedoch auf eine gute Gleichmäßigkeit verzichtet würde. Abbildung 3 zeigt ein typipisches Beispiel einer solchen Anlage.

3. Allgemeinbeleuchtung mit zusätzlicher Arbeitsplatzbeleuchtung: Für feine oder sehr feine Arbeiten, die hohe Beleuchtungsstärken erfordern, wenn an Lichteinfallsrichtung oder Lichtfarbe besondere Anforderungen gestellt werden und bei ungünstiger Lage einzelner Arbeitsplätze sind aus technischen oder wirtschaftlichen Gründen nicht immer befriedigende Lösungen mit Hilfe der Allgemeinbeleuchtung möglich. In diesen Fällen wird sie durch zusätzliche Beleuchtung jedes einzelnen Platzes entsprechend seinen Anforderungen an das Sehen ergänzt.

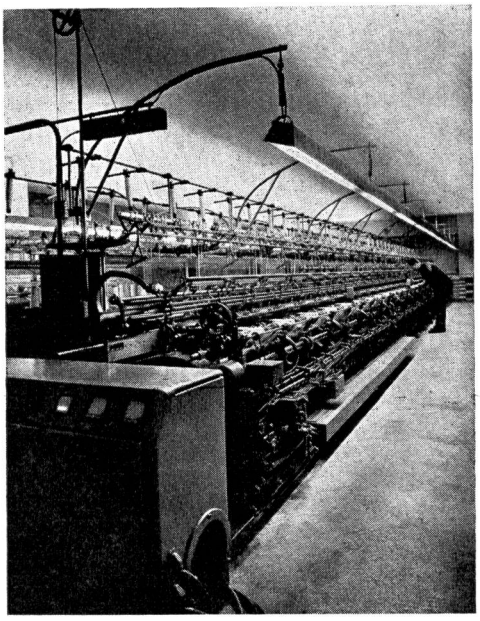


Abb. 3
Arbeitsplatzorientierte Allgemeinbeleuchtung, Reflektoren nach oben offen zwecks Aufhellung der Decke

Die mit der Allgemeinbeleuchtung allein erreichte Beleuchtungsstärke soll mindestens 20 % der für die betreffende Arbeit notwendigen Beleuchtungsstärke betragen.

Die Qualität einer Beleuchtungsanlage hängt von einer großen Zahl gegeneinander abzuwägender Faktoren ab. Nur das genaue Studium jedes einzelnen Anwendungsfalles führt zu technisch und wirtschaftlich optimalen Lösungen. Es ist außerordentlich wichtig, daß der Beleuchtungsfachmann bei Um- und Neubauten frühzeitig genug beigezogen wird und zusammen mit dem Bauherrn und seinem Architekten sorgfältig planen kann.

Adreßänderungen bitte sofort mitteilen!

Name und Vorname: _____

Beruf: _____

Alte Adresse Ort: _____

Straße: _____

Neue Adresse Ort: _____

Straße: _____

Datum: _____

Unterschrift: _____

Abonnent ☐ Mitglied VST ☐ VET ☐

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

R. Schüttel-Obrecht, Allmendhölzliweg 12, 8810 Horgen ZH

Jubiläum einer Maschine

Ein bedeutender Schritt zur Automatisierung der Textilbetriebe begann im Frühjahr 1962, als Schlafhorst die ersten Kreuzspulautomaten AUTOCONER an die Textilindustrie lieferte; denn dieser Automat knüpft die gebrochenen Fadenenden selbsttätig wieder zusammen.

Der großen Nachfrage aus der Textilindustrie suchte die Maschinenfabrik mit hoher Produktion zu entsprechen. So lieferte Schlafhorst bereits im September 1964 die 50 000. Spindel AUTOCONER aus. Diese Spindel kam in die Spinnerei Gerrit van Delden, Gronau.

Nach eingehender Prüfung hat sich diese Firma, bekannt durch ihre Qualitätsgarne, für 1400 Spindeln dieses Kreuzspulautomaten entschieden; damit läuft dort die größte derartige Automatenanlage in Deutschland.

Der Inhaber der Firma W. Schlafhorst & Co., Herr Dr. Walter Reiners, ließ es sich nicht nehmen, die Jubiläumsspindel mit der Nummer 50 000 den Inhabern der Firma Gerrit van Delden persönlich zu übergeben.

Die Herren Gerrit, Nico und Hendrik van Delden hoben bei der kleinen Feier besonders die Zuverlässligkeit des AUTOCONERS hervor, der im Dreischichtbetrieb einen zeitlichen Nutzeffekt von 96,5 % erreiche, d. h. von 100 Minuten produziere der AUTOCONER volle 96,5 Minuten. Die Leistung einer Arbeitskraft betrage bei einer vergleichbaren Nummer auf dem AUTOCONER die dreifache Menge in kg/h gegenüber einer Spulerin an einer nichtautomatischen Maschine, und die abgelieferten Kreuzspulen sind heute einheitlicher.

Die Unterteilung des AUTOCONERS in Gruppen zu 10 Spindeln mit einem Wanderknoter gewährleistet eine häufige Kontrolle der Spulstellen und gibt der Maschine einen hohen Nutzeffekt, ohne sie jedoch unnötig zu komplizieren.

Je 10 Spindeln lassen sich mit anderer Garnnummer oder -qualität belegen; damit ist eine gute Disposition und Anpassung an die zu spulende Garnmenge möglich.

Dr. W. Reiners, Inhaber der Firma W. Schlafhorst & Co., und die Inhaber der Firma Gerrit van Delden bei der Uebergabe der 50 000. Spindel Autoconer

Die Firma van Delden hob hervor, daß Schlafhorst mit dem AUTOCONER nicht nur eine hochwertige Maschine liefert, sondern auch die gründliche Ausbildung des Wartungspersonals übernimmt, wodurch der Textilbetrieb unnötige Kosten durch Wartungsfehler vermeidet.

Die Herren der Firma van Delden besprachen mit Herrn Dr. Walter Reiners, dem Chefkonstrukteur Herrn Fürst und dem Verkaufsdirektor Herrn Dr. Kühn ihre Wünsche für die weitere Automatisierung des AUTOCONERS, die so beschaffen sein sollte, daß sich auch vorhandene Maschinen damit ausrüsten lassen. Herr Dr. Reiners unterstrich, daß die Firma Schlafhorst in dieser Richtung arbeitet.

Webstuhl oder Webmaschine?

J. Bollinger, Rüti-Zürich

Mit der Veröffentlichung des Normentwurfes DIN 63000 im Oktober 1962 wurde eine rege Diskussion von grundsätzlicher Bedeutung ausgelöst. Der Zweck nachfolgender Zeilen ist, dieses Problem von der Normungsseite aus anzupacken und zu versuchen, die restlichen Unklarheiten zu beseitigen. Auf Grund der Neuausgabe von DIN 63000 vom September 1964 dürfte eine rasche Einführung der darin fixierten Begriffe gewährleistet sein.

1. *Begriff «Webstuhl»*

Diese Bezeichnung trifft vollumfänglich für die Webeinrichtung zu, bei der alle Bewegungen zur Herstellung von Geweben mit Händen und Füßen (Bildung des Faches, Schußeintrag, Ladanschlag und Wechsel des Schusses) bewerkstelligt werden. Hiefür saß der Weber «im Webstuhl».

2. *Aehnliche Begriffe auf anderen Gebieten der Technik*

Auch in anderen Branchen haben sich ähnliche Namen von Einrichtungen ergeben. Beispiele: Hobelbank, Drehbank (heute richtigerweise nur noch für handwerkliche Einrichtungen gebräuchlich). Obwohl z. B. Leonardo da Vinci um 1500 eigentliche Maschinen entwarf, wurden dennoch die Benennungen der Vorläufer übernommen, wie beispielsweise Drehbank mit Schwungrad.

3. *Begriff «Maschine»* — Definition
(Griechisch: «mechane» = Werkzeug)

Maschine = jedes Gerät mit beweglichen Teilen, das Arbeitsgänge selbständig verrichtet und damit menschliche oder tierische Arbeitskraft einspart *(Duden)*.

Die Maschine stellt eine Weiterentwicklung des Werkzeuges dar. Als Maschine kann jede technische Einrichtung bezeichnet werden, die dem Menschen das Ausführen von Arbeiten ermöglicht, zu denen seine körperlichen Fähigkeiten direkt nicht ausreichen. Die Maschine erfüllt nicht nur ihre Aufgabe, dem Menschen schwere und komplizierte Arbeit abzunehmen; sie gab ihm auch die Möglichkeit, Güter zu produzieren, nach denen vorher kein Bedürfnis bestand. So hob die Maschine den Lebensstandard des Menschen. Als erste Maschine dürfte das Wasserrad angesehen werden *(Schweizer Lexikon)*.

4. *Heutige Benennung von Maschinen aus anderen Gebieten der Technik*

Benennungen, wie sie in Punkt 2 beschrieben sind, wurden unlängst durch neue Begriffe abgelöst. Für Werkzeugmaschinen ist dieser Wechsel weitgehend auf die Deutschen Normblattentwürfe DIN 55001 vom Juni 1959 zurückzuführen.

Erstaunlicherweise setzte die klare Systematik von solchen Festlegungen sage und schreibe erst im Jahre 1959 ein. Damit begann aber eine saubere, erfreulich schöne Klarstellung. So spricht man heute von

Drehmaschinen
Fräsmaschinen
Hobelmaschinen
Schleifmaschinen
Bohrmaschinen usw.

Dabei ist zu beachten, daß manche Firmen schon viele Jahre vor dem Erscheinen des Normblattes für ihre Produkte die heutige Benennung anwandten, z. B. Starrdrehmaschinen, Portalfräsmaschinen.

5. *Heutige Benennung von Textilmaschinen*

Eine ähnliche Entwicklung ist auch im Textilmaschinensektor festzustellen. Vorerst ist zu bemerken, daß, wie man als Sammelbegriff von Schmiedemaschinen, Walzwerkmaschinen, Werkzeugmaschinen usw. spricht, dies analog auch auf «Textilmaschinen» zutrifft. Die Aufteilung in die Oberbegriffe ist schon vor Jahrzehnten erfolgt (VSM 1942):

Textilmaschinen
- Spinnmaschinen
- Zwirnmaschinen
- Weberei-Vorwerkmaschinen
- Spulmaschinen
- Webereimaschinen
- Strick- und Wirkmaschinen
- Veredlungsmaschinen

Später entwickelte Maschinen, wie Schaft- und Jacquardmaschinen, wurden — weil die neuere Zeit inzwischen präzisere Ausdrücke prägte — von Anfang an auch entsprechend benannt.

6. *Begriff «Webmaschine»*

Aus der vorstehend angeführten Entwicklung geht unzweideutig hervor, daß der Ausdruck «Webmaschine» die beste, klare, kurze und logische Bezeichnung darstellt. Dies haben denn auch die maßgebenden Stellen und Verbände erkannt. Der Hauptverband Baumwollwebereien in der BRD und auch der Gesamtverband der Textilindustrien in der BRD — Gesamttextil — haben sich dem Beschluß des Fachnormenausschusses «Webereimaschinen» (Sitzung vom 21. Mai 1958), den Begriff «Webmaschine» für alle Arten von Webmaschinen anzuerkennen, angeschlossen.

7. *Benützung dieser Ausdrücke in der Praxis*

Herr Oberingenieur Hentschel hat einmal einen unterhaltsamen Artikel veröffentlicht über die tex-Garnnumerierung unter dem Titel «Die Macht der Gewohnheit». Der Inhalt dieser Schrift trifft aber nicht nur auf die genannte Numerierung zu, sondern könnte ebenso auf die Maschinenbenennung übertragen werden. Denn so oft noch von einer «Drehbank» gesprochen wird, spricht man auch noch von einem «Webstuhl». Der Hang zum Althergebrachten bringt es mit sich, daß sich neue Ausdrücke nur langsam einbürgern. Wichtig ist jedenfalls, festzuhalten, daß es keiner Firma einfallen würde, auf Grund neuer Konstruktionen den Ausdruck «Drehmaschine» für sich zu beanspruchen, um die anderen Produkte im Unterschied hiezu als «Drehbank» zu diskriminieren. Im übertragenen Sinne trifft dies in vollem Umfang auch auf die «Webmaschine» zu.

8. *Begriff «Webmaschine» in der Dezimalklassifikation*

Hier werden unter DK 677.054.4 die «Webereimaschinen» mit dem Zusatz «Webstühle» aufgeführt. Separate Untergruppen weisen die Band- und Broschierwebmaschinen, Webmaschinen für Flor-, Samt- und Chenilleweberei auf. Unter dem Begriff «Maschine» wird hier beispielsweise die Broschierwebmaschine aufgeführt. Obwohl nur konventionelle Bauarten bekannt sind, wird mit Recht dennoch «Maschine» gewählt.

9. *Unterteilung der Webmaschinen*

Herr Prof. Dr. Weigel, Krefeld, hat in seinem Bericht über die IV. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung 1963 in Hannover folgende Ordnung und Aufteilung übernommen (Melliand, 11/1963, S. 1217):

1. Ablageschuß (bewegter Schußgarnvorrat)
2. Schleppschuß (vorwiegend mit feststehendem Schußgarnvorrat)

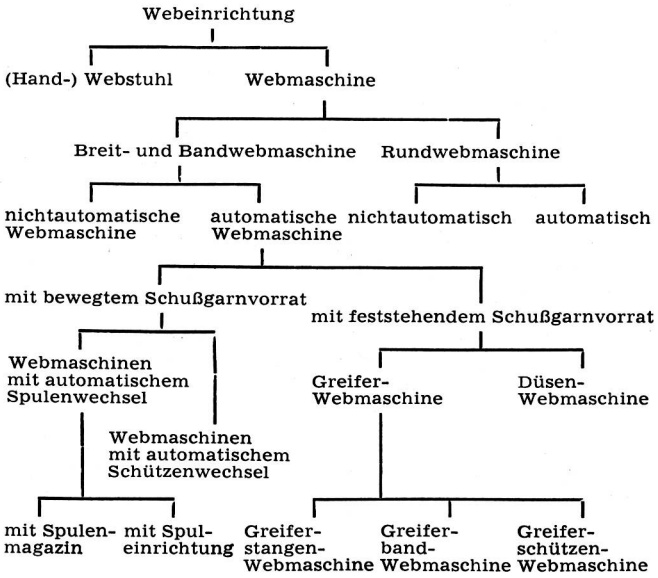
Hiebei wird über eine Namengebung der jeweiligen Maschine, welche nach dem einen oder anderen Prinzip arbeitet, nichts ausgesagt.

Herr Flück, Textilfachschule Wattwil, hingegen sagt in seinem Referat über dieselbe Ausstellung (Mitteilungen über Textilindustrie» 8/1964, S. 204), daß Weigel den Ablageschuß den konventionellen Verfahren, den Schleppschuß aber den «Webmaschinen» zuordnet. Dies war keinesfalls Weigels Absicht, im Gegenteil unterstützt er die DIN-Bestrebungen, den Begriff «Webmaschinen» als Sammelbegriff für Webeinrichtungen mit mechanischem Antrieb zu verwenden.

Die angeführte Begründung des Unterschiedes der Verfahren hinsichtlich besonderer Kostenstruktur, Gewebe-Kantenbildung und Modernität hält einer gründlichen Betrachtung nicht stand. So ist der Schleppschuß kulturgeschichtlich älter als der Ablageschuß (Flechten); mehrphasige Webverfahren, die höchstentwickelte Maschinen bedingen, bedienen sich wieder des Ablageschusses.

10. *Schema über Webeinrichtungen*

(Entspricht DIN 63000 vom September 1964)



11. *Schlußbemerkungen*

Es ist nicht so, daß der Name einer Maschine belanglos ist und keine bewertende Graduation in sich schließt. Zweifellos ist die funktionelle, konstruktive und fabrikatorische Qualität wichtig, aber dessen ungeachtet gehört zu einem Gegenstand auch der seiner Funktion angemessene Name. Vom Volksmund bis in die akademischen Klassen gilt oft der «Webstuhl» als ein minderwichtiges Hilfsmittel, das kaum der Beachtung wert ist.

Dieser Eindruck wurde durch ein Gespräch mit zwei hohen Besuchern in der Textilmaschinenhalle der Schweizerischen Landesausstellung in Lausanne (Expo) noch

vertieft: die zwei Herren bestaunten die Vielfalt der Organe und Elemente an den dort bemusterten Webmaschinen. Als der Verfasser ihre Hilflosigkeit erkannte, erklärte er ihnen einige Funktionen. Ihr Interesse steigterte sich zusehends und gipfelte dann dort, als er ihnen die Steuerung jedes einzelnen Fadens durch eine Lochkarte erläuterte. Am Schluß gaben sie spontan ihrer Verwunderung ungefähr mit folgenden Worten Ausdruck: «Und das soll ein Webstuhl sein? Das ist ja eine höchst interessante und komplizierte Maschine!»

Uebrigens gab die genannte Landesausstellung ein treffendes und überzeugendes Bild davon, daß es sich bei Textilmaschinen, wie sie hier in geschlossener Aneinanderreihung gezeigt wurden, ohne Ausnahme um ausgesprochene Maschinen handelt und sicherlich nicht mehr um «Stühle» oder «Bänke».

Tagungen

Qualitätskontrolle und Qualitätssteuerung in der textilen Fertigung

Unter diesen Aspekten führte Ende Oktober 1964 die VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT) des Vereins deutscher Ingenieure in Reutlingen ihre Herbsttagung durch. Direktor Dr. Ing. H. Ude, Bremen, Vorsitzender dieser Gruppe, unterstrich in seinen Begrüßungsworten, daß der zunehmenden Konkurrenz durch die Billigpreisländer nur mit Qualitätserzeugnissen entgegengesteuert werden könne. Auch daß der Qualitätsartikel nicht ein isolierter Begriff sein kann, beweist, daß auch die aufstrebenden Völker in dieser Richtung arbeiten. Aus diesem Grunde sei der Qualitätsvorsprung notwendig. Die große Bedeutung, die diesem wichtigen Thema entgegengebracht wurde, zeigte die Zahl von 600 Teilnehmern mit bedeutenden ausländischen Kontingenten. Allein aus der Schweiz erschienen 40 Teilnehmer.

Der Schwerpunkt der Tagung lag in der geschlossenen Zielsetzung und der Gemeinschaftsarbeit. Direktor Dr. Ude hob deshalb den Idealismus der Referenten hervor, die in sehr aufgeschlossener Art über die internen Belange bedeutender Betriebe der Textilbranche berichteten, bei denen sie in führender Stellung sind. Er dankte aber auch den dreizehn Unternehmen, die in Gruppen von je 45 Teilnehmern besucht werden konnten.

Nachdem der Bürgermeister von Reutlingen den Gruß des schwäbischen Textilzentrums entboten und erwähnt hatte, daß die Vorarbeiten für ein neues staatliches Textiltechnikum vor dem Abschluß stehen und daß für das neue Gebäude das schönste Gelände Reutlingens zur Verfügung stehe, schilderte als erster Redner Prof. Dr.-Ing. E. Schenkel, Direktor des staatlichen Technikums für Textilindustrie in Reutlingen, seine Eindrücke von einer Studienreise durch die USA. Der Referent befaßte sich mit den Ergebnissen und Arbeitsmethoden der Textilindustrie in den Vereinigten Staaten und hob die sichtbar werdenden Trends in der technischen Entwicklung hervor. (Anmerkung der Redaktion: Auf die Ausführungen von Prof. Dr Schenkel werden wir zu gegebener Zeit zurückkommen.)

Als zweiter Referent äußerte sich Dr.-Ing. *Helmar Strauch,* Nürnberg, über «Grundsätzliches zur Qualitätskontrolle» in folgendem Sinne:

Bei der herkömmlichen Fertigung ist es üblich, die Qualitätssicherung dadurch zu erreichen, daß man der Produktion einen Sortiervorgang nachordnet. Die Produktionsabteilung wird für die Menge, die Kontrollabteilung für die Qualität verantwortlich gemacht. Demgegenüber werden in der neuzeitlichen Fertigung die Prinzipien der Regelungstechnik auf die Qualitätsgestaltung angewandt. Man geht systematisch daran, einmal gemachte Fehler nicht zu wiederholen und die Produkte gleichmäßiger zu erhalten. Diese Maßnahmen sind technologischer, organisatorischer und psychologischer Art. Bei der Kompliziertheit der modernen Fertigungsprozesse ist der Einsatz statistischer Verfahren unerläßlich, denn nur mit ihrer Hilfe kann man echte Erfahrung sammeln und zahlenmäßig ausdrücken, die Verhältnisse überschaubar machen, Maßnahmen zur grundsätzlichen Fehlerverhütung einleiten und den Erfolg dieser Maßnahmen messen. Hat dann bereits die Produktionsqualität einen hohen Wert erreicht, lohnt sich das häufige Sortieren nicht mehr. Statt dessen kann man durch Stichproben überwachen, ob der Fehleranteil im Mittel eine zwischen Lieferanten und Kunden festgelegte Grenze nicht überschreitet. Völlige Fehlerfreiheit ist anderseits eine Utopie und mit wirtschaftlichen Mitteln nie zu erreichen. Es sind wirtschaftliche Gesichtspunkte, die den Siegeszug der «Statistischen Qualitätskontrolle» in der ganzen Welt ausgelöst haben. Die Durchführung eines Qualitätsprogrammes in einer Firma dauert im allgemeinen Jahre. Aber am Ende steht eine laufende jährliche Einsparung an Herstellkosten — vorwiegend durch Verringerung von Ausschuß, Nacharbeit zweite Wahl und u. U. auch an Prüfpersonal — etwa in der Größenordnung der Dividende — die Kosten für die Maßnahmen zur Qualitätssteigerung selbstverständlich mit eingeschlossen.

Anschließend sprach Dipl.-Ing. *O. Schickhardt,* Reutlingen, über «Anwendung der Streuungsanalyse als Hilfsmittel für die Betriebskontrolle». Auf Grund von Versuchen hob der Referent folgende Gesichtspunkte hervor:

Bei der statistischen Behandlung von Versuchsergebnissen geht man allzuoft von der Annahme aus, daß die Meßwerte zufällig aus einer homogenen Gesamtheit entnommen seien. Besonders bei Versuchen im laufenden Betrieb sind aber oft Nebeneinflüsse wirksam, die in ihrer Gesamtheit die Ergebnisse stärker beeinflussen als der Faktor, dessen Auswirkung untersucht werden soll, die bei der Auswertung aber zum großen Teil rechnerisch eliminiert werden können.

An einem Beispiel aus der Weberei wurde gezeigt (die Versuche wurden auf einem Rüti- und einem Picanol-Automaten durchgeführt), wie man durch Anwendung der Streuungszerlegung auch in solchen Fällen zu klaren Aussagen kommen kann, in denen die hauptsächlich interessierende Bestimmungsgröße in ihrer Wirkung auf die Meßwerte durch Störeinflüsse überdeckt wird.

Die Ausführungen von Dr.-Ing. *W. Graeser,* Augsburg, über «Angewandte Qualitätskontrolle» fanden ihres praxisnahen Inhaltes wegen starke Beachtung:

Qualitätskontrolle in einem Textilbetrieb muß Team-Arbeit sein; es genügen also nicht die Kenntnisse und Erfahrungen der Mitarbeiter allein. Die Prüfmethoden müssen praxisnahe durchgeführt werden; im eigenen Betrieb läßt sich das Qualitätsniveau leichter bestimmen, schwieriger ist die Aufstellung des Prüfprogrammes für den Gebrauchswert der Fertigwaren.

Es wurden am Beispiel eines mehrstufigen Betriebes die drei Schwerpunkte: Garneingangsprüfung, Farbechtheiten und Fertigwarenkontrolle herausgestellt. Bruchfestigkeit und Bruchdehnung standen nicht mehr im Mittelpunkt der Diskussion, wichtiger war das Dehnungsverhalten in den unteren Belastungsbereichen. Bei glatten Garnen liegt der Akzent auf den Garnunreinheiten. — Die Farbechtheiten von Garnfärbungen für den Betriebsablauf lassen sich, was die Prüfverfahren betrifft, auch re-

lativ leicht ermitteln. Gebrauchsechtheiten, wie Waschechtheit und Schweißechtheit, bedürfen einer kritischen Betrachtung. — Die Problematik der Fertigwarenkontrolle bzw. der Bestimmung des Gebrauchswertes liegt in der praxisnahen Prüfmethodik. Die Laborverfahren sollen in kürzester Zeit die Beanspruchung nachahmen, die beim Verbraucher über Wochen und Monate geht. Eine wirklichkeitsgetreue Auswertung von Laborergebnissen ist nur möglich, wenn es gelingt, aus den Erfahrungen, aus Tragversuchen und der Reklamationsbearbeitung eine Wertskala für die einzelnen Prüfverfahren aufzustellen.

Sinn der Qualitätskontrolle ist nicht nur, einen Fehler festzustellen, sondern als Resultat der Analysen Vorkehrungen zu treffen, daß er sich nicht wiederholt. Qualitätskontrolle macht sich bezahlt, wenn es gelingt, sogar zu einer besseren Ware zu kommen.

Nach diesem ersten Teil der Tagung wurde die Fortsetzung in Gruppen durchgeführt. In der Gruppe I sprach vorerst Ing. *S. Gruoner*, Bremen, über «Qualitätssteuerung in der Kammgarnspinnerei». Der Referent wies darauf hin, daß auch in dieser Sparte die Qualitätssteuerung eine außerordentlich entscheidende Rolle spielt, da von ihr gewissermaßen die Wirtschaftlichkeit der Verarbeitung und der Garnausfall grundsätzlich und damit die Existenz des Unternehmens abhängig sind. Einleitend definierte er den Begriff der Qualitätssteuerung, System und Stufen der Qualitätssteuerung in der Kammgarnspinnerei wurden im Hauptteil des Vortrages im einzelnen ausführlich behandelt. Dabei wurden im besonderen die Mischungsmanipulation zur Beeinflussung des zur Verarbeitung kommenden Materials sowie die Steuerung der Verarbeitungsgüte als Einflußnahme auf die Garnqualität besprochen. Neuzeitliche Methoden der Qualitätssteuerung auf statistischer Grundlage waren Gegenstand von Betrachtungen, und abschließend zeichnete Ing. Gruoner die ideale Vorstellung einer Qualitätssteuerung.

Anschließend äußerte sich Dr. *H. J. Brielmaier*, Fulda, zum Thema «Möglichkeiten der Qualitätssteuerung in einem mehrstufigen Textilbetrieb» in präziser Art u. a. wie folgt: Die Produktion hochwertiger Textilien erfordert neben der laufenden Kontrolle auch eine wirkungsvolle Verwertung der daraus gewonnenen Erkenntnisse. Durch die laufende Fabrikationskontrolle ist es möglich, in jeder Fertigungsstufe unmittelbar auf den Qualitätsausfall Einfluß zu nehmen. Die Steuerung des Qualitätsniveaus über mehrere Fertigungsstufen wird jedoch in einem mehrstufigen Textilbetrieb zweckmäßig von einer von der Fabrikation unabhängigen Abteilung vorgenommen. Diese von der Produktionsabteilung getrennte Qualitätssteuerung erleichtert weiterhin den schnellen Wechsel und die Einführung neuer Artikel.

Als erster Referent der Gruppe II sprach Dr. *W. Albrecht*, Kassel. Sein Thema «Qualitätssteuerung in der Faserherstellung und Weiterverarbeitung» fand starken Anklang. Ausgehend von «Chemiefasern für jeden Zweck» als Redewendung mit praktischem Inhalt, hob der Vortragende hervor, daß der Einsatzzweck allein die Qualitätsanforderungen an Fasern und Garne stelle. Deshalb werden Qualitätsbetrachtungen auch aus der Sicht der Textilerzeugnisse angestellt. Die Textilien, gleich welcher Art, verlangen aber die verschiedenartigsten Eigenschaften, so daß die Anforderungen an Fasern und Garne nicht mehr grundsätzlich gleich sind, sondern auf den Verwendungszweck ausgerichtet werden müssen. Dabei sind aber auch Fragen der Herstellung und Verarbeitung sowie des Preises zu berücksichtigen.

Mit dem Referat «Qualitätsdenken als Unternehmensstrategie auf dem Gebiet der Maschenware» schloß Direktor *O. Scharf*, Radolfzell, den Reigen der Vorträge. Ausgehend von dem allgemeinen Begriff «Qualitätsarbeit», umriß Direktor Scharf die entsprechenden Belange in der Firma Schiesser AG in Radolfzell, dem größten Wäschefabrikationsunternehmen Europas, und hob hervor, daß die Gründer des Hauses rechtzeitig die Notwendigkeit zur Herstellung von qualitativ hochwertiger Wäsche erkannt hatten. Bereits bei der Zusammenarbeit mit den Maschinenfabriken für die Konstruktion von neuen Maschinen für die Herstellung von Wäsche wie auch von der textiltechnologischen Seite her müsse systematisch der Qualitätsgedanke aufgebaut werden. Diese Denkweise ist der ganzen Belegschaft zu übermitteln. Jeder Mitarbeiter muß durch systematische Schulung mit dem Qualitätsgedanken vertraut sein. Das Qualitätsdenken muß beim Garneinkauf beginnen und sich bis zum Endprodukt, ja, bis zur Auslieferung an den Kunden fortsetzen. Es gipfelt schließlich in dem Begriff der zweijährigen Garantie der Erzeugnisse. Qualitätsarbeit als Unternehmungsaufgabe erstreckt sich nicht nur auf den technischen Bereich, sondern hat sich auch in der Verwaltungstätigkeit beim Umgang mit der Kundschaft auszuwirken. Hier der oberste Grundsatz: Der Kunde ist König! — Direktor Scharf schloß mit den Worten: «Dieses Qualitätsdenken vom Lehrling bis zum Generaldirektor in allen Bereichen des Unternehmens sehe ich als eine der Hauptaufgaben eines Unternehmens.»

Eine bedeutende Seidentagung

Organisiert von der Vereinigung Schweizerischer Textilfachlehrer und -lehrerinnen, fand Mitte November im Waldhaus Dolder in Zürich eine Lehrtagung über die Seide statt. Nachdem im Monat März der Verband schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten eine Studientagung durchführte, am internationalen Seidenkongreß im Monat Juni weltweite Seidenprobleme zur Sprache kamen, blieb es der VSTF vorbehalten, mit ihrer Tagung das «Seidenjahr 1964» sinngemäß zu beenden.

Herr Präsident W. Müller konnte rund 200 Mitglieder begrüßen. Geladen war auch die Tages- und Fachpresse. Auch wurde die Tagung durch die Anwesenheit eines Vertreters des BIGA, der Textilfachschule Wattwil und der Publizitätsstelle der schweizerischen Baumwoll- und Stikkereiindustrie beehrt. Einen speziellen Gruß entbot der Präsident dem Schulvorstand der Stadt Zürich, Herrn Stadtrat Baur, der anschließend seiner Freude Ausdruck gab, daß die VSTF ihre Tagung in Zürich abhalte. Die Tatsache, daß eine Vereinigung schweizerischer Textilfachlehrer und -lehrerinnen bestehe, beweise die Bedeutung der Textilbranche. Er appellierte an die Tagungsteilnehmer, um für die Hebung der Qualität beim Nachwuchs besorgt zu sein, die leider nachgelassen habe.

Unter dem Titel «Die schweizerische Seidenindustrie» vermittelte als erster Redner Herr Dr. P. Strasser in eindrücklicher Art das wirtschaftliche Bild unserer Seidenindustrie. Er zeichnete prägnant die Sparten: Rohseideneinfuhr, Seidenhandel, Seidenzwirnerei, Schappespinnerei, Seidenweberei, Seidenbandweberei, Veredlungsindustrie und Seidenstoff-Großhandel und Export. Herr Dr. Strasser erwähnte auch den Artikelreichtum bzw. die technische Anpassungsmöglichkeit an die Modeströmungen der Seidenweberei und schilderte die Bedeutung der zürcherischen Seidengewebe bei der Pariser Couture. Mit den Grüßen von Herrn R. Stehli, dem Präsidenten der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, und von Herrn R. Rüegg, dem Präsidenten der Aufsichtskommission der Textilfachschule Zürich, wies der Redner auf das akute Nachwuchsproblem innerhalb der ganzen Textilindustrie hin.

Als zweiter Referent sprach Herr P. Ostertag von der Firma Ostertag, Hausamann & Co. in Zürich über «Probleme der Seide». Aus dem reichen Schatz seiner Erfahrungen schöpfend, erwirkten seine Ausführungen einen nachhaltigen Eindruck. Die Erklärungen, daß die Seidengewinnung wetter- und klimabedingt sei, daß der Maulbeerspinner das verwöhnteste «Haustier» sei — im Gegensatz zum Tussahspinner, der sein Futter im Freien sucht, dafür aber allen Gefahren ausgesetzt ist —, zeigten Zusammenhänge, die für die meisten Zuhörer neue Aspekte darstellten. Nachdem einerseits Herr Ostertag die wirtschaftlichen «Auf und Ab» der edlen Textilfaser beleuchtete, wie z. B. die Seidenspekulation, und sich anderseits über die Schöpferfreude der Gewebekreateure bei der Herstellung von kostbaren Seidengeweben äußerte, sprach von der gleichen Firma Herr Faes über die asiatischen Wildseidengewebe. Shantung und Honan sind bekannte Begriffe, aber die technischen und wirtschaftlichen Belange dieser Begriffe waren für viele der anwesenden Fachlehrer absolutes Neuland.

Ueber Nähzwirne referierte anschließend Herr U. Belladelli von der Firma Zwicky & Co. in Wallisellen. «Nähseide ist reißfest, elastisch, geschmeidig, gleitfähig und glänzend.» Unter dem Gesichtspunkt dieser Qualitätsmerkmale bot der Referent den anwesenden Fachkräften eine lehrreiche Instruktionsstunde, die für ihre eigenen Wirkungskreise bestimmt sehr wertvoll war.

Als fachliche Höhepunkte sind die Referate der Herren Dr. H. R. von Wartburg und Dr. M. Wegmann zu bezeichnen. Herr Dr. von Wartburg sprach über das Entbasten der Seide, über das Erschweren und deren Vor- und Nachteile, über das Färben und die Ausrüstung. Herr Dr. Wegmann äußerte sich zu den physikalischen und chemischen Eigenschaften der Seide, zur äußeren und inneren Struktur von Maulbeer- und Tussahseide. Alle diese weitschichtigen Gebiete wurden von den versierten Referenten instruktiv dem Fachlehrerhörerkreis vermittelt — bis zum Problem des Tragens von Seidenartikeln bzw. bis zur Erziehung zum Materialgefühl.

Alle Vorträge fanden ein bemerkenswertes Interesse, und es war spürbar, daß mit dieser Tagung die VSTF wieder einen wesentlichen Beitrag zur Vereinheitlichung des textilen Lehrprogramms an den verschiedenen Gewerbeschulen geleistet hat.

Ausstellungs- und Messeberichte

Dornbirner Messe mit neuen Plänen

An der kürzlich stattgefundenen Aufsichtsratssitzung der Export- und Mustermesse Dornbirn wurde Kommerzialrat Generaldirektor Rudolf Seidl, Chemiefaser Lenzing AG, zum Vorsitzenden gewählt. Sein Stellvertreter ist Dipl.-Ing. Heinz Hämmerle, Gesellschafter der Textilwerke F. M. Hämmerle, Dornbirn. Messepräsident Kommerzialrat Oskar Rhomberg berichtete in der Sitzung über verschiedene Vorhaben für die nächstjährige Messe, die vom 17. bis 25. Juli 1965 stattfinden wird. Für die Aussteller aus der Textilwirtschaft wird ein neugestaltetes Textilzentrum geschaffen, in dem auch die Messe-Modeschau gezeigt wird. Durch architektonische Maßnahmen wird die Textilmesse vom übrigen Ausstellungsgelände optisch getrennt sein.

Die Textilmesse dauert nur noch vier Tage, und zwar vom 17. bis 20. Juli. Die Stände der Textilaussteller bleiben aber bis zum 25. Juli, dem Ende der allgemeinen Dornbirner Messe, dekoriert und für die Publikumswerbung offen. Es ist damit zu rechnen, daß das Textilangebot eine wesentliche Verbreiterung erfährt. Die Messeleitung ist bemüht, wiederum Einkäuferreisen aus dem Ausland zu organisieren. Anmeldungen liegen bereits aus fünf Ländern vor.

Auch eine Reihe von Fachtagungen und Sonderausstellungen sind in Vorbereitung. Während der Dornbirner Messe 1965 findet die Landes-Handwerks-Ausstellung unter der Devise «Durch Lehre zur Leistung» statt, die in Zusammenarbeit zwischen der Sektion Gewerbe der Kammer der gewerblichen Wirtschaft für Vorarlberg und dem Handels- und Gewerbeverein Dornbirn veranstaltet wird.

16. MITAM

Der 16. Mitam fand in Mailand vom 18. bis 21. November 1964 statt. Vorgängig veranstalteten der Mitam und die italienische Handelskammer in der Schweiz Mitte November in Zürich einen Empfang, an dem die Aussteller des 16. Mitam neue Stoffe und Modelle vorführten. Daß diesem Empfang ein besonderes Interesse beigemessen wurde, bewies die Anwesenheit auffallend vieler schweizerischer Textilfabrikanten.

Nachdem Dr. Antich kurz über die heutige Lage der italienischen Textilindustrie referierte und auch über die neuesten englischen Zollmaßnahmen sich trotz allem optimistisch äußerte, erhielten die anwesenden Fachleute einen Einblick in die Kollektionen des Mitam. Gezeigt wurde ein Querschnitt, der vom Damenregenmantel über das Kostüm, Nachmittags- und Cocktailkleid bis zum Abendkleid reichte —, ein Querschnitt mit einer Vielfalt von aparten Gewebekreationen aus schwerer und leichter Wolle, 100 % Fibranne und Fibranne gemischt mit Azetat, aus Kombinationen von Seide, Wolle und Nylon, aus Lilion und Lilion mit Rhodia und vielen anderen mehr. Diese Erzeugnisse, auch schweizerisch-italienischer Provenienz, besaßen ein bemerkenswertes Niveau.

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

Marktberichte

Rohbaumwolle

P. H. Müller, Zürich

In unserem letzten Bericht wiesen wir bereits darauf hin, daß der *New-Yorker Baumwollterminmarkt* zur Bedeutungslosigkeit herabgesunken ist, und zwar für beide Kontrakte: Nr. 1 (Basis: USA-Stützungspreis) und Nr. 2 (Weltkontrakt). Die Tagesumsätze bewegen sich meist um die 200, 300 und 400 Ballen; höhere Umsätze von 1000 Ballen und mehr sind eine Seltenheit.

Die erfolgte Wiederwahl des amerikanischen Präsidenten Johnson weist uns auch den Weg der voraussichtlichen zukünftigen USA-Baumwollpolitik: Fortsetzung des jetzigen Einpreissystems, das sich bewährt hat, Fortsetzung der «payment-in-kind certificates», das Beleihungssystem wird kaum größere Veränderungen erfahren, das Anpflanzungsareal dürfte auf der Minimal-Gesetzbasis von rund 16 Millionen Acres bleiben. Bis jetzt hat man die Erfahrung gemacht, daß ein Teil der Farmer, vor allem die der südöstlichen und der südlichen Anbaugebiete, die Baumwolle in stärkerem Umfange in das Beleihungsprogramm abgeben, während in anderen Gebieten, zu denen Texas, Oklahoma usw. gehören, die eintreffende Baumwolle zum größten Teil vom Handel aufgenommen wird, sofern sich die Preise auf der Beleihungsbasis oder darüber bewegen. Auf Grund der neuesten Statistik wird die *Welt-Baumwollproduktion in der Saison 1964/65* nahezu 51,5 Millionen Ballen (zu 480 lb netto) betragen. Diese Zunahme, im Vergleich zu den letzten Rekordernten von rund 50 Millionen Ballen, ist vor allem auf eine vergrößerte Anpflanzung in den kommunistischen Ländern, insbesondere in der Volksrepublik China, zurückzuführen. Bei einem *Weltverbrauch* von rund 50,5 Millionen Ballen wird sich somit der bisherige *Weltbestand* von rund 25 Millionen Ballen weiter vergrößern.

Interessanterweise stellt man bei der Baumwollproduktion immer wieder fest, daß es demokratische Länder gibt, die die Anpflanzung ständig erhöhen, trotzdem die Baumwollproduktion keinen Gewinn abwirft und vom Staat unterstützt werden muß. Ob diese Entwicklung weiterhin anhält und nur durch äußeren Druck, wie beispielsweise einer internationalen Zwangsentwicklung, abgestoppt wird, ist schwer zu sagen.

Die *amerikanische Ernte* wird amtlich auf etwas über 15 Millionen Ballen geschätzt. Bei einem Umsatz von rund 5 Millionen Ballen für den Export und rund 8 bis 9 Millionen Ballen für das Inland dürfte sich Ende dieser Saison ebenfalls eine Erhöhung des Lagerbestandes ergeben. In *Brasilien* wird die Ernte in den Nordstaaten infolge starker Regenfälle um 30 bis 40 % niedriger ausfallen als erwartet wurde. Dagegen rechnet man in den Südstaaten mit einem wesentlich höheren Ertrag. Die Baumwollpflanzer wehren sich dagegen, daß die Baumwoll-Inlandpreise künstlich tief gehalten und die brasilianischen Textilindustriellen mit 120 Tagen Kredit begünstigt werden. Sie verlangen Freigabe des Exportes, bei dem Barzahlung erfolgt. Auch in der *Türkei* litt die Baumwollqualität unter dem Einfluß von Regenfällen, und es wird bis zur höchsten Qualität «Standard I» «leicht gefärbte Baumwolle» verkauft. *Syrien* schätzt seine Ernte auf 150 000 bis 160 000 Tonnen. Bis jetzt war der Hauptabnehmer der Westen, Frankreich und die Bundesrepublik Deutschland, dagegen fielen die Käufe der Ostblockländer ganz aus. *Griechenland* hat in seinem Fünfjahresplan als Ziel, eine reichliche Verdoppelung des Baumwollanbaus vorgesehen.

Die *Preistendenz* der amerikanischen Baumwollsorten ist infolge der Regenfälleschäden in den verschiedensten Baumwollproduktionsgebieten sehr fest, und zwar sowohl in den USA als auch in anderen Produktionsländern.

Bekanntlich ist die Lage der *extralangstapligen Baumwolle* gegenüber den andern Baumwollfasern gänzlich verschieden. In den extralangstapligen Sorten besteht nach wie vor eine außergewöhnliche Knappheit, und wenn nicht eine Rekordernte eintrifft, wird sich die unerfreuliche Lage kaum ändern. Diese Entwicklung ist hauptsächlich auf einen schlechten Ertrag im Sudan zurückzuführen, der anstelle von 930 000 Ballen in der Saison 1961/62 und 650 000 Ballen in der Saison 1962/63 nur zirka 390 000 Ballen in der Saison 1963/64 betrug. In der Saison 1964/65 erwartet man in extralangstapliger Baumwolle eine Weltproduktion von etwas mehr als zwei Millionen Ballen, was vom Weltkonsum ungefähr aufgebraucht wird. Der Verbrauch extralangstapliger Baumwolle nahm im allgemeinen zu, und zwar vor allem in Japan, in den europäischen Ländern Großbritannien, Jugoslawien, Spanien, Oesterreich und der Schweiz, dagegen ging der Verbrauch in Indien, Italien und der Bundesrepublik Deutschland zurück. Infolge dieser außergewöhnlichen Lage ist auch die *Preisbasis* der extralangstapligen Baumwolle außergewöhnlich hoch. Sie steht momentan in keinem Verhältnis zu den langstapligen amerikanischen Upland-Sorten, was sich wahrscheinlich auf den Verbrauch auswirken dürfte. Außerdem besteht die Konkurrenz der Kunstfasern, deren Einfluß ebenfalls nicht unterschätzt werden darf. Um die *Preisentwicklung extralangstapliger Baumwolle* darzustellen, dürften einige Zahlen des «International Cotton Advisory Committee» interessant sein. Es handelt sich um Preise: cif Liverpool, in US-Zents je lb.

1963/64	Aegypten Karnak FG	Sudan Sakel G 5 S	Peru Pima I	Grade 2 El Paso Phoenix 1 1/2"
Oktober	43.35	38.50	39.14	55.63
Mai	49.44 n.	50.43	47.20	57.06
1964/65				
September	50.45	50.84	47.45	53.10

Während die Preise in Aegypten, im Sudan und in Peru innerhalb eines Jahres um ungefähr 16 %, 32 % beziehungsweise 21 % stiegen, gingen die der amerikanischen El Paso und Phoenix eher zurück.

Auch die *kurzstaplige Baumwolle* ist ein Markt für sich. In *Indien* wird das Angebot (Ernte zuzüglich Uebertrag) auf höchstens 575 000 Ballen geschätzt, von denen rund 275 000 Ballen im Inland verwendet werden, so daß rund 300 000 Ballen Bengal für den Export übrig bleiben, was im Verhältnis zum Weltbedarf wenig ist. In *Pakistan* ist die Lage ähnlich. Vor allem macht man die Beobachtung, daß insbesondere die höheren bis hohen Qualitäten gesucht werden und diese auch bald aufgekauft sind. Es zeigt sich auch dieses Jahr, ähnlich wie andere Jahre, eine Entwicklung, die eine feste Preistendenz ergibt, die voraussichtlich bis zur nächsten Saison, 1964/65, fest bis fester bleiben wird.

Auf Grund verschiedener Untersuchungen unserer Weltwirtschaftsorganisationen wird der Baumwollverbrauch in den europäischen Ländern in der nächsten Zukunft als gut bezeichnet. Selbstverständlich bedeuten die Kunstfasern nach wie vor eine starke Konkurrenz der Baumwolle; die Baumwolle weist aber Eigenschaften auf, die bis jetzt von den Kunstfasern nicht ersetzt werden können, und es darf daher nicht überraschen, daß besonders bekannte europäische Modeschöpfer die Zukunft der Baumwolle optimistisch beurteilen. Man wird sich den

Weg stets erkämpfen müssen, und zwar nicht nur gegen die Kunstfasern, sondern auch gegen die Auslandskonkurrenz. Die Volksrepublik China plant momentan vor allem in den südostasiatischen Gebieten eine Groß-Exportoffensive mit Baumwollerzeugnissen und hat zu diesem Zweck 750 000 Ballen Baumwolle aus Ostafrika und Mexiko eingeführt. Es ist aber auch damit zu rechnen, daß der Export nach Europa zunimmt.

Uebersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) In der Berichtszeit zeigten die Preise für Wolle eine leicht rückgängige Tendenz. Sie vermochten sich dann auf dem neuen Niveau zu stabilisieren. Bei den Auktionen in Neuseeland und Australien traten Käufer aus West- und Osteuropa, der Sowjetunion und China in Erscheinung.

Vom Wollhandel wird für die fernere Zukunft eine positive Prognose gestellt. Die in Fachkreisen in der letzten Zeit häufig vertretene Meinung, daß das in Ostasien aufstrebende China durch seine steigenden Wollkäufe in Australien einen kräftigen Auftrieb auf den Wollauktionen herbeiführen könnte, besonders dann, wenn die Chinesen, ähnlich wie seinerzeit die Russen, ohne Rücksicht auf die jeweilige Marktsituation kauften, scheint bei näherem Zusehen unbegründet. Abgesehen davon, daß sich auch die Käufer aus der Sowjetunion bald der üblichen Praxis der Wollauktionen angepaßt hatten und man heute nicht davon sprechen könne, daß ihr Verhalten einen wesentlichen Einfluß auf die Preise ausübe, spielen die chinesischen Wollkäufe vor allen Dingen mengenmäßig keine so große Rolle, daß sie geeignet wären, das Marktbild wesentlich zu beeinflussen.

Australien exportierte in der Wollsaison 1963/64 37 Mio lb (16 700 t) Schweißwolle und gewaschene Wolle nach China, nach Japan waren es 439 Mio lb (199 200 t) und nach Rußland 45,6 Mio lb (20 680 t). Selbst wenn China in der Saison 1964/65 seine Bezüge verdoppelte, so spielt das für das Stimmungsbarometer der australischen Wollauktionen noch keine wesentliche Rolle, denn schließlich gingen von dort 1963/64 über 5 Mio Ballen bzw. 1571 Mio lb (667 200 t) in den Export.

Eine weitaus solidere Basis für die Beurteilung der künftigen Entwicklung auf dem Wollmarkt geben die Abwägungen von Nachfrage und Angebot. Derartige Ermittlungen offizieller Stellen basieren auf den verschiedensten Marktübersichten und statistischen Angaben der Produktions- und Verarbeitungsländer. Diese führen zu der Annahme, daß das Verhältnis von Angebot und Nachfrage in der Saison 1964/65 etwas ausgeglichener sein wird als in den letzten Jahren. Bei normalem Wirtschaftsablauf scheint kein Anlaß für ein Ansteigen der Preise auf die Höhe des vergangenen Winters gegeben.

Der Weltwollbedarf wird 1965 aus einem vermutlich höheren Wollaufkommen (3349 Mio lb gegenüber 3286 Mio lb) gedeckt werden können und aus einem Wollüberhang (der zwischen 124 und 160 Mio lb liegen dürfte), der auf jeden Fall als der höchste der letzten drei Jahre anzusehen ist. Der Wollmarkt dürfte für eine rege Beteiligung bei den internationalen Auktionen gekennzeichnet sein, doch kann man spekulative Aktionen in Anbetracht der momentanen Lage nicht erwarten.

Da sich die Wollindustrie zahlreicher Länder in den nächsten Jahren weiter ausdehnen wird, ist auf weite Sicht mit einer Zunahme der Weltwollnachfrage zu rechnen.

*

Auf dem japanischen Rohseidenmarkt in Yokohama gaben die Notierungen zu Beginn der Berichtsperiode nach, was vor allen Dingen auf den anhaltenden Mangel an Exportinteresse zurückzuführen war, während die Inlandnachfrage ebenfalls zu wünschen übrigließ. Die Abwärtsbewegung ging jedoch langsam vor sich, weil die meisten Exporteure mit einer Wiederbelebung des Interesses rechneten und sich dann tatsächlich eine leichte Erholung einstellte. Auf dem Markt für Seidengewebe in Tokio zeigten die Importeure aus Uebersee in der Berichtszeit auch nur geringes Interesse, so daß sich das Exportgeschäft nur äußerst schleppend entwickelte. Bis zu einem gewissen Grade bildeten Habutaye-Mischgewebe und Organdy eine Ausnahme, die begrenzte Abschlüsse verzeichneten.

Kurse

Wolle	14. 10. 1964	18. 11. 1964
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70"	121	120
Grossbreds 58" ∅	103	101
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	100	100
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	106,6—109	105—105,2
Seide		
New York, in Dollar je lb	5.58—6.20	5.75—6.35
Mailand, in Lire je kg	8525—9000	8600—8900
Yokohama, in Yen je kg	4210	4275

Mode

Tendenzen der modischen Stoffe Herbst/Winter 1965/66

mitgeteilt von der Schweizerischen Interessengemeinschaft «Textil-Moderat»

Wolle

Mäntel und Kostüme

Die Hauptzüge der neuen modischen Stoffe lassen sich wie folgt charakterisieren: etwas ruhigere Oberfläche, rückläufige Tendenz bei den allzu stark betonten, rustikalen Tweeds, vermehrte Anwendung von Bouclettes. Trockene Aspekte und engere Bindungen als bisher.

Stark im Kommen sind Karos und gewürfelte Musterungen. Verwendung von locker gezwirntem Garn und flachen Bouclettes in kontrastierender Farbnuance.

Phantasie-Tweeds werden nicht mehr als hochmodisch betrachtet. Zopf-, Rautenmuster und Fensterscheiben-Karos entsprechen dem neuen Trend der internationalen Mode. Speziell vermerkt sei die Rückkehr zu Tuchgeweben mit körniger Ausrüstung, auch in Mohair-Mischungen sowie die Anwendung von Kammgarnen.

Gerippte Wollstoffe, Whip-Cords, Gabardine und ähnliche Strukturen bis zu grober Ottomane erfreuen sich zunehmender Beliebtheit, namentlich für Tailleurs und Ensembles in sportlich-jugendlichem Genre. Die Stoffrückseiten, durch Aufrauhen weich und geschmeidig ausgerüstet, weisen einen interessanten Charakter auf.

Kleider

Krepp, vornehmlich in flachen, ruhigen Strukturen und Panamabindungen mit trockenem Griff, tritt hervor. Die Cloqués, oft in Mischgeweben, sind leicht und wenig aufgeworfen. Vielseitig entwickelt sich die Mode der Imprimés auf Jersey-Grund oder auf Wollgaze. Mohair- und Angora-Beimischungen erhöhen das verlangte, aktuelle «toucher souple». Das Kleid wird vermehrt als Bestandteil von Deux-Pièces und Ensembles betrachtet; deshalb gelten weitgehend die für Mäntel und Kostüme angegebenen Tendenzen auch für diesen Sektor. Kombinationen mit Reversibles oder Double-Face-Stoffen behalten ihre Gültigkeit.

Seide und Baumwolle

Unis

Krepp und kreppartige Stoffe liegen weiterhin gut; diese anhaltende Vorliebe wird durch die flüssige Linie der Kleider begünstigt. Satin-Duchesse und Radzimirs, Ottomans und feine Grosgrains erhalten erhöhte Bedeutung auf Grund der modischen Entwicklung in geraden Kleidern. Verhältnismäßig stark glänzend präsentieren sich schwarze Seide und leichter Taffet für die Nachmittags- und Cocktailkleider. Auch im Seiden- und Baumwollsektor ausgesprochener Trend zu Gabardine und ähnlichen Strukturen. Beliebt sind auch Satin-Rückseiten mit Glacée-Effekt in den Farbtönen auf schwarzer Kette. Für den Abend aufgelockerte Gaze und Satin-Organdi.

Façonnes

Jacquardgewebe sind wieder im Kommen. Sie wirken jedoch neuartig durch die Verwendung gröberer Garne. Spezielle Aufmerksamkeit verdienen Sujets in abstrakter Dessinierung und diskreter Farbgebung, die für Freizeitkleidung, Après-Ski-, Wochenendkleidung usw. vorzüglich geeignet sind.

Einige schwere, fast polsterartige Stoffe in großzügiger, reicher Zeichnung. Die aktuelle Note: Imitation in Relief-Jacquard, von Schlangenleder, Schildkröten- und Fischschuppen. Die von der Haute Couture lancierte hochglanzlackierte oder Ciré-Oberfläche dürfte im Winter 1965/66 weniger dem exklusiven und vielmehr dem kuranten Genre entsprechen. Auch kleine Muster, geometrisch gegliedert, und große, orientalischer Inspiration, sind modegerecht.

Weitere modische Gewebe

Cloqués, nicht mehr so aufgeworfen, Imitation von Spitzen- und Stickereimustern, Samt auf Gaze in kleiner, eher klassischer Gliederung — Tupfen, Pied-de-Poule, Ton in Ton abgestuft.

Von der Trikotmode beeinflußt: gestreifte oder «pekinierte» Satins. Die im Webprozeß plissierten Stoffe aus Synthetica seien der Vollständigkeit halber erwähnt.

Imprimés

Ganz allgemein bleibt die Gestaltung der Muster eher diskret in gedeckten Farben. Fenstermotive, Ton in Ton abgestufte Blumen, Cashemere, geometrische Zeichnungen erhalten durch ausgesuchte, raffinierte Farbgebung und Kombination einen besonderen Stil. Hervorgehoben sei die große Sorgfalt bei der Wahl origineller Träger, so z. B. Seidengaze und Wolle.

Jubiläen

25 Jahre Chemiefaser Lenzing AG

(UCP) Mitte Oktober feierte die Chemiefaser Lenzing AG das 25jährige Bestehen. Mitten in den Krieg hinein lief der Aufbau. Während des Krieges wurden in Lenzing u. a. Eiweißprodukte für die Ernährung hergestellt. Nach der Niederlage des Tausendjährigen Reiches stand auch das Werk vor dem Zerfall, und die Aktionäre glaubten nicht mehr an die Lebensfähigkeit der Gesellschaft, weshalb sie ihre Werte abstießen. Heute gehört Lenzing vor allem einer Bankgruppe, und die private Beteiligung beträgt nur rund 15 %.

An der Pressekonferenz gab Generaldirektor Kommerzialrat Rudolf Seidl einen Ueberblick über den Stand und die Entwicklung der Chemiefaser Lenzing AG.

Europa verfügt über kein nennenswertes Vorkommen an natürlichen Textilfasern. Für Baumwolle ist das Klima nicht geeignet, für die Schafzucht fehlen die Weidegebiete. Dies schuf günstige Voraussetzungen für die Entstehung einer blühenden Chemiefaserindustrie. Oesterreich verfügt außerdem über eine hochentwickelte Zelluloseindustrie, die sich auf der Grundlage des Holzreichtums des Landes entwickeln konnte. So schien das kleine Land prädestiniert für eine leistungsfähige Industrie der zellulosischen Chemiefasern. Daß das Lenzinger Chemiefaserwerk gerade hier in Lenzing errichtet wurde, basiert nicht zuletzt auf dieser Tatsache; bestand doch hier bereits seit langem eine zum Bunzl-Konzern gehörende Zellulosefabrik, die als Rohstoffbasis für das unmittelbar daneben neu zu errichtende Chemiefaserwerk vorzüglich geeignet war. So kam in den ersten Monaten des Jahres 1938 ein Kaufvertrag zustande, in welchem der Bunzl-Konzern die genannte Zellulose- und Papierfabrik an eine Gruppe abtrat, welcher neben der Thüringischen Zellwolle AG zwölf der bedeutendsten österreichischen Industrieunternehmungen angehörten. Das neue Werk wurde unter der Bezeichnung «Lenzinger Zellwolle- und Papierfabrik Aktiengesellschaft» gegründet. Bis nach Kriegsende blieb das Chemiefaserwerk und die Bunzelsche Zellulose- und Papierfabrik ein einheitliches Unternehmen. 1949 wurde im Zuge der Wiedergutmachung im beiderseitigen Einvernehmen eine Entflechtung vorgenommen, und es bestehen seitdem zwei selbständige Unternehmen: die wieder dem Bunzl-Konzern zurückgegliederte «Lenzinger Zellulose- und Papierfabrik Aktiengesellschaft» und das Chemiefaserwerk, die jetzige «Chemiefaser Lenzing Aktiengesellschaft». Das Nachbarwerk ist nach wie vor der wichtgste Rohstofflieferant des Chemiefaserwerkes; beide Werke ergänzen sich gegenseitig.

Die Wiederinbetriebsetzung des Chemiefaserwerkes nach Kriegsende war schwer. Sie gelang nur durch die Betriebstreue und den Opfermut der noch vorhandenen Stammbelegschaft.

Noch 1945 gelang es, 1450 t Viskosefasern zu erzeugen. 1947 war die Produktion mit 3147 t schon mehr als verdoppelt. Nun stieg sie sprunghaft weiter an. 1950 war sie mit 31 016 t gegenüber 1947 verzehnfacht. 1960 war der Stand von 52 737 t erreicht, und für 1964 wird ein Rekord von rund 60 000 t erwartet. Dies war nur mit Hilfe einer schrittweise durchgeführten, vollständigen Erneuerung und Modernisierung der technischen Anlagen möglich geworden. Entsprechende Rationalisierungsmaßnahmen und Einrichtungen zur tunlichst weitgehenden Rückgewinnung wertvoller Rohstoffe, vor allem des Schwefelkohlenstoffes, ermöglichten es, angesichts des steigenden und den Inlandbedarf um ein Mehrfaches übersteigenden Produktionsvolumens auf den Weltmärkten Fuß zu fassen und sich auch qualitätsmäßig gegenüber einer übermächtigen Konkurrenz zu behaupten. Zwei Drittel der Produktion Lenzings sind derzeit direkter Export der unverarbeiteten Faserflocke nach zahlreichen Ländern Europas, des Ostens und Uebersees. Vom letzten von der österrei-

chischen Textilindustrie verarbeiteten Drittel gehen wiederum noch ungefähr zwei Drittel in Form von Garnen, Geweben und Gewirken oder fertigen Textilien ebenfalls in den Export.

Größtes Augenmerk wendet Lenzing seit jeher der Forschung zu. Um die hohen notwendigen Aufwendungen für Forschungszwecke in vernünftigen Grenzen zu halten, hat Lenzing in diesem Jahr mit der großen englischen Gesellschaft Courtaulds Limited ein für beide Teile vorteilhaftes gegenseitges Abkommen geschlossen, wonach die beiden Unternehmungen die Ergebnisse ihrer Forschungsarbeiten, aber auch Details über Maschinenkonstruktionen und Produktionsverfahren einander zur Verfügung stellen.

Zwecks weiterer Intensivierung der Forschung und Entwicklung auf dem Viskosefasergebiet wird eben jetzt in Lenzing ein neues Forschungszentrum eingerichtet, in dem alle bisher in verschiedenen Teilen des ausgedehnten Werkgeländes untergebrachten Forschungs- und Entwicklungslaboratorien Versuchsanlagen und Textilversuchsbetriebe zusammengefaßt werden sollen. Das Gebäude beginnt bereits emporzuwachsen. Die erste der insgesamt vier geplanten Ausbaustufen wird bereits im kommenden Jahr ihrer Bestimmung zugeführt werden können. Hierfür stehen in der ersten Etappe 25 Millionen Schilling zur Verfügung. Der Forschungsaufwand wird aber total 100 Millionen Schilling betragen.

In jüngster Zeit sind die Viskosefasern im Begriffe, einen neuen Aufschwung zu nehmen, seit es der Forschung gelungen ist, tiefen Einblick in den Feinbau der nativen Zellulose zu gewinnen. Das Ergebnis dieser Erkenntnisse sind die als Hochmodul- oder Superfasern bekanntgewordenen neuen Viskosefasern, die die Nachteile der herkömmlichen Viskosefasern nicht mehr aufweisen und die in vielen Belangen die physikalischen Eigenschaften der Baumwolle erreichen oder zum Teil auch übertreffen. Auch weiterhin ist an offenen Problemen für das neue Forschungszentrum durchaus kein Mangel.

In Zukunft ist auch an die Herstellung einer österreichischen Synthesefaser gedacht. Eine Versuchsanlage steht bereits in Betrieb. Bekanntlich werden synthetische Fasern bisher in Oesterreich nicht erzeugt, sondern müssen aus dem Ausland bezogen werden. Die künftige österreichische Synthesefaser wird mit größter Wahrscheinlichkeit zunächst eine Polyesterfaser sein.

Lenzing investiert im Jahresdurchschnitt rund 50 Millionen Schilling, ohne die Ausgaben für die Forschung.

Firmenberichte

Wer ist Frantissor?

Frantissor, ein junges und dynamisches Unternehmen, wurde im Jahre 1946 von seinem Initiator und jetzigen Generaldirektor, Charles Schwartz, gegründet. Nach eingehenden Studien erfolgte Anfang 1954 der Uebergang auf industrielle Methoden und die völlige Umstellung auf neue Fasern. In Faverges — 60 Kilometer von Lyon entfernt — entstanden Industrieanlagen, deren Einrichtungen ständig verbessert und durch Kontrolleinrichtungen ergänzt wurden.

Dank den hochmodernen Produktionsanlagen und der wertvollen Erfahrung in der Verarbeitung neuer Fasern konnte die Firma Frantissor im Jahre 1959 NILSEC auf den Markt bringen und dessen Absatz durch ständige Werbung fördern.

Die Firma Frantissor gehört gegenwärtig, dank ihrer Produktion, zu den bedeutendsten Herstellern von synthetischen Stoffen. Sie liefert pro Monat 600 000 m² NILSEC-Stoffe. Diese Zahl — das Ergebnis einer gleichmäßigen, harmonischen und doch mynamischen Entwicklung — vergrößert sich ständig. NILSEC ist ein Gewebe unseres Jahrhunderts, das mit der traditionellen Gewissenhaftigkeit und Fachkenntnis der Lyoner Seidenwebereien von dieser Firma hergestellt wird.

Innerhalb der industriellen Fertigung erlaubt ein Ueberwachungslabor die Auswahl und genaue Ueberprüfung der zu verarbeitenden Ausgangsmaterialien; diese Kontrollen werden während all der verschiedenen Herstellungsphasen fortgesetzt; Kontrolle der Spannung von Kett- und Schußfäden, der Dehnung und Schrumpfung, der Farbstoff-Affinität sowie der Appreturmenge. Die Maschinen für das Webereivorwerk wurden unter Berücksichtigung dieser Anforderungen sowie unter dem Gesichtspunkt höchster Perfektion und Automatisierung gewählt. Das Personal ist hauptsächlich mit Ueberwachungsaufgaben betraut. Die hochmodernen Webautomaten sorgen für höchsten Ausstoß und beste Qualität der oft sehr dichten Gewebe.

Gestützt auf ihre Erfahrung und ihren Erfolg, geht Frantissor deshalb daran, seine Erzeugnisse bester Webtechnik, mit den gleichen Garantien und Vorteilen einer strengen Qualitätskontrolle, in neuen Farbgebungen und Mustver und mit der gleichen Werbeunterstützung in verschiedene Länder zu exportieren.

Fachschulen

Besuchstag der Textilfachschule Wattwil

Zur Pflege und Festigung der bestehenden Kontakte zwischen Schule, Industrie und Handel veranstaltete die Textilfachschule Wattwil am 27. Oktober 1964 einen Besuchstag. Im großen Hörsaal der Schule begrüßte der Präsident der Aufsichtskommission, Herr Fritz Streiff-von Orelli, Fabrikant, Aathal, die zahlreich erschienenen Gäste aus Industrie, Handel und Verbände. In seiner Begrüßungsansprache unterstrich Herr Streiff die wichtige Bedeutung der Textilfachschule Wattwil für die Heranbildung jener Kader- und Führungskräfte, die von der schweizerischen Textilindustrie, vom Textilhandel und anderen mit der Textilbranche in Beziehung stehenden Sparten benötigt werden. Ferner erwähnte er den Zusammenschluß der St. Galler Textilfachschulen mit Wattwil sowie die Angliederung der neuen Wirkereiabteilung. Herr Direktor E. Wegmann, Ing. ETH, in dessen Händen die Leitung der Schule liegt, orientierte die Versammelten über die Organisation der Schule und über die in den einzelnen Abteilungen gebotenen Ausbildungsmöglichkeiten. Zur Besichtigung der Räumlichkeiten, Einrichtungen und Schülerarbeiten erfolgte anschließend, in mehrere Gruppen aufgeteilt, der Rundgang durch die Schule. Sichtlich

befriedigt und von dem Gesehenen beeindruckt, kehrten die Besucher wieder in den Hörsaal zurück. Aus den bei der nachfolgenden Diskussion zum Ausdruck gebrachten Voten konnte man deutlich entnehmen, daß die Delegierten der schweizerischen Textilwirtschaft von der Bedeutung der Wattwiler Textilfachausbildung überzeugt waren. Mit einem den Gästen im nahen Hotel «Toggenburg» offerierten Imbiß schloß der wohlgelungene Besuchstag, der den daran Teilnehmenden sicher in guter Erinnerung bleiben wird. Rü.

Internationaler Stoffels-Tüechli-Wettbewerb

Das bekannte Textilunternehmen Stoffel AG, St. Gallen, führt einen Gestaltungswettbewerb für Drucktüechli durch. Studierende von Textilfach-, Kunstgewerbe- und Modeschulen in Deutschland, England, Oesterreich und der Schweiz nehmen an diesem Wettbewerb teil. Pro Land werden zwei Entwürfe prämiiert, wobei Idee, Komposition der Farben, Zeichnungen und Druckmöglichkeit gewertet werden. Eine fachversierte Jury — der Junior-inhaber Pat. Stoffel, Dessinateure sowie Modejournalisten — wird zwischen Ende November und Mitte Dezember 1964 in jedem Land die besten Entwürfe auswählen.

In der Schweiz nehmen folgende Schulen teil: Gewerbeschule Basel, Textil- und Modeschule St. Gallen, Textilfachschule Zürich, Kunstgewerbeschule der Stadt Zürich.

Literatur

«Taschenlexikon der Farben», von Andreas Kornerup und Johan Henrik Wanscher. 242 Seiten, 30 Farbtafeln mit 1440 Farbnuancen, Taschenbuchformat, Ganzleinen mit Schutzumschlag DM 38,—; sFr. 43.—, zu beziehen durch Musterschnitt-Verlag Zürich, Waldmannstr. 10a.

Das Farbenlexikon erfüllt drei Funktionen: es zeigt das Aussehen der Farben, es übersetzt vom Farbnamen zum Farbfeld und es übersetzt vom Farbfeld, also der Farbe, zum Farbnamen.

Farbenlexikon

Die Fähigkeit, die Farben zu erkennen, zu vergleichen und sie wiederzugeben ist bei den einzelnen Menschen verschieden groß. Um sich an Farben mit entsprechender Genauigkeit zu erinnern und sie andern eindeutig und zweifelsfrei mitzuteilen, ist der Gebrauch von Farfmustern unerläßlich.

Dies ist der Hauptzweck des vorliegenden Farbenlexikons, das ein Farbgedächtnis in Taschenbuchform darstellen soll. Es enthält 1440 Farbfelder, die systematisch geordnet sind. Praktisch aufgemacht und leicht zu handhaben, soll das Farbenlexikon ein Handwerkszeug für alle sein, die sich mit Farben beschäftigen.

Die reiche Auswahl der Farben ist wertvoll für jeden, der Farben zusammenstellen möchte. Das Farbenlexikon gibt die Möglichkeit, Farbharmonien und Farbkontraste zu bestimmen.

Das Taschenlexikon stellt ein ideales Verständigungsmittel für alle Besitzer untereinander dar, weil mit einer kurzen Bezeichnung, wie 14 A 8, eindeutig und zweifelsfrei alle Benützer des Buches die gleiche Farbnuance vorliegen haben und sich so, ohne teure Farbaufstriche oder vage Farbbeschreibungen, verständigen können.

Die drei Begriffe Farbton, Farbdichte oder Sättigung und Trübung oder Dunkelstufe bestimmen das Erscheinungsbild jeder Farbe und liegen dem Aufbau dieses Buches zugrunde. Die Farbtafeln im Farbenlexikon sind numeriert von 1 bis 30. Diese Nummern bezeichnen auch den Farbton auf jeder Tafel und die Stellung des Farbtons im Farbkreis.

Die sechs Dunkelstufen sind durch die Buchstaben A bis F bezeichnet. Die Zahlen 1 bis 8 entlang der senkrechten Reihe geben die Intensität oder Sättigung an. Auf diese Weise ist jedes Farbfeld durch zwei Zahlen und einen Buchstaben bezeichnet.

Beim praktischen Gebrauch kann eine Farbprobe in eine dem Buch beiliegende graue Maske (Sucher) eingelegt werden, und durch Bewegen über der Farbtafel läßt sich leicht feststellen, welche Farbfelder der eingelegten Farbprobe am nächsten kommen. (Ueber die Berücksichtigung des Lichteinfalles — besonders bei Stoffproben — gibt das Buch genaue Anleitungen.)

Vom Farbnamen zum Farbfeld

Der Farbname ist bekannt — aber wie sieht die Farbe aus? In diesem Abschnitt ist das Farbfeld oder Farbgebiet — also die Farbe als Erscheinung — zu finden, wenn der Farbname gegeben ist. Ein alphabetisches Verzeichnis enthält mehr als 600 Farbnamen, die in den europäischen Ländern am meisten vorkommen. Dazu kommen solche, die technisch, historisch, sprachlich oder künstlerisch eine gewisse Bedeutung haben.

Vom Farbfeld zum Farbnamen

Das Aussehen der Farbe ist bekannt — wie heißt sie aber? In diesem Abschnitt sind die Farbnamen zu finden, wenn eine gegebene Farbe durch eine Feldbezeichnung im Farbenlexikon festgelegt ist.

Der Nummer der Farbtafel entspricht hier ein Tafelschema mit derselben Nummer, das die Gebiete für die allgemeinen Farbnamen zeigt.

Architekten, Künstler und Farbgestalter, die sich viel mit Farbkombinationen beschäftigen, können sich mit einem zweiten Exemplar des Buches eine spezielle Uebersicht über farbwertgleiche Farben verschaffen.

Eine genaue Anleitung dafür befindet sich im Buch selbst.

«Grundlagen der Textilveredlung», 9. Auflage, von M. Peter, Dipl.-Chemiker, Riehen, Fachteil T 61 aus «Handbuch für Textilingenieure und Textilpraktiker», erschienen im Dr.-Spohr-Verlag, 56 Wuppertal-Elberfeld, Preis Leinen DM 16,80.

Zur 9. Auflage dieses allgemein orientierenden Fachbuches äußert sich der Verfasser wie folgt: «Es ist heute recht schwierig geworden, dem Leser auf knappem Raum ein einigermaßen vollständiges Bild der Textilveredlung geben zu können. Die raschen und umfangreichen Fortschritte von angewandter Wissenschaft und Technik haben auch diesen Industriezweig erfaßt. Anderseits ist das Informationsbedürfnis größer geworden. Kaufleute, Ingenieure und Betriebswissenschaftler in der Textilindustrie sind für kurze Orientierungen über bestimmte Maschinen und Verfahren dankbar. Das ist der Grund, weshalb der Text der letzten Ausgabe neu bearbeitet und vervollständigt wurde.»

In der Neuausgabe finden wir folgende Hauptartikel: Maschinen der Textilveredlung, Farbstoffe und Textilhilfsmittel, Wasserreinigung, Wärmeerzeugung, Vorbereitende Arbeitsstufen, Bleichen, Ueber Farben und Farben-

sehen, Färberei, Druckerei, Appretur, Besondere Ausrüstverfahren und Schlußarbeiten. Alle Kapitel sind allgemein verständlich verfaßt. Dieses Fachbuch wird jedem Textilfachmann wertvolle Dienste leisten.

«Hydrostatische Getriebe» von Dr. Sc. Dipl. Phys. Jean Thoma, beratender Ingenieur, Zug (Schweiz). 151 Seiten mit 101 Abbildungen und 2 Tabellen, Format 14,8 x 21 cm. Erschienen im Carl Hanser Verlag, München. 1964. Leinen DM 22,—.

Das vorliegende Werk behandelt die hydrostatischen Getriebe und ihre Verwendung zum Antrieb aller Maschinen mit stufenlos einstellbarer Drehzahl. In Anbetracht der Bedeutung hydrostatischer Antriebe, die im Zuge der fortschreitenden Automatisierung immer noch zunimmt, wird diese Darstellung bei Konstrukteuren und Betriebsingenieuren ein besonderes Interesse finden.

Im allgemeinen besteht ein hydrostatisches Getriebe aus einer Pumpe mit variablem Förderstrom und aus einem ähnlich gebauten Flüssigkeitsmotor. Der Verfasser des hier angezeigten Buches behandelt neben den Eigenschaften und Verlustquellen der als Pumpe oder Motor verwendeten hydrostatischen Einheiten u. a. Probleme stufenloser Antriebe, hydraulische Schaltungen, Versuche und die Anwendung im Fahrzeug- und Maschinenbau. Durch die ausgiebige Verwendung von Funktionsdiagrammen bleiben die Anforderungen an die mathematischen Kenntnisse des Lesers gering, obwohl die Zusammenhänge eingehend und exakt dargestellt werden.

Dr. Jean Thoma ist ein international bekannter beratender Ingenieur, besonders für hydraulische Antriebs- und Regelsysteme und ihre elektronischen Hilfsgeräte. Sein Buch ist unter Berücksichtigung der Regelungstechnik geschrieben, ohne aber die Regeltheorie zur Voraussetzung für das Verständnis werden zu lassen.

Das Buch «Hydrostatische Getriebe» ist nicht nur für Personen von Interesse, die sich selbst mit der Hydraulik befassen, sondern auch für diejenigen Ingenieure, Konstrukteure, Techniker und Studenten, welche an der Verwendung stufenlos regelbarer Antriebe in allen Gebieten der Technik interessiert sind.

«Schachenmayr — Das Strick- und Häkelbuch II», Anleitungen für Handarbeiten mit Wolle. 231 Seiten mit vielen Abbildungen. Gln. DM 14.—. Otto Maier Verlag, Ravensburg.

Der Wollverbrauch ist in Deutschland enorm gestiegen; waren es vor kurzem noch 90 g, so sind es jetzt schon 180 g pro Kopf, und sicher wird es bald noch mehr werden; heute ist Stricken, Häkeln und Sticken moderner denn je. Aus diesen Gründen, und vor allem auch wegen seiner praktischen Brauchbarkeit, wurde der 1. Band der Neubearbeitung des bewährten Schachenmayr-Lehrbuches ein großer Erfolg. Jetzt folgt der 2. Teil mit schwierigeren Mustern, mit Anleitungen zum Konfektionieren, mit der Erklärung von Handstrickapparaten, detaillierten Einführungen in das Häkeln und interessanten Anregungen zum Stricken. Auch die moderne Technik des Loopens fehlt nicht.

Alles, was man über Handstrickapparate wissen möchte, erklärt ein eigenes Kapitel. Man lernt hier verschiedene Apparate und ihre technischen Möglichkeiten kennen, auch die geeigneten Muster und Anleitungen zum Ausrechnen sind nicht vergessen. Das Buch wird durch zahlreiche kleine, praktische Tips vervollständigt, darunter auch eine Uebersicht über die gebräuchlichen Nadeln. Nützlich ist das alphabetische Register am Schluß.

«Textiles Suisses» Nr. 4/1964, die repräsentative schweizerische Textil- und Bekleidungszeitschrift, herausgegeben von der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung in Lausanne, überrascht einmal mehr in vornehmer Aufmachung. Einleitend äußert sich «Gala» über die Wintermode 1964/65 und stellt die Frage: Ist sie Paris würdig? In seinen Ausführungen beschreibt er die modischen und wirtschaftlichen Belange der großen Couturiers, die der «kleinen» Schneiderin und die der «Prêt-à-porter»- Geschäfte. Er weist darauf hin, daß die Couturiers gezwungen sind, zweimal jährlich Kollektionen vorzuführen, die durchdacht, neuartig und im Schnitt oder in ihrem Luxus außergewöhnlich sind, wenn sie ihre Führerrolle in der Welt behaupten wollen. In Zeiten, da sich alle Nationen im wirtschaftlichen Kampf gegenüberstehen, muß sich die Couture von Paris immer wieder erneuern, um das zu bleiben, was sie seit hundert Jahren ist. So weist Gala auf die bekannten Namen hin und teilt sie in eine brave Equipe mit Balmin, Guy Laroche und Saint-Laurent und eine exzentrische mit Cardin, Jean Pomarède, Courège, Simonetta und Fabiani. Die Mode, die von diesen Meistern geschaffen wurde, ist farbenfreudig — und nach Gala: Sie ist Paris würdig.

Die in «Textiles Suisses» Nr. 4/1964 wiedergegebene Herbst- und Winterkollektion ist ein Spiegel dieser «Paris würdigen Mode». Berichte über die internationale Herrenmodewoche in Köln, über den Swiss Fashion Club, die Schweizer Konfektion, die Schweizer Exportwoche, über Stoffe — Maschen — Modelle unterstreichen die modischen Impulse für unsere Textilindustrie; ein Wirtschaftszweig, der in «Textiles Suisses» einen außerordentlichen Werbefaktor in allen fünf Weltteilen besitzt.

«Lainages Suisses» 16/1964, die in Farben gehaltene Schrift des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller, stellt sich dem Leser in folgenden Ausführungen vor: «In quantitativer Hinsicht tritt die Schweizer Wollindustrie auf den Wollmärkten nicht in überragendem Maße in Erscheinung. Qualitativ erfreuen sich die von ihr hergestellten Erzeugnisse jedoch international eines erstklassigen Rufes. Unsere Firmen sind bestrebt, weiterhin dem qualitativen Denken und Schaffen den Primat einzuräumen.» Dieses qualitative Denken spiegelt sich in Nummer 16 von «Lainages Suisses» in hellstem Licht. Die außerordentliche Wiedergabe der schönen farbigen Abbildungen bringt die dargestellten Gewebe der schweizerischen Wollindustriellen vortrefflich zur Geltung.

Im weiteren erhält der Leser Auskunft über das Programm der schweizerischen Wollindustrie, über das Qualitätszeichen, über den Export schweizerischer Wollfabrikate — selbst nach Australien und Neuseeland werden schweizerische Wollgewebe geliefert —, über die Weltwollproduktion und über den Welttextilverbrauch.

«Die 4 von Horgen» Nr. 45, das Mitteilungsblatt der vier bekannten Horgener Textilmaschinenfabrikationsunternehmen, macht den Leser vorerst mit der ISO, der internationalen Organisation für Normung, bekannt. Dann vermittelten die einzelnen Firmen ein lebendiges Bild über ihr Fabrikationsprogramm. Die Firma Sam. Vollenweider AG berichtet über ihre leistungsfähige Tuchschermaschine «Peerless» und beschreibt anschließend die Neuerungen an der Wechselfädenschneidmaschine. «Lamellen für die automatischen Einziehmaschinen» ist das Thema, das von der Firma Grob & Co. AG. stammt, und die Firma Gebr. Stäubli & Co. veröffentlicht ihren Fortsetzungsartikel «Grundsätzliches über die Fachbildung». Die Maschinenfabrik Schweiter AG publiziert drei Aufsätze: Das Spulen von Kräuselgarn — Vielseitige Schußspulautomaten — Platzbedarf und Bedienungswege des Kreuzspulautomaten Typ 11.

Alle diese Abhandlungen sind hochstehende Fachartikel und vermitteln einen instruktiven Ueberblick über die Qualitätsprodukte der weltberühmten Unternehmen in Horgen.

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

VST-Ausbildungskurs «Die Baumwollkämmerei»

Als weitere Fortbildungsmöglichkeit für Spinnereifachleute veranstaltete die VST, in geschätzter Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG, am 29. Oktober 1964 einen Fachkurs über das Gebiet «Die Baumwollkämmerei».

Um 9 Uhr versammelten sich die Kursteilnehmer in den von früheren Veranstaltungen her bereits bekannten Räumlichkeiten des Rieter-Wohlfahrtshauses in Winterthur.

Zur Eröffnung der Tagung begrüßte Herr *N. Henggeler* im Namen der Direktion die rund 50 anwesenden Spinnereifachleute und stellte die in diesem Weiterbildungskurs mitwirkenden Herren vor. Abschließend gab Herr Henggeler seiner Hoffnung Ausdruck, daß auch diese Fachtagung einen für alle Teilnehmer befriedigenden Verlauf nehmen möge.

Als erster Referent sprach Herr *R. Grunder* über das Thema *«Technologische Erkenntnisse in der Kämmereivorbereitung und Kämmerei»*. Wie in verschiedenen Untersuchungen festgestellt und in fachlichen Publikationen veröffentlicht wurde, besitzt ein großer Teil der im Kardenband zusammengefaßten Baumwollfasern eine Häkchenform, in dem, durch den Kardiervorgang verursacht, das eine Faserende u-förmig umgebogen ist. Es wird angenommen, daß ein großer Anteil des von der Karde gelieferten Fasermaterials derartig deformiert ist. Die gekrümmten Faserenden müssen vor dem Kämmprozeß möglichst geradegerichtet, d. h. geglättet werden. Um dies zu erreichen, muß man bestrebt sein, bei der Weiterverarbeitung die Laufrichtung so zu gestalten, daß die Baumwollfasern mit dem geraden Faserende nach vorne bewegt werden, um ein Zurückbiegen des u-förmigen Endes zu erreichen. Durch entsprechende Maschinenkombination und Einsatz der Wattemaschine und Kehrstrecke kann der Anteil der gekrümmten Faserenden ganz wesentlich reduziert werden. Anhand verschiedener Lichtbilder konnte der Vortragende das Problem gut veranschaulichen und seine Erläuterungen verständlich machen. In der anschließenden Diskussion wurden noch weitere mit der Faserendenkrümmung zusammenhängende Gedanken zum Ausdruck gebracht.

Nach der zur kurzen Erholung eingeschalteten Kaffeepause ergriff Herr *H. R. Alt* das Wort und referierte über den *«Aufbau der Rieter Kämmereimaschinen»*. Einleitend wies der Sprechende auf die große Bedeutung der Vorbereitungsarbeiten in der Kämmerei hin. In diesem Zusammenhang wurden die wichtigsten Einzelheiten der Wattemaschine, wie Wickelapparat, Streckwerk, Einlauftisch, elektrische Anlage und Zählorgane, eingehend besprochen und die Funktion der Maschine genau erläutert. Ebenso wurde die Kehrstrecke in allen Details erklärt und zur besseren Uebersicht die Wickelvorrichtung, Wickeleinlauf, Auslauftisch und Streckwerk, die elektrische Schaltung sowie die Zählapparaturen beschrieben und auf ihre Funktionen hingewiesen. Dabei konnte festgestellt werden, daß beim Bau der Wattemaschine und Kehrstrecke manche Maschinenteile die gleiche Konzeption fanden. Besondere Berücksichtigung innerhalb des lehrreichen Vortrages wurde selbstverständlich der Kämmmaschine eingeräumt. Um die vielseitigen Vorgänge beim Kämmen besser überblicken zu können, besprach Herr Alt zuerst die Kämmtheorie sowie den Unterschied der Vor- und Rücklaufspeisung. Sehr wichtig war es auch zu hören, welcher Zusammenhang zwischen Maschineneinstellung und Kämmlingsprozentsatz besteht. Auch die Abhängigkeit des Kämmlingsprozentsatzes vom Stapelverlauf der Baumwolle wurde unterstrichen. Im weiteren kamen die konstruktiven Einzelheiten der Rieter Kämmaschine Modell E 7 sowie die Funktionen der wichtigsten Maschinenteile zur Sprache. Zum besseren Verständnis bereicherte Herr Alt sein aufschlußreiches Referat mit einer Reihe guter Lichtbilder, so daß die Kursteilnehmer viel Neues und wertvolle Informationen aus dem Kämmereigebiet erfahren konnten.

In Gruppen aufgeteilt, erfolgte anschließend der Betriebsrundgang durch die verschiedenen Abteilungen des Kämmereimaschinenbaues. Immer wieder ist es interessant, in Maschinenfabriken die moderne, mit hoher Präzision durchgeführte Herstellung verschiedener Einzelteile beobachten zu können, so daß auch dieser Rundgang seinen Zweck erfüllte.

Ins Wohlfahrtshaus zurückgekehrt, wurde im Gästesaal das Mittagessen serviert, das die Firma Rieter AG den Tagungsteilnehmern in verdankenswerter Weise offerierte. Beim Schwarzen Kaffee ergriff Herr *Fritz Streiff*, VST-Aktuar und Organisator der Weiterbildungskurse, das Wort und dankte der Firma Rieter für die vorbildliche Durchführung des Kämmereikurses sowie für die von allen Teilnehmern geschätzte Einladung zum Mittagtisch. Ferner erwähnte Herr Streiff, daß sich der VST-Vorstand bemühen werde, die Weiterbildungskurse auf dem Spinnereigebiet fortzusetzen.

Der zweite Teil des Kursprogrammes begann am Nachmittag mit der Demonstration der Kämmereimaschinen im Ausstellungssaal. Manche in den Vormittagsreferaten weniger verständliche Einzelheiten konnten praktisch vorgeführt und erklärt werden. Desgleichen war es möglich, die Arbeitsweise der einzelnen Maschinen genau zu verfolgen und zu studieren.

Nach der Rückkehr in den Vortragssaal oblag es Herrn *H. R. Alt*, das Schlußthema des Kurses *«Die wirtschaftlichen Aspekte der neuen Hochleistungs-Kämmereimaschinen»* zu behandeln. Aus seinen Darstellungen konnte eine Reihe interessanter Vergleichszahlen entnommen werden. Beispielsweise war es aufschlußreich, zu vernehmen, daß sich der Platzbedarf zweier Kämmereien, bei Verwendung des konventionellen Rieter-Modells 39 einerseits und des Hochleistungsmodells E 7 anderseits, bei gleicher Leistung, wie 252 m² zu 123 m² verhält. Der Platzbedarf des Hochleistungsmodells ist um mehr als die Hälfte geringer. Die Gegenüberstellung der Kämmkosten zeigte gleichfalls einen sehr wesentlichen Unterschied. Beim Modell 39 betragen sie pro Kilogramm Kammzug 16,7 Rappen, beim Modell E 7 nur 9,6 Rappen. Anhand einer Reihe weiterer Vergleiche konnte Herr Alt die Ueberlegenheit der modernen Kämmaschine E 7 gegenüber älteren Konstruktionen überzeugend darlegen. Ebenso erwies sich das Rieter

Hochleistungsmodell beim Kostenvergleich mit ausländischen Konkurrenzfabrikaten merklich günstiger. Die Ergänzung des technischen Programmteils durch die Zahlenaspekte des Kostenvergleiches muß als sehr zweckmäßig angesehen werden. Die Anschaffung neuer Maschinen — in diesem Fall würde es sich um Kämmaschinen handeln — wäre nur dann zu befürworten, wenn daraus eine Kostensenkung resultiert. Solche Ueberlegungen dürfen daher nie übersehen werden. Auch dieses letzte Fachreferat wurde von den Zuhörern mit Interesse verfolgt.

Verschiedentlich wurde noch die Gelegenheit benützt, einige Fragen aus der Kämmereipraxis zur Diskussion zu stellen. Gegen 16.30 Uhr konnte Herr Fritz Streiff mit bester Verdankung den allseits befriedigend verlaufenen Fachkurs schließen. Rü.

Literatur

«Guidebook to Man-Made Textile Fibers and Textured Yarns of the World» (Nachschlagebuch über Chemiefasern und texturierte Garne in der ganzen Welt). Herausgeber: The United Piece Dye Works, 111 West 40th Street, New York, N.Y. Preis 5 Dollar, einschließlich Porto, für Einzelbestellungen. Bei größeren Aufträgen entsprechende Preisermäßigung.

Bei diesem 200 Seiten (Format 152 × 228 mm) starken Buch handelt es sich um die zweite Auflage eines leicht zu konsultierenden handlichen Nachschlagewerkes, dessen Inhalt, in Tabellenform und kreuzindexiert, in gekürzter Darstellung dem Suchenden auf den ersten Blick die Auffindung fachmäßiger Informationen über rund 1200 Handelsmarken und Handelsbezeichnungen von Textilfasern ermöglicht, die aus mehr als 500 über die ganze Welt verstreuten Quellen stammen. Außerdem vermittelt das Werk kurzgefaßte Daten über texturierte Garne sowie über gewebte Dehngewebe.

Die Auffindung der benötigten Angaben wird durch einen Kreuzindex, der sich über 3 Abschnitte des Buches erstreckt, erleichtert.

Abschnitt 1, Handelsmarken. Hier sind die Handelsbezeichnungen der Fasern alphabetisch geordnet aufgeführt, zusammen mit ihren warenkundlichen Klassifikationen und Faserhandelskategorien, ergänzt durch kurze Beschreibungen, Angabe der Endverwendung und der Quellen.

Abschnitt 2, Faserhandelskategorien. Dieser Abschnitt umfaßt die Faserbezeichnungen, nach Faserhandelskategorien alphabetisch geordnet, mit ausführlicher Beschreibung jedes Fasertyps, samt den entsprechenden Handelsmarken und dem Ursprung der Fasern. Um die Auffindung der gewünschten Daten zu erleichtern, sind die größeren warenkundlichen Kategorien nach Ländern und/oder nach Weltregionen unterteilt.

Abschnitt 3, Ursprung der Fasern. Dieser Abschnitt vermittelt in alphabetischer Form die Namen der Gesellschaften, zusammen mit deren vollständigen Adressen, den Gesellschaftsverflechtungen in der ganzen Welt sowie mit alphabetischer Angabe der Handelsmarken, welche die einzelnen Gesellschaften betreffen.

Ein besonderer Abschnitt des Buches behandelt texturierte Garne. Nach dem System der gekürzten einfachen Darstellung, das bei den übrigen Abschnitten zur Anwendung gelangte, ist auch der Abschnitt der texturierten Garne unterteilt worden, und zwar nach in Lizenz vergebenen Texturierverfahren, ferner nach Garnen, die von den Produzenten für die Texturierbehandlung reserviert wurden, sodann nach Garnen, die durch deren Produzenten nach eigenem Verfahren texturiert werden, und nach Garnen privater Marken. Die Gesamtheit dieser alphabetischen Aufzählung umfaßt kurze Beschreibungen und Angaben der Quellen. Dieser Abschnitt enthält außerdem eine Liste von mehr als 170 Lizenznehmern in der ganzen Welt, welche die Texturierung von Garnen besorgen, mit Angabe der vollständigen Adressen und der Verfahren, die sie in Lizenz anwenden.

Eine separate Liste führt 500 Handelsmarken auf, die, ihren Eigentümern zufolge, aus irgendeinem Grunde nicht in einen allgemeinen Index von Textilhandelsmarken hineinpassen.

Mehr als 70 Prozent aller angeführten Gesellschaften haben selbst alle Informationen betreffend ihrer durch Handelsmarken geschützten Fasern zur Verfügung gestellt; der Rest der Daten wurde Industrie- oder Handelsberichten entnommen.

«Das Verhältnis von ein- und mehrstufigen Unternehmungen in einzelnen Branchen der Textilindustrie» — Forschungsbericht Nr. 1372 von Dipl.-Volksw. Dr. Klaus Herzog, Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster. 167 Seiten, 5 Schaubilder, 4 Uebersichten, 34 Tabellen, DM 66,—. Westdeutscher Verlag, Köln und Opladen.

Der verschärfte Konkurrenzkampf auf dem internationalen und dem innerdeutschen Markt zwingt die Textilindustrie, alle nur erdenklichen Anstrengungen zur Erhaltung ihrer Wettbewerbsfähigkeit zu unternehmen. Diese Anstrengungen vollziehen sich auf einer innerbetrieblichen Ebene — hier umfassen sie alle Maßnahmen zur Rationalisierung des Produktionsprozesses — und auf einer überbetrieblichen Plattform — man kann sie unter dem Begriff Kooperation zusammenfassen. Eine dritte Komponente, die entscheidend die Wettbewerbsfähigkeit des Industriezweiges mitbestimmt, die Struktur der einzelnen Unternehmungen, ist dagegen bisher kaum in das Blickfeld der Diskussion gerückt und das, obgleich von dieser Seite her die Textilindustrie ein sehr vielgestaltiges und aufschlußreiches Bild bietet. Einstufige Spinnereien, Webereien, Veredlungsunternehmungen stehen in den einzelnen Sektoren (Branchen) des Gesamtindustriezweiges mehrstufigen Spinnwebereien, Weberveredlern, Spinnweberveredlern und sogar vollstufigen Spinnweberveredlerkonfektionären usw. gegenüber.

Die Unternehmungsstruktur der Textilindustrie veranlaßte zu einer doppelten Fragestellung in der vorliegenden Untersuchung: einmal die Möglichkeiten der einstufigen Produktion und der Integration von Produktionsstufen, ihre Vorzüge und Nachteile, ihre Ursachen in der Textilindustrie grundsätzlich zu analysieren, zum anderen auf Grund einer statistischen Erhebung nähere Einblicke in die tatsächlich gegebene Struktur in ihren einzelnen Sektoren (Branchen) zu gewinnen. Die Untersuchung ist dabei inhaltlich darauf abgestellt, so umfassend als möglich zu sein; in den statistischen Angaben mußte sie sich mit einer Teilerhebung begnügen, auch wenn dem Verfasser eine Vollerhebung für das Untersuchungsziel sehr viel angemessener erschienen wäre. Wenn er damit auch keine abschließende Untersuchung geben kann, hofft er dennoch, in der Arbeit auf eine Wettbewerbskomponente in der Textilindustrie hingewiesen zu haben, die sowohl in ihrer grundsätzlichen Problematik als auch in ihrem statistischen Erscheinungsbild stärkere Beachtung verdient.

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Unterrichtskurse

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

Personalschutz

Kursleitung:	Herr *Dr. E. Rippstein,* Zürich, Herr *Dipl. Ing. E. Bitterli,* Zürich, Herr *Dr. med. R. Münchinger,* Zürich
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kursdauer:	2 Samstagvormittage, je von 08.30 bis 11.30 Uhr
Kurstage:	Samstag, den 9. und 16. Januar 1965
Kursprogramm:	Stand der Arbeiterschutzgesetzgebung Referent: Dr. E. Rippstein Gesundheitsvorsorge und Unfallverhütung Referent: Dipl. Ing. E. Bitterli Arbeitsmedizinische Probleme Referent: Dr. med. R. Münchinger
Kursgeld:	Vereinsmitglieder Fr. 12.—, Nichtmitglieder Fr. 25.—
Anmeldeschluß:	23. Dezember 1964

In Anbetracht des neuen kommenden Arbeitsgesetzes sei auf die Aktualität der Themen hingewiesen und der Besuch dieses Kurses besonders empfohlen.

Instruktionskurs über Rüti-Jacquardmaschinen

Kursleitung:	Herr *M. Schwarz,* Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kurstag:	Samstag, den 30. Januar 1965, von 09.00 bis 12.00 Uhr und von 14.00 bis 16.00 Uhr
Kursprogramm:	Einführung in den Kurs. Theoretische Besprechung der Maschine. Praktisches Arbeiten mit der Jacquardmaschine
Kursgeld:	Vereinsmitglieder Fr. 10.—, Nichtmitglieder Fr. 20.—
Anmeldeschluß:	15. Januar 1965

Näheres über beide Kurse kann dem vollständigen Kursprogramm 1964/65 in der August- und September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Bitte beachten Sie je den Anmeldeschluß.

Die Unterrichtskommission

Chronik der Ehemaligen. — Diesmal kann sich der Chronist kurz fassen, denn es sind wenig Nachrichten eingegangen. Unser treuer Veteranenfreund Mr. *Albert Hasler* (04/06) in Hazleton/Pa. grüßte Anfang des letzten Monats mit einem kurzen Briefe. An der Jubiläumsfeier des Schweizervereins in Bethlehem konnte er wegen einer heftigen Erkältung leider nicht teilnehmen. Er fühlt sich indessen wieder munter. — Am Tage nachher grüßte mit einer Karte unser liebes Ehrenmitglied und Freund Mr. *Ernst Geier* (ebenfalls 04/06) und meldete, daß er von seiner Europafahrt zurückgekehrt und wieder in New York eingetroffen sei. Im Frühling werde er wieder in Zürich sein, fügte er bei. — Gegen Ende des Monats kam ein Brief von Señor *Enrique Lindner* (39/40) in Montevideo/Uruguay. Er berichtet von der steigenden Inflation und von der Streikbewegung der Staatsbeamten und bemerkt, daß er im Januar wieder nach Europa kommen und nicht versäumen werde, auch in Küsnacht «Grüezi» zu sagen. Sein Besuch wird willkommen sein. — Einige Tage später ließen noch zwei ehemalige Lettenstudenten in den Vereinigten Staaten von sich hören. Unser lieber Veteranenfreund Mr. *Charles Ochsner* (17/18) in Willingboro/N.J. berichtete von schönen Ferien in New England und von seinem Besuch bei den «Spüehlers» in Montoursville/Pa., einer Fahrt von fast 1000 km bei prächtigem Herbstwetter. Gesundheitlich gehe es gut. — Unser treuer Freund Mr. *S. Carl Veney* (18/19) in Rutherfordton/N.C. wußte auch wieder einiges zu berichten. Geschäftlich gehe es gut, schreibt er, und die neue Fabrik produziere auch schon, sogar besser als er erwartet hatte. Es werde aber immerhin noch einige Wochen dauern, bis alle Stühle laufen, aber der Tag sei nicht mehr fern. Mr. Veney hat nun eine große Aufgabe als verantwortlicher Leiter für mehr als 2000 Webstühle. Sie macht ihm aber Freude.

Und dann kam gegen Ende des Monats mit den besten Wünschen zum Jahreswechsel von der Firma *Grob & Co., Horgen,* auch schon die erste schöne Schreibtisch-Agenda für 1965. Sie bringt für jede Woche wieder ein schönes Landschaftsbild aus der Heimat und lockt damit zu frohen Wanderungen in die herrlichen Alpentäler oder an die Seen und im Winter zu Skifahrten da und dort. Die prächtige Agenda geht mit guten Wünschen in fünf Sprachen in die Welt hinaus und wird allen Empfängern Freude machen. Der Chronist dankt bestens dafür.

Zum Schluß grüßte auch noch unser Veteran Mr. *Paul Lüscher* (24/25) in Shelby/N.C. Es gehe gut, meldet er.

Mit besten Wünschen für Wohlergehen und Gesundheit im neuen Jahr übermittelt damit allerseits freundliche Grüße

der Chronist

Letten-Chronik. — Wieder geht ein Jahr seinem Ende entgegen. Vielen brachte es Freude und Erfüllung ihrer Wünsche, vielen aber auch Enttäuschungen. Unsere Textilbranche gehört ja nicht zu jenen Industrien, die sich geruhsam entwickeln; meistens befindet sie sich in einem hektischen «Auf und Ab». Es ist deshalb erfreulich, daß sich viele unserer jungen Ehemaligen, trotz «Auf und Ab», dank dem an der Textilfachschule Zürich erworbenen Rüstzeug ansehnliche Positionen verschaffen konnten. Besuche Ehemaliger an der Wasserwerkstraße 119 oder andere Lebenszeichen freuen die Betreuer der Letten-Chronik immer wieder. Sie freuen sich, wenn Berichte eintreffen, die melden, daß Probleme in dieser oder jener

Art gemeistert wurden. Die Betreuer freuen sich aber auch, wenn sie weniger Erfolgreichen in irgendeiner Form behilflich sein können. Glücklicherweise sind aber die positiven Berichte überwiegend.

Es zeigt sich immer wieder, daß heute die Welt den Jungen offensteht. So erzählte kürzlich Herr Fred Spiller (1951/52) anläßlich eines Besuches in der Schweiz von seiner Direktionstätigkeit in Kanada. Auch Herr G. Bich (61/62), der aus familiären Gründen aus Schottland herreiste, war auf einen kurzen Sprung im Lettenhaus erschienen. — Ein Kartengruß flog uns von Herrn Claude Bammert (61/62) aus Paris zu, nachdem er auf einer Auslandtournee auch Lyon und London besuchte. Dann sandten uns die Herren Jakob Haller und Robert Heaton (beide Kurs 62/63) von einem gemütlichen Treffen am Windenere die besten Grüße, wo sie sich anscheinend nicht «nur» mit der Textilindustrie befaßten. — Im weiteren erhielten wir eine Karte von der Eröffnung der neuen Hängebrücke über den Firth of Forth mit den Unterschriften der Herren G. Bich (61/62), D. Hüppin (59/60) und H. R. Gattiker (60/62). Mit dieser längsten Hängebrücke Europas sei nun Dunfermline etwas näher an Edinburgh herangerückt. — Aus New York grüßte uns herzlich Herr R. Koenig (61/62) mit der Mitteilung, daß er glücklich im Krawattenfach gelandet sei. — Ebenfalls aus der Krawattenbranche und ebenfalls aus New York flog uns eine Karte von Herrn K. Bächlin (52/54) zu. Herr Bächlin, auf einer USA-Geschäftsreise, traf in der hektischen Weltstadt seinen Studienkameraden Herrn E. Lamprecht (52/54), und bei einem gemütlichen Hock frischten sie Erinnerungen aus ihrer Studienzeit auf.

Aus dem Fernen Osten erhielten wir von Herrn P. Bussinger einen Gruß in chinesischer Schrift. Nach seinem Schulbesuch in den Jahren 1959/61 und kurzen Aufenthalten in Hamburg und London übernahm er in Hongkong eine interessante Stellung. Wir wissen, daß Herr Bussinger von den ostasiatischen Kulturbelangen immer stark beeindruckt war und daß eine Betätigung für ihn im Fernen Osten, früher oder später, selbstverständlich war. Heute bekleidet Herr Bussinger eine ausgesprochene Vertrauensstellung, und dank engen Beziehungen zu chinesischen Freunden hat er in Taiwan seine zukünftige Lebensgefährtin gefunden. Vor vier Monaten hat er sich mit Fräulein Cecilia Pei Ying Tam verlobt, und während er im Fernen Osten seiner beruflichen Tätigkeit nachgeht, lebt seine Verlobte bei ihren zukünftigen Schwiegereltern in Zürich. Im Frühling wird Herr P. Bussinger in Zürich heiraten und mit seiner jungen Frau wieder nach Hongkong zurückkehren. Wir gratulieren Herrn Bussinger und wünschen ihm und seiner zukünftigen Frau heute schon von Herzen viel Glück und Segen. — Nach dieser Verlobungsanzeige erhielten wir eine Heiratsanzeige, und zwar aus Kopenhagen. Fräulein Anita Kanter (61/62) berichtet uns, daß sie ihren Namen «geändert» habe und nun Frau Bloch-Kanter heiße. Auch Frau Bloch gratulieren wir herzlich und wünschen ihr und ihrem Herrn Gemahl auf dem gemeinsamen Lebensweg alles Gute. — Da die «Zweisamkeit» unsere Ehemaligen beschäftigt, sei inoffiziell mitgeteilt, daß eine Klassenkameradin von Frau Bloch sich mit einem Klassenkameraden demnächst verehelichen wird. Sollten wir, was wir hoffen, eine Heiratsanzeige erhalten, werden wir gerne offiziell gratulieren; so müssen wir eben unsere Glück- und Segenswünsche inoffiziell übermitteln. Wir sind aber zuversichtlich und warten auf die Nachricht.

Und nun wünschen wir unseren Ehemaligen in der Ferne und in der Heimat wie auch allen unseren Freunden frohe Weihnachten und ein glückliches neues Jahr.

Die Betreuer der Lettenchronik

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Siber & Wehrli Aktiengesellschaft, in Zürich 2, Seidenstoff-Fabrikationsgeschäft usw. Dr. Walter Wehrli-Stoppani, Dr. Hans Braunschweiler und Walter Achtnich-Weber sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Die Unterschrift von Ambrosius Wehrli ist erloschen. Hans Georg Wehrli, bisher Vizedirektor, ist zum Direktor ernannt worden.

A. Huber & Co. AG, bisher in Goßau, Herstellung von Textilwaren aller Art, Verarbeitung von Textilien und Handel mit Textilprodukten usw. An der außerordentlichen Generalversammlung vom 4. Juni 1964 wurde der Sitz der Gesellschaft nach Flawil verlegt. Die Firma lautet in französischer Sprache **A. Huber & Co. S.A.** Die Statuten wurden entsprechend revidiert. Die Unterschrift von Willy Knellwolf, Geschäftsführer, ist erloschen. Geschäftsdomizil: Waldau.

Vereinigte Färbereien & Appretur AG (Teinturerie et Apprêt Réunies S.A.) (Tintorie e Apprechiatura Riunite S.A.) (United Dying and Finishing Works Ltd.), in Thalwil. Die Unterschrift von Robert Müller sowie die Prokura von Josef Roth sind erloschen. Kollektivprokura ist erteilt an Robert Speerli, von Kilchberg (ZH), in Thalwil, und Hans Robert Pfeiffer, von Neunkirch und Schaffhausen, in Thalwil.

Seidendruckerei Mitlödi AG, in Mitlödi, Bedruckung von Seidenstoffen und eventuell die Bedruckung anderer Textilien. Kollektivprokura wurde erteilt an Hans Bossert-Reboul, von Basel, in Mollis.

Spinnerei & Weberei Dietfurt AG (Filature et Tissage Dietfurt S.A.) (Dietfurt Spinning & Weaving Co. Ldt.), in Dietfurt, Gemeinde Bütschwil. Neu wurde in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt Harry R. Syz, von Zürich, in Oberwil, Gemeinde Nürensdorf (ZH).

Emmentaler Leinenweberei Huttwil AG, in Huttwil. Josef Weckemann ist als Verwaltungsrat zurückgetreten. Zum einzigen Mitglied des Verwaltungsrates wurde gewählt Philippe Garraux, von Malleray, in Bern.

Weberei Azmoos, in Azmoos, Gemeinde Wartau, Aktiengesellschaft. Dr. Hans Hefti, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Henri Fritschi, bisher Vizepräsident, Delegierter und Aktuar, wurde zum Präsidenten ernannt. Neu wurden in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt: Dr. Peter Hefti-Spoerry, von und in Schwanden, und Guy Carcassin, von Frankreich, nun in Affoltern am Albis, dessen Prokura erloschen ist.

Schappe-Tex Unternehmungen AG (Schappe-Tex Entreprises S.A.) (Schappe-Tex Enterprises Ltd.), in Basel. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 29. Juni 1964 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Beteiligung an in- und ausländischen Unternehmungen auf dem Gebiete der Textilindustrie und verwandter Branchen, insbesondere auf dem Gebiete der texturierten und gezwirnten Garne. Das Aktienkapital beträgt Fr. 12 000 000. Dem Verwaltungsrat aus drei oder mehr Mitgliedern gehören an: Dr. Louis von Planta, von und in Basel, Präsident; Renaud Gillet, französischer Staatsangehöriger, in Paris, Vizepräsident; Walter E. Greer, Jr., Bürger der USA, in Greensboro (North Carolina, USA), Vizepräsident; Dr. Marcel Odier, von Genf, in Cologny; Alfred E. Sarasin, von Basel, in Riehen; Dr. Willy Staehelin, von Amriswil, in Feldmeilen (Gemeinde Meilen),

Charles-Albert de Waziers, französischer Staatsangehöriger, in Paris. Die Direktion besteht aus: Hans Hadorn, von Bern, in Arlesheim, Präsident; Dr. Bernhard Egloff, von Wettingen (AG), in Basel, Direktor; Valentin Von der Mühll, von Basel, in Arlesheim, Direktor; sowie Dr. Claude Sarasin, von und in Basel, Vizedirektor und Sekretär des Verwaltungsrates. Prokura wurde erteilt an Fritz Eichner, von und in Basel. Domizil: St.-Jakobs-Straße 54 (bei Schappe AG).

Aktiengesellschaft Carl Weber (Société anonyme Charles Weber) (Charles Weber Limited), in Winterthur 1, Veredelung und Vertrieb von Textilwaren jeder Art usw. Dr. Robert Corti ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Dr. Friedrich Traugott Gubler, von und in Winterthur, und Otto Honegger, von und in Wald (ZH). Armin Zingg, Vizedirektor, führt Einzelunterschrift.

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

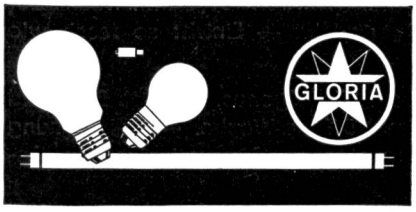
Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textilindustrie»
Letzigraben 195, 8047 Zürich

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG, Postfach, 8022 Zürich
Limmatquai 4, Telephon 051/24 77 70, und Filialen

Insertionspreis:
einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 26 Rp.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Druck und Spedition: Lienberger AG, Obere Zäune 22, 8001 Zürich



Wer klar sieht wählt
Qui voit clair choisit
Chi vede chiaro sceglie

GLORIA

Glühlampenfabrik **GLORIA AG SA AARAU** Fabrique de lampes à incandescence

✆ 064/24 17 66-68

Wir suchen in unseren Betrieb in Dürnten/ZH einen selbständigen und initiativen

Weber-meister

mit Erfahrung in der Bedienung von Rüti-Schußspulautomaten; einige Kenntnisse in der italienischen Sprache erwünscht.

Wir offerieren: Dauerstelle bei zeitgemäßem Gehalt, Pensionskasse, 5-Tage-Woche.

Interessenten sind gebeten, unter Angabe des Bildungsganges und der bisherigen Praxis sich zu melden bei

BOSSHARD-BÜHLER & CO. AG
8620 WETZIKON ZH

Moos

engagiert für die Dessinaturabteilung jüngeren

Textiltechniker

oder eventuell versierten

Webermeister

mit technischem Verständnis und Interesse an der Musterung.

Nähere Auskunft erteilt die Personalabteilung der

AKTIENGESELLSCHAFT A. & R. MOOS
8484 WEISSLINGEN

34jähriger griechischer

Webermeister

mit 3 Jahren Aufenthalt in der Schweiz, sucht neuen Arbeitsplatz. — Offerten sind zu richten unter Chiffre 4148 Zv an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich.**

Initiativer, zuverlässiger **WEBERMEISTER** mit Webschulbildung sucht auf 1. Januar 1965 neuen, entwicklungsfähigen Posten in Feinweberei, evtl. als Saalmeister. — Angebote unter Chiffre TJ 5312 an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich.**

Vielseitiger, moderner Zwirnereibetrieb sucht

Zwirner-Meister

Wir verlangen entsprechende Ausbildung und Erfahrung im Verarbeiten sämtlicher Garne — Organisationstalent — italienische Sprachkenntnisse — Führung einer größeren Belegschaft.

Wir bieten selbständige, entwicklungsfähige Dauerstellung zu interessanten Bedingungen.

Offerten mit Lebenslauf und Zeugniskopien unter Chiffre OFA 7507 St. an **Orell Füssli-Annoncen AG, 9001 St. Gallen.**

Stoffkontrolleur, 37, mit Praxis als Webermeister und Stoffkontrolleur im In- und Ausland (Sprachkenntnisse) sucht interessante, gut bezahlte Stelle. Zürichseeraum bevorzugt. — Offerten unter Chiffre 4098 Zx an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 8022.**

Clichés Bachmann Co
Hirschengr. 74 Zürich Tel. 32 32 30

Alle Inserate besorgen Orell Füssli Annoncen

Chantebise (Service Mittex)
43, Avenue des Cottages
Caluire (Rhône)

kauft alle Posten von

Textilgarnen

welche Sie nicht mehr benötigen: Rayonne, Kunstfasern, Wolle, Fibranne, Baumwolle, etc. ... écru oder gefärbt.

Bekannte Garnhandelsfirma in Zürich (mit guten in- und ausländischen Verbindungen) bietet einem

jungen Kaufmann

im Alter von mindestens 23 Jahren eine sehr interessante und ausbaufähige Stelle in einem lebhaften Betrieb.

Die vielseitige Tätigkeit umfaßt vorerst interne Aufgaben im Einkauf und Verkauf sowie die damit verbundene Korrespondenz usw. Nach Einarbeit evtl. selbständige Betreuung gewisser Kunden mit teilweisem Außendienst. — Eine gute kaufmännische Grundschulung und Französischkenntnisse sind unerläßlich (weitere Sprachkenntnisse können nur nützen). Kenntnisse in der Textilindustrie (Garnhandel oder Weberei) sind erwünscht. — Eintritt so rasch wie möglich.

Wir bieten: gutes Salär, eigenes, schönes Büro und gutes Arbeitsklima, 5-Tage-Woche. — Bei Eignung zunehmende Kompetenzen (Stellvertreter des Geschäftsführers).

Senden Sie bitte Ihre Kurzofferte mit Bild u. Chiffre OFA 4113 Zm an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich.**

Wir werden Ihnen gerne Gelegenheit geben zu einer unverbindlichen mündlichen Aussprache.

Mieder-waren-fabrik

mit etwa 100 bis 150 Arbeitskräften von bedeutendem Unternehmen der Textilindustrie in der EWG **zu kaufen oder zu pachten gesucht.** Strenge Diskretion wird zugesichert.

Angebote erbeten unter Chiffre OFA 3981 Zk an **Orell Füssli-Annoncen, 8022 Zürich.**