

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **61 (1954)**

Heft 11

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telefon 91 08 80

Annoncen-Regie:

Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
«Zürcherhof», Limmatquai 4, Telefon (051) 32 68 00

Insertionspreise:

Per Millimeterzeile: Schweiz 22 Cts., Ausland 24 Cts.

Abonnemente

werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der «Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis:

Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 8.—, jährlich Fr. 16.—.
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet. Druck u. Spedition: Lienberger AG., Ob. Zäune 22, Zürich 1

INHALT: Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten: Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 3. Quartal 1954 — Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 3. Quartal 1954. — Aus aller Welt: Kunstseide und Zellwolle gut erholt — Gesteigerte Kunstfasererzeugung im ersten Halbjahr 1954 — Probleme der amerikanischen Textilindustrie. — Industrielle Nachrichten. — Rohstoffe: Neues über Bayer-Perlon. — Spinnerei-Weberei: Die Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine Modell BKN von der Firma W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach — Repsbindungen — Gedanken über Breithalter für Webstühle — Der tschechoslowakische Düsenwebstuhl KOVO. — Färberei, Ausrüstung: Antistatische Präparationsmittel für synthetische Garne — Fortschritte in der Textilveredlung. — Markt-Berichte. — Mode-Berichte: Paris wählt Shetlandwolle. — Erfahrungsaustausch: Problematik um die Schußzahl. — Ausstellungs- und Messeberichte: «Terylene»-Ausstellung in Zürich. — II. Internationale Textilausstellung Brüssel 1955. — Firmen-Nachrichten. — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten.

Von Monat zu Monat

Frankreich liberalisiert — aber keine Textilien.

Frankreich hat seine Liberalisierung auf 63 Prozent seiner im Jahre 1948 aus den OECE-Ländern importierten Waren erweitert. Vergebens sucht man auf der neuen Liberalisierungsliste die Textilien. Dafür soll inskünftig eine Reihe von Textilmaschinen, wie Spinnmaschinen, Webstühle, Wirkstühle usw. ohne quantitative Beschränkung in Frankreich eingeführt werden können. Wieder einmal mehr hat der französische Protektionismus den Sieg davongetragen und zwar in zweifacher Hinsicht. Einerseits kann die französische Textilindustrie ihren Maschinenpark ergänzen und erneuern, ohne auf Einfuhrschwierigkeiten zu stoßen. Andererseits braucht sie sich im Inland nicht von der ausländischen Konkurrenz zu fürchten, die durch die scharfe Kontingentierung immer noch in Schach gehalten wird.

Diese einseitige Zusammensetzung der Liberalisierung führt zu einer Strukturwandlung im Export nach Frankreich, die eindeutig den Investitionsgütern den Vorrang einräumt. Also, Frankreich bestimmt, was eingeführt wird, während die Schweiz Frankreich liberalste Exportchancen bietet und die Auswahl der Artikel dem freien Markt überläßt. Wie lange soll diese ungerechte Behandlung der schweizerischen Textilindustrie noch andauern? Es ist zu hoffen, daß nach Ablauf des bis 31. März 1955 verlängerten französisch-schweizerischen Abkommens endlich die schon lange gewünschte grundsätzliche Auseinandersetzung mit Frankreich stattfindet.

Obstexport — Textilexport. — Im Zusammenhang mit den Absatzsorgen für Obst hat der Nationalrat während

der Herbstsession das Postulat eines Bauernvertreters gutgeheißen, wonach der Bundesrat ersucht wird, für den Fall von Exportschwierigkeiten die Anstrengungen für die Ausfuhr von Obst durch Exportzuschüsse und andere wirksame Maßnahmen zu unterstützen. Stößt die Seiden- und Rayonindustrie nicht ebenfalls auf gewaltige Hindernisse in der Ausfuhr ihrer Erzeugnisse? Ist der Bundesrat auch so ohne weiteres bereit, die nötigen Maßnahmen zugunsten der Exporteure zu ergreifen, wie er das durch die Annahme des Postulates im Falle des Obstes gewillt ist zu tun? Wohl kaum!

Erstaunlich ist noch, daß die Abteilung für Landwirtschaft eine Subventionierung der Ausfuhr von Obst begrüßen würde, obschon im Landwirtschaftsgesetz solche Ausfuhrbeihilfen für Obst nicht vorgesehen sind. Nur die Handelsabteilung des EVD wendet sich aus verständlichen handelspolitischen Gründen gegen solche Maßnahmen, was anerkannt sein soll.

Deutsches Mode-Institut. — Die deutsche Textilindustrie, die Bekleidungsindustrie und der Textileinzelhandel haben in Berlin das «Deutsche Mode-Institut» ins Leben gerufen. Die Aufgaben dieses Institutes sind außerordentlich umfangreich und werden von der deutschen Textilzeitung wie folgt umschrieben: Beobachtung der Mode und ihrer Entwicklung im In- und Ausland; die Pflege und Förderung modeschöpferischen Schaffens; die Beratung der Rohstoffindustrie, Verarbeitungs- und Zutatindustrie, des Groß- und Einzelhandels und des Endverbrauchers in allen modischen Fragen; die Schaffung einer zentralen Verbindung zwischen den auf

dem modischen Gebiet tätigen Berufsgruppen und den mit der Modewirtschaft verbundenen Stellen und Institutionen; den allgemeinen Erfahrungsaustausch zwischen diesen; die Förderung und Unterstützung aller Schulinrichtungen für die Ausbildung und Weiterbildung des Nachwuchses der modischen Berufe sowie der in der Modewirtschaft Berufstätigen; die Veranstaltung und Durchführung von Modeschauen zu Repräsentationszwecken und zur Exportsteigerung der einschlägigen Rohstoff-, Verarbeitungs- und Zutatendustrien; die Zusammenarbeit mit Presse, Rundfunk, Fernsehen und Film.

Die deutsche Initiative ist beachtenswert. Auch in schweizerischen Kreisen wurde die Frage der Schaffung eines «Mode-Hauses» bereits zur Diskussion gestellt, vorläufig aber ohne greifbares Ergebnis.

Parlament und Handelsverträge. — Ein Postulat eines Uhrenindustriellen vom 5. Oktober lädt den Bundesrat ein, in Zukunft alle wesentlichen Änderungen an Handelsverträgen mit dem Ausland der parlamentarischen Genehmigung zu unterbreiten. Das Postulat geht auf die in den schweizerisch-amerikanischen Handelsvertrag aufgenommene Ausweichklausel zurück, also auf jene Bestimmung der amerikanischen Handelspolitik, die es dem amerikanischen Präsidenten beim Vorliegen eines wirtschaftlichen «Notstandes» ermöglicht, zusätzliche Zollerhöhungen vorzunehmen. Der jüngste Uhrenzollentscheid Präsident Eisenhowers war ein Anwendungsfall der Ausweichklausel. Ob sich allerdings der wirtschaftspolitische Druck Amerikas gegenüber der Schweiz dadurch mildern ließe, daß Zusätze zu Handelsverträgen vom eidgenössischen Parlament sanktioniert werden müssen, ist vorläufig eine offene Frage, die sicherlich bezweifelt werden kann. Es ist auch nicht ohne weiteres einzusehen, wieso Änderungen an Handelsverträgen vom Parlament zu genehmigen sind, nicht aber die Texte der mit dem Ausland getroffenen Abmachungen. Es ginge aber sicher

zu weit, alle Handelsverträge durch National- und Ständerat überprüfen zu lassen. Die Delegierten für Handelsverträge müssen die Befugnis haben, unter Vorbehalt der Genehmigung durch den Bundesrat, endgültig mit den ausländischen Partnern abschließen zu können. Das Parlament hat die Möglichkeit, vierteljährlich zum Bericht des Bundesrates über die mit dem Ausland getroffenen wirtschaftlichen Maßnahmen Stellung zu beziehen und seine Kritik anzubringen, was unseres Erachtens genügen sollte.

Aktionsprogramm der französischen Baumwollindustrie. Die französische Baumwollindustrie hat ein Aktionsprogramm veröffentlicht, das zur «Sanierung» der europäischen Baumwollindustrie beitragen soll. Auf die Einzelheiten dieses Berichtes, der Ende Oktober an der Tagung der Internationalen Baumwoll-Vereinigung in Barcelona diskutiert werden soll, kann an dieser Stelle nicht eingetreten werden. Er verlangt unter anderem die Gleichstellung der Männer- und Frauenlöhne, der sozialen Leistungen und Arbeitsregelungen. Eine Vereinheitlichung sollen außerdem erfahren: der Zugang zu Rohstoffquellen, die Preise, die Kreditkosten und endlich die Steuerlasten. Diese zu erfüllenden Bedingungen für eine Liberalisierung der Erzeugnisse der Baumwollindustrie sind so zahlreich und schwer verdaulich, daß man sich des Eindrucks nicht erwehren kann, der neue Plan diene nur dem Zweck, die traditionelle protektionistische Haltung der französischen Baumwollindustrie zu tarnen. Wenn man noch weiß, daß der Bericht die bestehenden Absatzmärkte in den Ueberseegebieten dem Mutterland vorbehält, so wird klar, daß das Aktionsprogramm mit dem hochtrabenden Ziel der «Zusammenarbeit der europäischen Baumwollindustrie» nicht anderes will, als den Schutz des einheimischen Marktes und der Kolonialmärkte, allerdings ein nicht gerade zeitgemäßes Unterfangen!

Handelssnachrichten

Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 3. Quartal 1954

Die offizielle Handelsstatistik verzeichnet im 3. Quartal 1954 einen Export dieser Gewebe im Gewichte von 6305 q im Werte von Fr. 22 420 000. Wenn man den Auslandsversand von ausländischen, in der Schweiz nur veredelten Geweben im Eigenveredelungsverkehr im Werte von 1,1 Millionen Franken und von Rayon-Cordgeweben für die Pneufabrikation in Abzug bringt, so ergibt sich folgendes Ergebnis:

3. Quartal 1953	5316 q	21 764 000 Fr.
3. Quartal 1954	4895 q	19 719 000 Fr.

Gegenüber dem Vorjahre muß somit eine *eindeutige Einbuße*, sowohl in mengen-, als auch in wertmäßiger Hinsicht in Kauf genommen werden. Zieht man das 3. Quartal des Jahres 1952 zum Vergleich heran, dann ist zwar wohl der Exportumsatz in Franken etwas besser, aber die Ausfuhrmenge ist im Berichtsquartal geringer als 1952. Diese unerfreuliche Entwicklung gibt zu denken.

Im einzelnen ist diese auf den andauernd schlechten Absatz von schweizerischen *Rayongeweben* im Ausland zurückzuführen. Im besonderen ist auf die Schwierigkeiten der Ausfuhr von gefärbten Kunstseidengeweben, sowohl rein als auch gemischt hinzuweisen. Demgegenüber vermögen sich die Lieferungen von rohen Rayongeweben ins Ausland einigermaßen auf der bisherigen Höhe zu halten, während der Export buntgewebter Arti-

kel erfreulicherweise in leichter Zunahme begriffen ist. Völlig unbedeutend ist der Export bedruckter Kunstseidengewebe.

Der Export von *Zellwollgeweben* hält sich im Berichtsquartal dank etwas größerer Lieferungen von Rohgeweben mengenmäßig auf gleicher Höhe wie im 3. Vierteljahr 1953, doch ist wertmäßig ein weiterer kleiner Rückgang zu verzeichnen.

Die bei den gefärbten Rayongeweben erlittenen Minderumsätze sind so bedeutend, daß sie durch relativ bessere Ergebnisse bei *Seiden- und Nylongeweben* nicht mehr ausgeglichen werden können. Bei diesen ist jedoch der Höhepunkt der Aufwärtsentwicklung bereits überschritten.

An und für sich darf das Absatzergebnis im Berichtsquartal noch als gut bezeichnet werden; stellt man es jedoch in den Zusammenhang mit den Zahlen früherer Zeitabschnitte, so deutet es auf eine langsame, aber stetige Rückbildung des schweizerischen Exports von Seiden- und Kunstfasergeweben hin, die umso depressiver wirken muß als gleichzeitig die *deutsche Ausfuhr* ständig zunimmt.

Die deutschen Zahlen sind uns zwar erst für das 2. Quartal 1954 bekannt; sie sind aber nicht minder aufschlußreich. Im gleichen Zeitraum, in dem die schweizerische Ausfuhr im Vergleich zum Vorjahr von 5660

auf 4783 q im Werte von 19,6 Millionen Franken zurückging, stiegen die deutschen Exporte von Seiden-, Kunstseiden- und Nylongeweben von 4999 q im Werte von 15,7 Millionen DM auf 9391 q im Werte von 25,5 Millionen DM an.

Was die einzelnen Absatzgebiete schweizerischer Seiden- und Kunstfasergewebe anbelangt, so hält für die ersten 9 Monate 1954 bei einem Gesamtexport von 74,6

Millionen Franken Deutschland mit 11,1 Millionen Fr. die Spitze, gefolgt von Schweden mit 9,7 und Australien mit 9,3 Millionen Franken. Belgien, das früher das wichtigste Exportland war, wird noch mit 5,5 Millionen Franken registriert. Erwähnen wir noch, daß Uruguay infolge der Anordnung der Clearinginzahlungspflicht schweizerischerseits wieder vermehrt Einfuhrlizenzen für schweizerische Gewebe erteilt.

Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 3. Quartal 1954

Wer erwartet hatte, die Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergewebe für den schweizerischen Markt werde sich nach der leichten Abnahme im 2. Quartal 1954 endlich stabilisieren, sieht sich getäuscht. Im 3. Vierteljahr wurde mit 2478 q ein neuer Höchststand seit Kriegsende erreicht. In den ersten 9 Monaten betrug die in der Schweiz verzollte Einfuhr von ausländischen Seiden- und Kunstfasergeweben der Pos. 447 b-h, 448

	q	Mill. Fr.
1953 Januar—September	3292	15,7
1954 Januar—September	5104	18,7

Davon entfielen vom Januar bis September 1954 auf

Seidengewebe	324	3,7
Rayongewebe	1347	4,1
Nylongewebe	503	3,0
Zellwollgewebe	2509	4,3
Tücher	139	2,2

Aus dieser Zusammenstellung ersieht man sofort, daß die Zellwollgewebe für das Anschwellen der Einfuhrzahlen verantwortlich sind. Es handelt sich zu gut einem Drittel um Lieferungen aus den Vereinigten Staaten, wobei Gewebe aus vollsynthetischen Kurzfasern, wie spun Orlon, spun Nylon, etc. überwiegen dürften. Ins Gewicht fallen jedoch auch die Bezüge von klassischen Zellwollgeweben aus Deutschland. Die starke Zunahme dieser Importe dürfte darauf zurückzuführen sein, daß einerseits synthetische Kurzfasergewebe in der Schweiz noch nicht genügend hergestellt und daß andererseits Zellwollgewebe durch die Baumwollindustrie gegenwärtig vernachlässigt werden. Man kann nämlich feststellen, daß der starke Rückgang in der schweizerischen Zellwollgewebeproduktion teilweise durch diese Importe aufgewogen wird. Selbstverständlich darf aber nicht außer Acht gelassen werden, daß ausländische Zellwollgewebe dank der in großen Quantitäten möglichen Produktion und Veredlung billiger als das schweizerische Erzeugnis sind.

In Zunahme begriffen ist aber auch die Einfuhr von Rayongeweben, wo vor allem gefärbte und buntgewebte Artikel geliefert werden. Hier ist an die deutschen Futter- und Schirmstoffe zu denken. Wenn sich auch der ausländische Konkurrenzdruck auf dem einheimischen

Markt stärker als früher geltend macht, so kann von einer Ueberschwemmung mit ausländischen Geweben noch keineswegs gesprochen werden. Bei den Rayongeweben erreichte der Import im 1. Halbjahr 1954 lediglich 11 Prozent der einheimischen Produktion. Durch den verhältnismäßig hohen Gewichtszoll werden überdies die billigeren ausländischen Zufuhren sehr stark belastet.

Anders liegen hingegen die Dinge auf dem Sektor der Nylongewebe. Zwar ist im 3. Quartal 1954 der Import erstmals wieder etwas zurückgegangen; die Einfuhren im 1. Halbjahr waren aber so massiv, im besondern aus den Vereinigten Staaten von Amerika, daß die ausländischen Lieferungen gegen 40 Prozent der einheimischen Produktion ausmachten. Letztere wird überdies zum weitaus größten Teil exportiert, da auf den Absatzmärkten die Einfuhr aus den Vereinigten Staaten aus Devisengründen immer noch scharf kontingentiert ist. Der einheimische Markt in Nylongeweben spielt demgegenüber für die Seiden- und Rayonweberei nur noch eine untergeordnete Rolle. Ähnlich wie bei den Strümpfen ist auch die Schweiz einer der wenigen Märkte, der für eine Ueberschußverwertung der amerikanischen Ueberproduktion in Frage kommt. Die Preise sind dementsprechend niedrig und können den amerikanischen Produktionskosten wohl kaum entsprechen.

Die Einfuhr von Seidengeweben ist hingegen überraschend konstant; sie beträgt seit Jahren ca. 100 q im Quartal und macht gegenwärtig etwa 16 Prozent der inländischen Produktion aus. Dies ist zwar ein hoher Prozentsatz, doch muß berücksichtigt werden, daß es sich bei den Bezügen aus dem Ausland zu einem wesentlichen Teil um ostasiatische Spezialitäten, wie Honan, Pongé usw. handelt, die in der Schweiz nicht fabriziert werden. Zunehmend ist auch der Import von Carrés und Echarpen aus Seide, vor allem, seit in der Schweiz auch vermehrt billige japanische Artikel im Detailhandel verkauft werden.

Unter den Bezugsländern steht in den ersten 9 Monaten 1954 mengenmäßig Deutschland an der Spitze, gefolgt von den Vereinigten Staaten und Frankreich. Wertmäßig ist Frankreich sogar unser wichtigster Lieferant, ausgerechnet das Land, das als einziges in Europa die Einfuhr von Seidengeweben noch kontingentiert hat. Es geht nichts über die Politik der offenen Türe! ug.

25. Schweizer Exportwoche Zürich, 15.—20. November 1954. — Diese Manifestation, an welcher die Frühling- und Sommer-Kollektionen für 1955 gezeigt werden, ermöglicht den ausländischen Käufern in wenigen Tagen in einer einzigen Stadt das wichtigste der schweizerischen Produktion der Modellkonfektion zu sehen und in Kenntnis aller Produkte ihre Einkäufe zu besorgen.

Die schweizerischen Konfektionsindustrien stellen Erzeugnisse von hoher Qualität her, was nicht nur das ihnen von den ausländischen Käufern entgegengebrachte Vertrauen rechtfertigt, sondern auch den Erfolg dieser Branche erklärt, deren Ausfuhr von 43,7 Millionen Franken im Jahre 1950 auf 81,6 Millionen Franken im letzten

Jahre gestiegen ist. Die verschiedenen Zweige der Konfektionsindustrie beschäftigen gegenwärtig mehr als 55 000 Angestellte, das heißt fast so viele wie die gesamte schweizerische Uhrenindustrie.

Stabile Textilausfuhr im 3. Quartal 1954. — Mit 157 Millionen Franken hat die Ausfuhr von Textilfabrikaten auch im Ende September abgelaufenen 3. Vierteljahr ihren bemerkenswert hohen Stand beibehalten. Zwar wurde das Ergebnis des Vorquartals nicht mehr ganz erreicht, doch liegt der Rückgang unter der den flauen Sommermonaten entsprechenden saisonmäßigen Einbuße. Im Vergleich zum Vorjahr zeigt sich indessen nur noch

eine ganz geringe Verbesserung, so daß auch die Ausfuhrzahlen die Auffassung bestätigen, wonach sich die gegenwärtig gute Konjunktur der Textilindustrie ihrem Höhepunkt genähert, ja ihn in einzelnen Sparten deutlich überschritten hat.

In dieser Beziehung ist vor allem auf die rückläufige Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben hinzuweisen, die sowohl im Vergleich zum 2. Quartal 1954, als auch zum Vorjahr gesunken ist. Diese Entwicklung wird an anderer Stelle eingehender besprochen. Bei den Baum-

wollgeweben ist die Aufwärtsbewegung, die Ende 1952 einsetzte und im Frühjahr 1954 ihren Höhepunkt erreicht hatte, im 3. Vierteljahr 1954 eindeutig zum Stillstand gekommen. Erstmals liegen diese Exporte wieder unter dem entsprechenden Stand des Vorjahres. Die Ausfuhr von Wollgeweben hielt sich auf der vorjährigen Höhe.

Steigende Tendenz besitzt demgegenüber immer noch der Export von Stickereien und von Konfektion. In beiden Sparten zeigt das 3. Quartal 1954 bisher das beste Ergebnis des laufenden Jahres.

Aus aller Welt

Kunstseide und Zellwolle gut erholt

Von Dr. Hermann A. Niemeyer.

Nach dem Wiederaufbau der im Kriege sehr stark heimgesuchten Kunstseiden- und Zellwollindustrie wurde deren Vorkriegserzeugung in der Bundesrepublik bald erheblich überschritten. Das bezeugt der arbeitstägliche Produktionsindex der Chemiefaser-Industrie, der zunächst restlos, in den letzten Jahren bis auf einen (noch nicht ins Gewicht fallenden) Anteil «vollsynthetischer» Erzeugnisse von den Zellulosefächern bestritten wurde (1936 = 100): Monatsdurchschnitt 1948: 132,6, 1949: 222,5, 1950: 265,6, 1951: 308,2, 1952: 239,1, 1953: 296,8, 1954: 323,2. Die westdeutsche Produktion der beiden «halbsynthetischen» Geschwister entwickelte sich folgendermaßen (in Tonnen rund):

Jahr	Zellwolle	Kunstseide	zusammen
1949	83 260	44 900	128 160
1950	112 650	48 600	161 250
1951	129 300	55 000	184 300
1952	96 650	42 800	139 450
1953	118 000	52 000	170 000
1/1954	65 400	28 600	94 000

Aufstieg, Rückschlag, neuer Aufstieg

Hieraus ist ersichtlich, daß die Produktion der Zelluloseabkömmlinge durch deren «vollsynthetische» Nachfahren insgesamt noch nicht beeinträchtigt worden ist. Die Statistik beleuchtet deutlich den stürmischen Einfluß von «Korea» 1950/51, den unausbleiblichen Rückschlag von 1952 und die seitdem erfreuliche Erholung. Vermutlich wird 1954 die Nachkriegs-Spitzenproduktion von 1951 ungefähr wieder erreicht werden. Seit einigen Jahren ist das Mißtrauen gegen das «künstliche Maschinenfutter» (die Zellwolle wurde ja bis in die Nachkriegszeit zu den unglaublichsten Zwecken verwendet) mehr und mehr im Schwinden begriffen.

Zellwolle ringt sich durch

Die Zellwollindustrie ist seit Jahr und Tag bemüht, die Vorurteile der Verbraucher durch den Einsatz guter Rohstoffe, durch sorgsame Herstellung und durch fortlaufende Beratung der Verarbeiter völlig auszuräumen. Die Erfolge einer führenden Buntweberei, die sich allein auf Zellwollstoffe spezialisiert hat, sprechen für sich selbst. Die Chemiefaser-Industrie hat in der Textilveredlungsindustrie einen guten Verbündeten gefunden. Was hat dieser Zweig der Verwandlungskünste und ständigen Hilfen für die Spinnstoffwirtschaft nicht alles zuwege gebracht, um den «halbsynthetischen» Spinnstoffen volle Geltung zu verschaffen, zumal der Zellwolle zu anerkannter Eigenständigkeit zu verhelfen! Die «Hochveredlung» zellwollener Oberstoffe wird in der Spinnstoff-

wirtschaft mehr und mehr zu einer unverzichtbaren Forderung; wasserabweisende Imprägnierung, knitterfeste Ausrüstung der Stoffe (genauer: Erzielung eines möglichst schnellen Knitterausgleichs), waschbeständige Dauerprägung der Gewebeerflächen sind sprechende Beispiele jüngerer Veredlungsverfahren, die zwar nicht allein der Zellwolle, aber auch dieser recht zugute kommen. Es ist kein Zweifel (die Produktion deutet darauf hin), daß die «halbsynthetische» Flocke dadurch sehr gefördert wird, ob im selbständigen Auftreten oder im Bunde mit anderen Spinnstoffen, also in Form der «Legierung», die bei der Anwendung von Chemiefasern (genau wie in der Metallindustrie) nach fachmännischer Ueberzeugung eine große Zukunft hat.

Kunstseide in neuer Entfaltung

Die Kunstseidenindustrie ist nicht müde geworden, Scharten auszuwetzen, die sie durch das Eindringen «vollsynthetischer» Fäden in überkommene Anwendungsgebiete erlitten hat. Die vor allem betroffene Cupra (Chemie-Kupferseide) sucht mit immer neuen Schöpfungen einen Ausgleich vorzüglich in Charmeuse, Marquise und seidenartigen Geweben. Acetat, die «königliche Kunstseide», hat sich um ihre Geltung noch nicht zu sorgen brauchen. Die an Menge führenden Viskose-Fäden sind wegen ihrer relativen Billigkeit der Massenversorgung zugetan; sie haben ausserdem mit ihren hochfesten Cord-Erzeugnissen ein breites Absatzfeld in der Reifenindustrie, wo sie der Baumwolle einen scharfen Konkurrenzkampf liefern.

Weltproduktion in markanten Zahlen

In diesem Zusammenhang mag es von Interesse und vielleicht sogar der engeren Fachwelt nicht unwillkommen sein, an einigen charakteristischen Daten die Weltproduktion an Kunstseide und Zellwolle zu verfolgen (in 1000 Tonnen rund):

Jahr	Kunstseide	Zellwolle	zusammen
1898	0,6	—	0,6
1913	10,8	—	10,8
1920	25,0	—	25,0
1933	302,0	13,0	315,0
1941	577,0	710,0	1287,0
1945	424,0	271,0	695,0
1948	710,0	400,0	1110,0
1951	961,0	834,0	1795,0
1952	833,0	796,0	1629,0
1953	945,0	923,0	1868,0

Die beiden Chemiefasern sind in 5½ Jahrzehnten in

der Spinnstoffwirtschaft zu einer Macht geworden. Sie sind relativ schneller gewachsen als Baumwolle und Wolle; die letzte haben sie sogar im absoluten Verbrauch überflügelt. Sie steuerten 1953 zur Weltproduktion (10,3 Millionen Tonnen) an Bekleidungsfasern über 18 Prozent

bei. Demgegenüber betrug die letztjährige Weltproduktion (rund 175 000 Tonnen) vollsynthetischer Spinnstoffe noch nicht 2 Prozent der Erzeugung an Bekleidungsfasern und gut 8 Prozent der Welt-Chemiefasergewinnung.

Gesteigerte Kunstfasererzeugung im ersten Halbjahr 1954

Was in den ersten Monaten 1954 allmählich durchschimmerte, hat sich im Verlaufe des ersten Halbjahres zur Gewißheit gesteigert, die

internationale Kunstseidenerzeugung

erfreut sich in den wichtigsten Ländern eines neuen Aufstiegs, von dem lediglich die Vereinigten Staaten ausgenommen erscheinen, die einen außerordentlich starken Rückfall um 26,2 Prozent aufweisen. Diese Entwicklung zeigt deutlich nachstehende Uebersicht:

	Erstes Halbjahr	
	1954	1953
	(in 1000 Tonnen)	
Vereinigte Staaten	156,1	211,5
Großbritannien	51,0	48,8
Japan	40,6	36,0
Italien	31,4	24,4
Westdeutschland	28,6	25,9
Frankreich	27,8	23,5

In der Rangliste hat Italien Westdeutschland wieder überflügelt; der Abstand zwischen Japan und Großbritannien hat sich verringert, doch zeigt die japanische Erzeugung letzthin leichte Abschwächungen; die Grenzen der derzeitigen Kapazitätsausnützung sind offenbar erreicht. Was die starke amerikanische Schrumpfung betrifft, wird erklärt, daß die vollsynthetischen Fasern stärker in den Absatzbereich der Kunstseidenverarbeitung eingedrungen sind und im besondern im Sektor von Damenwäsche und Damenblusen Nylon von den Kundinnen mehr gefragt wird als Kunstseide. Auch die anderen vollsynthetischen Fasern erfreuen sich wachsender Beliebtheit, was dazu geführt hat, daß für verschiedene Sorten Preiskürzungen vorgenommen wurden. Das dürfte

weitere Einbrüche auch in andere Kunstseidenbereiche nach sich ziehen, vor allem in solche für technische Zwecke. Es ist bezeichnend, daß Japan, das im besondern diese Entwicklung genau verfolgt, auf die weitere Ausgestaltung seiner Kunstseidenerzeugung wenig Gewicht legt, dagegen beschlossen hat, seine Fabrikation von synthetischen Fasern im Rahmen eines Fünfjahresplans um das Zwölfwache zu steigern.

Ueber die Erzeugung von

Zellwolle

unterrichtet folgendes Zahlenbild:

	Erstes Halbjahr	
	1954	1953
	(in 1000 Tonnen)	
Japan	99,2	73,9
Vereinigte Staaten	77,8	71,5
Westdeutschland	65,4	51,2
Großbritannien	50,3	45,5
Italien	36,2	25,2
Frankreich	26,4	24,5

Hier weisen alle angeführten Länder Steigerungen auf, die größte davon Japan, das seine zurückgewonnene Spitzenstellung kräftig weiter vorgeschoben hat und nun die USA schon stark hinter sich läßt. Diese selbst haben ihre Fabrikation weiter ausgebaut und im Juni mit mehr als 16 000 Tonnen eine Rekord-Monatsleistung herausgebracht, die aber in der Folge nicht gehalten werden konnte. Viel eindrucksvoller aber ist wohl die Besserung in Deutschland, die sich indessen mehr auf das erste Quartal bezieht, während das zweite eine Abschwächung aufweist. Die Juni-Produktion lag sogar wieder unter der Vorjahreshöhe. 1st

Probleme der amerikanischen Textilindustrie

In der bekannten Wochenschrift «Time Magazine» vom 27. September wird in einem längeren Artikel auf die gegenwärtigen Schwierigkeiten der Textilindustrie in den Vereinigten Staaten hingewiesen. Da zurzeit auch die Schweiz als einer der wenigen europäischen Märkte, die den amerikanischen Waren offenstehen, die dortige Textilüberproduktion zu spüren bekommt, rechtfertigt sich eine kurze Zusammenfassung dieser Ausführungen. «Time Magazine» schickt voraus, daß mit verschiedenen Fusionen großer Textilkonzerne, über die die Leser unserer Mitteilungen bereits orientiert sind, das Problem der Ueberproduktion nicht gelöst werden könne.

Schon vor dem letzten Krieg habe es sich gezeigt, daß zahlreiche Textilbetriebe in Neu-England infolge Ueberalterung des Maschinenparks nicht mehr auf der Höhe des Fortschrittes gestanden seien. Die Kriegskonjunktur hat in der Folge verhindert, daß diese Betriebe zum Schließen gezwungen worden sind. Nach Kriegsende machte sich der Nachholbedarf im In- und Ausland geltend, und Ende 1950 brachte der Koreaboom eine nochmalige Atempause. Heute muß sich nun die Industrie mit einer verkleinerten, normalen Nachfrage auseinandersetzen, was um so schwieriger ist, als der Export auch auf mannigfache Hindernisse stößt. So sank die Ausfuhr von Baumwollgeweben von 1500 Millionen Yards im

Jahre 1947 auf nur 600 Millionen Yards im vergangenen Jahre.

Schwerwiegend war sodann die mangelnde Anpassungsfähigkeit der Betriebe in Neu-England in bezug auf die Arbeiterproduktivität. Der Widerstand der Gewerkschaften gegen höhere Stuhlzuteilungen ließ die zahlreichen Betriebe mit durchorganisierter Belegschaft gegen die unorganisierten ins Hintertreffen geraten. In der Hoffnung auf bessere Zeiten wurde aber auch mit Verlust weiter produziert (was nach amerikanischer Mentalität ein wirtschaftlicher Unsinn ist). Der Artikel rügt auch, daß einzelne Unternehmen zuviel Geld aus den Betrieben herausgezogen haben, ohne für die nötige Modernisierung zu sorgen. Ferner habe es oft auch an der Bereitschaft gefehlt, sich mit den neu aufkommenden künstlichen und synthetischen Spinnstoffen zu befassen. Die Verlegung der Betriebe nach den Südstaaten erschien manchen Firmen als der einzige Ausweg. In der Tat sind im Süden nur 15 % der Betriebe gewerkschaftlich organisiert, während dieser Prozentsatz in Neu-England 70 Prozent beträgt. Im Süden sind vorderhand nicht nur die Löhne niedriger, sondern auch die Produktivität ist viel höher. Das Rohmaterial, im besondern die Baumwolle, ist näher, ferner sind die Steuern niedriger. Mit der zunehmenden Industrialisierung des Südens stei-

gen aber die Löhne und nehmen auch die sozialen und fiskalischen Lasten zu, so daß der Kostenvorteil gegenüber dem Norden dahinzuschwinden droht. Trotz der Schließung zahlreicher Fabriken im Norden kommt der Artikel zum Schluß, daß auch heute immer noch zuviele Betriebe bestehen, die ihre Kosten auf die Dauer nicht mehr voll decken können. Als Illustration wird auf die für uns Europäer erstaunliche Tatsache verwiesen, daß nach offizieller Statistik im Jahre 1950 in den Vereinigten Staaten über 10 000 Textilbetriebe bestanden, von denen volle 73 Prozent weniger als 100 Beschäftigte zählten. 1940 betrug die Zahl der Firmen 6400.

Obwohl mit einem weiteren Ansteigen des durchschnittlichen Textilverbrauches in den Vereinigten Staaten gerechnet werden darf, ist nach Auffassung des Artikels noch längere Zeit mit Ueberproduktion zu rechnen, so daß der heutige schmerzhafteste Ausleseprozeß fort-

dauern wird. Betriebe mit marginalen Kosten werden eingehen, Fusionen werden sich fortsetzen, und der Konkurrenzkampf wird nichts von seiner Schärfe verlieren, bis schließlich die Ueberlebenden wieder bessere Zeiten sehen werden.

Diese Perspektiven sind nun ja nicht gerade erfreulich. Da ist es andererseits interessant, die Meinung von Mr. Spencer Love, des Verwaltungsratspräsidenten der Burlington Mills Corporation, zu vernehmen, wonach die Textilkonjunktur in den Vereinigten Staaten nun doch einen Wendepunkt erreicht habe. Der Ordereingang sei diesen Herbst besser als vor einem Jahr, und Mr. Love stellte Ende September fest, daß die Vollbeschäftigung seiner Fabriken bis Ende Januar 1955 gewährleistet sei. — Man sieht, die Sorgen sind die gleichen wie bei uns, nur vielleicht doch etwas größer! ug.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Die Probleme der Baumwollindustrie. — Am 4. Oktober tagte in Zürich unter dem Vorsitz von Dr. A. Wiegner die *Paritätische Kommission der Schweizerischen Baumwollindustrie* (Baumwollkommission), um zu aktuellen Fragen der Baumwollwirtschaft Stellung zu nehmen. Die von den Vertretern der verschiedenen Sparten abgegebenen Situationsberichte ließen erkennen, daß die *Beschäftigungslage* nach wie vor gut ist, daß hingegen der Kulminationspunkt der Hochkonjunktur als überschritten betrachtet werden muß.

Die Baumwollkommission stellte zuhanden des Ausschusses Richtlinien für seine zukünftige Tätigkeit auf. Darnach soll insbesondere eine *Aktivierung der Handelspolitik* mit Lateinamerika und gewissen Ländern des Fernen Ostens angestrebt werden. Ferner ist die Diskriminierung der Baumwollgewebeexporte, die bedauerlicherweise in gewissen Absatzländern wie zum Beispiel Frankreich immer noch besteht, mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln zu bekämpfen. Größte Bedeutung wird sodann von der Baumwollkommission der *Rationalisierung, der Propaganda, der Forschung und der Ausbildung des Nachwuchses* beigemessen.

Im Anschluß an die Sitzung orientierte Dr. E. Stopper, Delegierter für Handelsverträge, die Kommission über aktuelle Probleme der Konvertibilität im Rahmen der Europäischen Zahlungsunion. Seine Ausführungen fanden den ungeteilten Beifall aller Anwesenden.

Exportverband der Schweizerischen Bekleidungs-Industrie. — Unter dem Vorsitz seines Präsidenten, P. A. His, Murgenthal, hielt der Exportverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, Zürich, Ende September auf dem Gurten bei Bern seine 11. ordentliche Generalversammlung ab. Das dieses Jahr aus verschiedenen Gründen später angesetzte Datum ermöglichte es dem Verbandsdirektor, Prof. Dr. A. Bosshardt, in seinem außerordentlich konzisen und tiefeschürfenden «Tour d'horizon» bereits Exportvergleiche des ersten Halbjahres 1954 mit dem gleichen Zeitraum des Vorjahres anzustellen. Trotz dem Rückgang des Strumpf- und Sockenexportes um fast 40 Prozent konnte das Rekordergebnis 1953 der Konfektions-, Wirk- und Strickwarenausfuhr im ersten Halbjahr 1954 nochmals um mehr als eine Million Franken verbessert werden. Auch die Damenhutindustrie nahm an dem allgemein günstigen Trend der Exportkonjunktur teil. Eine auffallend große Zahl überseeischer Länder weisen gegenüber dem ersten Halbjahr 1953 höhere Bezüge auf, so zum Beispiel Ägypten, Tunis, Südafrika, Rhodesien, Belgisch-Kongo, Irak, Libanon, sogar Indo-

china, vor allem aber Venezuela und Australien, nicht aber USA und China. In Europa hat sich der Vorsprung Deutschlands vor den nächst wichtigsten Absatzländern Belgien und Schweden noch vergrößert. Weitere bedeutende europäische Absatzgebiete sind Holland, England, Dänemark, Italien und Frankreich. Der Referent beleuchtete die Probleme der Zollpolitik, die die Verbandsleitung in nächster Zeit und wahrscheinlich auf Jahre hinaus intensiv beschäftigen werden. Auch der kollektiven Absatzförderung und -propaganda soll noch vermehrte Aufmerksamkeit gewidmet werden.

Kautschuk in der Textilindustrie (Textilien und Textilmaschinen)

Tagung in Zürich am 2. Dezember 1954

Im Einvernehmen mit dem Hauptinstitut Rubber-Stitching in Delft/Niederlande veranstaltet das Internationale Kautschukbüro (Sektion Schweiz) am 2. Dezember 1954 im Kongreßhaus Zürich eine

Internationale Tagung über Kautschuk in der Textilindustrie.

Ausländische und schweizerische Fachleute stellen sich als Referenten für diese Veranstaltung zur Verfügung, um sowohl die möglichen Nutzenwendungen von Kautschuk in Verbindung mit Textilgeweben als auch die Bedeutung von Kautschuk als Werkstoff im Textilmaschinenbau zu beleuchten.

Auskünfte erteilt das: Internationale Kautschukbüro, Sektion Schweiz, Tödistraße 9, Zürich 2.

Deutschland — Aus der Krefelder Textilindustrie. — Nach dem letzten Wirtschaftsbericht ist die Lage der Krefelder Textilindustrie, trotz den Schwankungen und Störungen, im großen und ganzen keineswegs ungünstig. Die Produktionslage hat sich im allgemeinen nur wenig verändert. Insgesamt genommen, liegen die diesjährigen Produktionsziffern über den Ergebnissen des letzten Jahres.

Bei der Seidenindustrie war der Inlandabsatz in den einzelnen Artikeln jedoch unterschiedlich. Mit am günstigsten lagen die Krawattenstoffwebereien, bei denen gute Herbstaufträge vorlagen, so daß mit Ueberstunden gearbeitet werden mußte. — Bei den Kleiderstoffwebereien hat sich die ungewöhnliche Witterung des Sommers nachteilig ausgewirkt, da die Konfektionsbetriebe allein schon auf Grund der noch vorhandenen großen Lagerbestände stark zurückgehalten haben. Demgegenüber aber war der Auftragseingang für die neue Herbst- und

Wintersaison auch für diese Betriebe zufriedenstellend. Jedoch gehen die Aufträge jeweils kaum über den unmittelbaren Bedarf hinaus.

Die Absatzlage bei den Schirmstoffwebereien hat sich infolge der anhaltenden regnerischen Witterung wesentlich gebessert. Im übrigen hat auch die neue Mode in Schirmen das Geschäft mitangeregt.

Bei den Samt- und Plüschwebereien war der Inlandabsatz von Kleidersamten, verglichen mit den entsprechenden Monaten des Vorjahres, eher etwas rückläufig. Den Ausgleich brachte das Ausfuhrgeschäft. Demzufolge konnte die einschichtige Vollbeschäftigung aufrechterhalten werden. Im übrigen wird Samt von der Mode weiter begünstigt. Die modische Kleidung zeigt sehr viel Samtgarnierungen und auch ganze Kleider aus Samt oder aber Kombinationen aus Tüll, Seide und Samt, die besonders hübsch und elegant wirken.

In der Textilveredlungsindustrie, die in erheblichem Umfange auch für andere Webstoffbezirke ausrüstet, war die Beschäftigungslage zeitweise etwas stiller, ist in der letzten Zeit jedoch wieder lebhafter geworden.

Das Geschäft in der Krawattenindustrie hat dank den Werbemaßnahmen für Krawatten beträchtlich zugenommen. Mit dazu beigetragen hat zweifellos auch die Neumusterung und farbenfreudigere Ausstattung. Die Krawatte hat sich dadurch neue Beachtung und Geltung verschafft und viele neue Freunde gewonnen.

Die Preisentwicklung war in fast allen Zweigen der Textilindustrie ungünstig. Auch bei Krawattenstoffen setzte sich infolge der starken ausländischen Konkurrenz eine Preissenkung durch.

Die Aufwärtsbewegung des Ausfuhrgeschäftes hat in der Seiden- und Samtindustrie angehalten. In der Krawattenindustrie sind verschiedene Betriebe dazu übergegangen, Meterware bzw. zugeschnittene Krawattenstoffe ins Ausland zu liefern, damit sie mit den Vorstufen und vielseitigeren Kollektionen der größeren Unternehmen eher in Wettbewerb treten konnten.

Die weiteren Aussichten werden im Hinblick auf das Herbst- und Wintergeschäft auf Grund der vorliegenden Aufträge günstig beurteilt.

A. Kg.

Frankreich — Die Lage am französischen Textilmaschinenmarkt wird in einem zu Beginn des zweiten Halbjahrs erschienenen Bericht der Handelskammer von Sedan wie folgt umrissen: «Da der Lohnanteil am Fertigpreis in der französischen Textilmaschinenindustrie rund 85 Prozent erreicht und die Lohnzusatzkosten auf rund die Hälfte der ausbezahlten Nettolöhne veranschlagt werden können, stellen sich die französischen Textilmaschinenpreise zurzeit um durchschnittlich 25 Prozent höher als die gleichwertigen Erzeugnisse der konkurrierenden Industrien in anderen Europa-Ländern. Trägt man des weiteren dem französischen Zoll von 15 Prozent Rechnung, der auf dem Import ausländischer Textilmaschinen liegt, so müßte man eigentlich, so heißt es in dem Fachbericht, zu der Schlußfolgerung kommen, die französischen Gestehungskosten lägen um rund 44 Prozent über denen des Auslandes. Doch sei diese Schlußfolgerung insofern irrig, als die in den Exportländern gewährten Ausfuhrhilfen und ein zweifelsohne immer noch geübtes «Preisdumping» die Preise für Einfuhr-Textilmaschinen franko Grenze künstlich niedrig halten und damit den Wettbewerb verfälschen. (Auf schweizerische Maschinen trifft diese Annahme auf alle Fälle nicht zu. Die Red.)

Was die Zahlungsbedingungen anbelangt, so fährt der Bericht fort, werde seitens einiger ausländischer Lieferanten bei fester Preisanstellung auch heute noch bis zu 3 Jahren Ziel gewährt. Die französische Bankkreditpolitik sehe für die einheimischen Exporteure keinerlei derartige Erleichterungen vor. Die innere Marktlage werde im übrigen dadurch gekennzeichnet, dass die nun schon seit über 2 Jahre dauernde Textilkrise in Europa zu Schwierigkeiten auch bei nichtfranzösischen Textil-

maschinenfabriken und damit zu einer Unterbietung, ja zu einer Verschleuderung hochwertiger Ausrüstungsobjekte im internationalen Handel geführt habe. Hierdurch werde die französische Industrie besonders stark geschädigt. Man müsse befürchten, daß die inzwischen in Kraft getretene Einfuhrliberalisierung, die nur ausnahmsweise, zum Beispiel für Wollkämmaschinen und gewisse Spinnmaschinen, Preisausgleichstaxen von 10 oder 15 Prozent vorsehen, den Druck der ausländischen Konkurrenz in den kommenden Monaten noch stärker fühlbar machen werde.

Dr. H. R.

Frankreich — Zellulose-Entwässerungsmaschine mit Brown Boveri - Antrieb. — Die Firma La Cellulose du Rhône, Tarascon (Frankreich), hat der Firma Brown Boveri einen Auftrag erteilt, der beweist, daß technisch vollkommenere Lösungen billigeren und dafür primitiveren Angeboten nicht selten vorgezogen werden. Bei dieser Bestellung handelt es sich um eine aus sechzehn fremdbelüfteten Gleichstrommotoren, einen 130-kW-Leonard-Umformer und einer Zugregelanlage bestehenden Antriebseinrichtung für eine Zellulose-Entwässerungsmaschine. Sie umfaßt die Naß- und die Trocken-Gruppe und arbeitet mit einer Zellulosebahnbreite von 3,20 Meter. Ihre Bahngeschwindigkeit kann zwischen 33 und 6 m je Minute kontinuierlich geregelt werden. Beim Arbeitsgang der Entwässerung wird die mit Lauge und anderen Chemikalien aufbereitete, dadurch von fremden Bestandteilen befreite, gekochte und zerkleinerte Zellulosemasse als dünne Aufschwemmung ähnlich wie bei einer Papiermaschine auf ein in Arbeitsrichtung laufendes endloses Drahtsieb gegossen, das seitlich geschüttelt wird. Das Wasser tropft größtenteils ab. Weitere Feuchtigkeit entziehen Saugkästen unter dem Sieb. Das Zelluloseband passiert hierauf mehrere Preßwalzenpaare, in denen sich der Wassergehalt abermals vermindert. Hierauf tritt das Zelluloseband in den Wärme-Trockenprozeß ein, der mit Warmluft durchgeführt wird. Dabei wandert das Gut über Kettenroste, die je 35 m lang und übereinander angeordnet sind, so daß für das Band ein Zickzackweg entsteht. Die derart genügend getrocknete Zellulose wird schließlich in Tafeln geschnitten und in dieser Form geliefert. Für den Antrieb der Entwässerungsmaschine ist vor allem wichtig, daß das Zelluloseband auf seinem ganzen Weg praktisch keiner Zugkraft ausgesetzt werden darf, weil es kaum Festigkeit hat. Trotzdem soll die Bahn nicht reißen. Daher müssen an die mechanisch betätigte Regeleinrichtung sowie an die Regulierbarkeit der Leonardmotoren sehr große Anforderungen gestellt werden.

ie

Holland — Aufnahme der Terylene-Faser-Produktion. — Schon zu Beginn des laufenden Jahres hatte die Algemene Kunstzijde Unie N.V. (AKU) mit der ICI einen Vertrag geschlossen, wonach sie für Holland die Genehmigung zur Herstellung der von der ICI entwickelten Terylenfaser auf der Basis von der ICI zu liefernden Vorprodukte erhielt. Die für die Produktion erforderlichen Anlagen der AKU sind nun erstellt, so daß sie die Erzeugung nunmehr aufgenommen hat. Die Faser wird in Holland als Enkalone-Faser, im Export als Enkalon bezeichnet.

ie

Italien — Neue Kunstfaserfabrik. — Die Cisa-Viscosa hat in Rom mit dem Bau einer großen Fabrikanlage zur Herstellung synthetischer Textilfasern und künstlicher Spinnstoffe begonnen, die bereits im kommenden Jahre anlaufen soll. Die gesamte Einrichtung soll im Inland besorgt werden.

lst

Aus der amerikanischen Kunstfaserindustrie. — Unter dem Namen Arnel hat die Celanese Corporation die Produktion einer neuen Triazetatzellulosefaser aufgenom-

men. Das neue Produkt soll die guten Eigenschaften von Seide und Azetat mit den Vorteilen der synthetischen Spinnstoffe, wie Waschbarkeit, schnelles Trocknen, Knitterechtheit und Plissierfähigkeit, verbinden. Vorerst wird Stapelfaser hergestellt; später wird die Produktion auf endloses Garn und andere Qualitäten ausgedehnt.

Wie soeben bekanntgegeben wird, belief sich die Erzeugung von *Seiden- und Kunstfasergeweben* im zweiten Vierteljahr 1954 auf 527 Millionen Yards, 5 Prozent weniger als im ersten Quartal 1954. Im Vergleich zum Vorjahr

beträgt die Einbuße indessen volle 17 Prozent. Während bei Nylongeweben die im ersten Vierteljahr erreichte Produktion von rund 100 Millionen Yards einigermaßen gehalten werden konnte, ergeben sich bei den übrigen Artikeln bedeutende Rückschläge.

Die amerikanische Coutaulds-Gesellschaft plant die *Zellwollproduktion* ihrer Fabrik in Le Moyne von 25 000 Tonnen im Jahr auf 50 000 Tonnen zu erhöhen. Eine weitere Vergrößerung der Kapazität ist bereits heute in Aussicht genommen.

Rohstoffe

Neues über Bayer-Perlon

Ausgehend von den chemischen Aufbauprinzipien der natürlichen Seide und Wolle gelang es 1936 dem früheren Chemiker der IG Farbenindustrie im IG-Werk Lichtenberg, Dr. Paul Schlack, einen Stoff zu finden, der aus dem geschmolzenen Zustand versponnen werden konnte und Fasern besonders bemerkenswerter Eigenschaften ergab. Die hergestellten Fasern nannte er Perlon.

Damit war der Anschluß gefunden an die Entwicklung des Nylons in USA, das kurz vorher entwickelt worden war.

Kurz darauf fand Professor Dr. O. Bayer im Bayer-Werk Leverkusen einen ähnlichen Stoff, den er auf Grund seiner chemischen Zusammensetzung Polyurethan nannte.

Diesen Stoffen gemeinsam sind folgende Eigenschaften:

1. Sie werden aus schmelzflüssigem Zustande ohne Mitverwendung eines Lösungsmittels gesponnen.
2. Sie erhalten ihre wertvollen textiltechnologischen Eigenschaften durch einen Streckprozeß, wobei die Fasern etwa im Verhältnis 1 : 4 gereckt werden.

Diese Eigenschaften ermöglichen, wie Dr. Rob. Schnegg an einem Vortrag im Bayer-Werk Dormagen ausführte, eine relativ einfache Herstellungsart, da weder Lösungsmittel noch Fällbäder regeneriert werden müssen, zum andern werden durch den Streckprozeß Festigkeitseigenschaften erreicht, wie sie bei keiner andern Faser erreicht werden können.

Die Ursubstanz des Perlons entstammt, wie so viele Produkte der chemischen Großindustrie, der Steinkohle bzw. dem Steinkohlenteer. Das erste chemisch erfaßte Ausgangsmaterial ist das Phenol, eine Lösung in der Carbonsäure. Durch komplizierte chemische Umsetzungen, die im Bayer-Werk Uerdingen durchgeführt werden, kommt man zum eigentlichen Ausgangsstoff des Perlons, dem Caprolaktam, einem kristallisierten weißen Körper, der bei etwa 70° schmilzt. Erhitzt man nun Caprolaktam mit Katalysatoren und etwas Wasser, so bildet sich eine erst über 200° schmelzende zähe Masse, die Perlonschmelze. Diesen Vorgang nennt man Polymerisation. Dabei lagern sich die einzelnen Moleküle des Caprolaktams zu etwa 200—250 zusammen. Der Vorgang wird in Druckbehältern oder in kontinuierlichem Verfahren in langen, senkrecht stehenden Rohren durchgeführt. Die entstandene Perlonschmelze wird nun für die Herstellung der verschiedenen Produkte verschieden weiterverarbeitet. Nach dem Feinheitsgrad der Fäden, die erhalten werden, unterscheidet man Perlonborsten und Perlonfaser.

1. Perlonborsten. Die Perlonschmelze wird durch relativ weite Düsen zur Abkühlung in Wasser gepreßt, die Fäden verstreckt, aufgewickelt, vergütet und geschnitten. Es werden Borsten mit größten Abriebfestigkeiten

für Bürsten aller Art hergestellt in Stärken von 0,08 mm bis 2 mm.

Werden die dicken Fäden oder Draht nicht geschnitten, so können damit Angelleinen, Tennissaiten, Drahtgewebe usw. hergestellt werden. Wie groß der Widerhall zum Beispiel der Angelschnüre in der ganzen Welt ist, dürfte daraus hervorgehen, daß monatlich über 10 Millionen Meter hergestellt werden.

2. Perlonfaser. Bei der Herstellung der Perlonfaser wird ein eigenes, vollkontinuierliches Verfahren angewendet. Caprolaktam wird im Durchlaufrohr polymerisiert. Dabei bleibt ein Teil des Caprolaktams nicht umgesetzt und muß entfernt werden. Dies kann entweder in der fertigen Faser durch Auswaschen geschehen oder — wie es Bayer ausführt — direkt durch einen komplizierten Prozeß aus der Schmelze entfernt werden. Das Polymerisat wird alsdann über Dosierpumpen durch viele feine Löcher bei etwa 250° in Luft ausgespritzt, wo es zum rohen Perlonfaden erstarrt.

Eine Düse enthält 20—200 Bohrungen, so daß entsprechend viele Fäden aus einer Düse entstehen. Eine große Anzahl solcher Düsen ist in einer Spinnapparatur untergebracht. Die Fäden werden dann aufgewickelt. Je nach der der Düse zugeführten Menge der Schmelze und der Abzugsgeschwindigkeit entstehen Fäden verschiedener Durchmesser. Die Stärke des Fadens wird in Deniers gemessen. Die von den Bayer-Werken hergestellten Fasern haben je nach Verwendungszweck 1,4—20 den.

Nachdem der Faden gesponnen ist, muß er verstreckt werden. Dies geschieht in einem dicken Kabel auf Streckmaschinen, bei denen die Walzen am Einlauf sich nur einen Viertel der Geschwindigkeit drehen wie diejenigen am Auslauf, wodurch das Kabel 1 : 4 verstreckt wird. Nun wird in kontinuierlichem Arbeitsgang gewaschen, aviviert, getrocknet und in kurze Längen geschnitten. Die Perlonfaser wird alsdann entweder für sich oder in Gemisch mit natürlichen Faserstoffen wie Wolle und Baumwolle und mit anderen Chemiefasern auf normalen Spinnanlagen zum Fasergarn verarbeitet.

(Schluß folgt)

Neue britische Textilfaser auf Kaseinbasis. — Der Courtaulds-Konzern hat eine neue Kasein-Kunstfaser unter der Bezeichnung Fibrolan entwickelt. Diese Faser wird erzeugt, indem das Kasein in Aetznatronlauge gelöst und die Lösung nach dem Filtrieren einem Reifungsprozeß unterworfen wird, worauf es in einem Säurebad gesponnen wird. Die Behandlung mit Formaldehyd macht die erhaltene Faser unlöslich, so daß dann Nachbehandlungen zur Erzielung besonderer Eigenschaften möglich werden. Die Faser soll besonders wollähnlich sein, speziell was Wärmehaltungsvermögen, Knitterfestigkeit, Griff, Weichheit und Kräuselung anbetreffen. Sie läßt

sich leicht in zarten Pastelltönen und auch mit leuchtenden Farben färben oder bedrucken. Die Verwendung in Mischungen 1:1 mit Wolle oder 1:2 mit Zellulose-Kunstseiden soll vorteilhaft sein. — Unter der Bezeichnung Courlene bringt der Courtaulds-Konzern auf der Basis Polythen auch eine neue vollsynthetische Faser heraus, die zugleich die erste Polythenfaser in England ist. Sie zeichnet sich durch hohe Widerstandsfähigkeit gegen fast alle aggressiven Agenzien in normalen Temperaturbereichen aus. Sie kommt daher wohl speziell für die Herstellung von Schutzkleider in der chemischen Industrie in Frage, wo sie sich in Versuchen bereits bewährt hat. Die darauf hergestellten Gewebe sind luftdurchlässig. ie

Der Name Nylon in den USA nicht mehr geschützt. — Auf Grund der Antitrust-Gesetzgebung ist ein Verfahren laut Chemiker-Zeitung, Heidelberg, gegen den DuPont-Konzern durchgeführt worden, wonach das Gericht dahingehend entschied, daß für die Bezeichnung «Nylon» kein besonderer Schutz mehr in Anspruch genommen werden könne, sondern diese Bezeichnung ganz allgemein für die Polyamide verwendet werden dürfe. Die Firma Du Pont de Nemours & Co. hat daher beschlossen, die von ihr entwickelte und unter der Bezeichnung Nylon eingeführte vollsynthetische Faser nunmehr umzutaufen und sie fortan unter dem Namen «Tynex» zu vertreiben. — Dieser Gerichtsentscheid ist nun allerdings nicht von allzu großer Sachkenntnis getragen und auch aus diesem Grunde sogar geeignet, vollends Verwirrung zu schaffen. Nylon war und ist nun einmal die Bezeichnung für die aus Adipinsäure aufgebaute Polyamidfaser. Es wäre geradezu unverständlich, nun etwa auch die Acrylsäurefasern (Acrylan usw.) ebenfalls allgemein als Nylon mitzubezeichnen. Der Name Nylon ist doch zu einem Gattungsbegriff für die Adipinsäurefasern geworden. Vielleicht nur von diesem Gesichtspunkt aus gesehen, kann es keinen Schutz als Warenzeichen beanspruchen. ie

Nun auch gegen ultraviolette Strahlen undurchlässiges Nylon. — Bekanntlich absorbieren vollsynthetische Fasern wie Nylon, Perlon usw. und die daraus hergestellten Gewebe die ultraviolette Strahlung nicht, weshalb beim

Tragen von ausschließlich aus solchen Stoffen hergestellter Kleidung speziell im Sommer die Gefahr gesundheitlicher Schädigungen durch Sonnenbrand besteht. Die Industrie hat sich daher begreiflicherweise besonders in letzter Zeit bemüht, diesen Fehler zu beseitigen. Nach neuesten Meldungen ist es nun dem Du Pont-Konzern gelungen, ein Nylon herzustellen, das gegen ultraviolette Strahlen undurchlässig ist. Das Produkt selbst soll pechschwarz, schön weich sein und sich durch hervorragenden Glanz ohne Flecken auszeichnen. ie

Israelische Baumwolle. — Tel Aviv.-UCP- Nach jahrelangen Versuchen mit ägyptischer, cyprischer und kanadischer Baumwolle zeigt die diesjährige, erste Baumwollernte, daß in Israel erstklassige Baumwolle gedeiht, und zwar erwies sich die kanadische Baumwolle sowohl quantitativ- als auch qualitativmäßig für die klimatischen Verhältnisse als am besten geeignet. Eine englische Textilfirma erklärte sich auf Grund der ihr vorgelegten Muster bereit, die gesamte diesjährige Ernte aufzukaufen. Bereits nächstes Jahr sollen ungefähr 10 000 Dunam Land mit Baumwolle bepflanzt werden, womit ungefähr ein Sechstel des israelischen Bedarfes aus eigener Ernte gedeckt werden kann. Man hofft, in drei Jahren so weit zu sein, den gesamten israelischen Bedarf an Baumwolle im eigenen Lande decken zu können.

Auf Grund eines Uebereinkommens zwischen dem Verband der Baumwollspinner und dem israelischen Ministerium für Handel und Industrie hofft man, die Produktion von Baumwollgarnen um 600 Tonnen (= 20 %) steigern zu können.

Bisher haben die meisten israelischen Baumwollspinnereien in zwei Schichten gearbeitet, doch soll in Zukunft die Versorgung mit Rohbaumwolle so gesteigert werden, daß durchwegs in drei Schichten gearbeitet werden kann. Die zusätzliche Produktion soll hauptsächlich aus sogenannten «Low-construction»-Garnen bestehen, die bisher importiert werden mußten. Das Ministerium hat sich auch bereit erklärt, einen Betrag von ungefähr 250 000 Pfund Sterling für zusätzliche Ausrüstungen zuzuteilen, um Engpässe, die eine Produktionsausweitung in vielen Fabriken verhindern, zu überwinden.

Spinnerei, Weberei

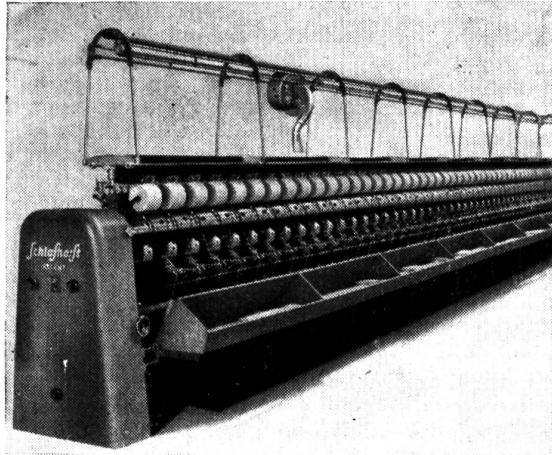
Die Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine Modell BKN von der Firma W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach

Vorbemerkung der Redaktion: Für unsere jungen Webereitechniker dürfte es sicher von einem gewissen Interesse sein, hin und wieder etwas über ausländische Textilmaschinen zu vernehmen. Wenn man auch bei kurzen Berichten im Fachblatt seine praktischen Kenntnisse nicht wesentlich bereichern kann, so regen sie vermutlich doch zu Ueberlegungen und Vergleichen an. Im übrigen kann man daraus erkennen, daß auch im Auslande ganz intensiv an der Entwicklung der Textilmaschinen gearbeitet wird.

Jede Seite dieser Maschine wird durch einen besonderen Elektromotor angetrieben. Auf jeder Maschinen-seite kann die Spulgeschwindigkeit durch eine über ein Handrad gesteuerte Einrichtung je nach Wunsch verändert werden. Zwei Tachometer (eines für jede Maschinenseite) zeigen die jeweilige Spulgeschwindigkeit in m/min an. Die Maschine ermöglicht Spulgeschwindigkeiten bis 1200 m/min.

Bei jedem Spulkopf dient ein allseitig geschlossener Nutenzylinder von großem Durchmesser zum Hin- und Herführen des Fadens und gleichzeitig zum Antrieb der Spule durch Umfangsreibung. Die besondere Ausführung des Nutenzylinders gestattet das Spulen mit geringster Fadenspannung und daher bei Bedarf die Herstellung von außerordentlich weichen Kreuzspulen, die auch bei den empfindlichsten Farbstoffen einwandfreies Durchfärben gestatten. Die nach den neuesten Erkenntnissen ausgestaltete Fadenführungs- und Spannungsabgleichsmechanik sichert geeigneten Spannungsausgleich beim Wechseln des Fadens von der einen Spulenkante zur andern; ihre Form gestattet die Anwendung höchster Fadengeschwindigkeiten bei geringster Beanspruchung des Garns und schließt die Gefahr des Auftretens von Staubansammlungen im Innern des Nutenzylinders vollkommen aus, so daß auch das sonst so gefürchtete Mitreißen von Staub durch den Faden bei dieser Maschine nicht zu befürchten ist.

Einrichtungen für die seitliche Fadenverlegung verhindern das Auftreten überhöhter oder harter Spulenkannten, sichern gleichmäßige Garndichte sowie gleichmäßige Auflage der Kreuzspulen und gewährleisten größte Schonung des Garns. Je nach dem Verwendungszweck der Kreuzspulen können die Spulenrahmen verschiedene Ausführungen erhalten. Zur Vermeidung schädlicher Schwingungen sind sie in allen Fällen mit hydraulischer Dämpfung versehen.



Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine Modell BKN

Für die Herstellung harter Spulen wird gegebenenfalls eine Gewichtsbelastung des Spulenrahmens angewendet.

Zur Herstellung weicher und weicher Spulen kann der Auflagedruck der Spule auf ein sehr geringes Maß herabgesetzt werden, wobei die Größe der Entlastung durch Gewichtsverschiebung einreguliert wird.

Selbsteinfädelnde und selbstreinigende Scheibenbremsen mit veränderlicher Gewichtsbelastung sichern gleichmäßige Fadenspannung, Ausmerzungen schwacher Garnstellen in einem nach Belieben einstellbaren Maß sowie schnelle und genaue Einstellung der größten Spannung durch Umlegen farbiger Belastungsscheiben, an deren Farbe man die Höhe der Belastung von weitem erkennen kann.

Der «SU-PER-FEKT»-Fadenreiniger mit Präzisionskluppe sichert besonders intensive Prüfung der Garne bei gleichzeitiger Schonung derselben. Jede durch Verunreinigung oder sonstige Ursachen verursachte Verdickung im Garn kommt mit einem beweglichen Reinigerplättchen in Berührung, dessen Empfindlichkeit sich nach der jeweils eingestellten Schlitzweite selbsttätig so ändert, daß den Bedürfnissen der Praxis für die verschiedenen Garnfeinheiten voll und ganz Rechnung getragen ist. Bei Ansprechen des beweglichen Reiniger-

plättchens schwingt dieses sofort ein und klemmt dann als Glied einer Präzisionskluppe den Faden ein, worauf die Abstellvorrichtung des betreffenden Spulkopfes in Tätigkeit tritt. Durch ständiges Hin- und Herführen des Fadens werden Ansammlungen von Staub, Flug etc. verhütet. Nach dem Bruch des Fadens geht das bewegliche Plättchen selbsttätig wieder in seine normale Arbeitsstellung zurück.

Die Schlitzweite des «SU-PER-FEKT»-Reinigers kann mit Hilfe eines Spezialschlüssels leicht den Bedürfnissen entsprechend eingestellt und die jeweilige Schlitzweite auf einer Skala abgelesen werden.

Die Feinheitsstufen des «SU-PER-FEKT»-Fadenreinigers sind in verschiedenen Farben lackiert, so daß die Aufsicht beim Vorbeigehen an der Maschine sofort sieht, ob alle «SU-PER-FEKT»-Fadenreiniger richtig eingestellt sind, da jede Fehleinstellung sofort durch abweichende Farbe auffällt.

Eine Band-Fördereinrichtung dient zur selbständigen Beförderung der leeren Hülse an das Ende der Maschine.

Die selbsttätige Abstellung bei Fadenbruch geschieht durch Abheben der Spule vom Nutzenzylinder. Die Abhebewegung der Spule beträgt nur wenige Millimeter, um beim Einschalten der Spulstelle einen möglichst baldigen Anlauf zu sichern. Leichte Einschaltung des Spulkopfes mittels eines griffbereit angeordneten Einschalthebels (ohne Berührung des Spulenrahmens!) erleichtert die Bedienung und verkürzt die Bedienungszeit.

Der Mechanismus des Fadenwächters befindet sich in einem Oelkasten.

Durch selbsttätiges Einlegen des Fadens in den Fadenspanner, den Fadenreiniger, den Fadenwächter und den Nutzenzylinder wird die Bedienungszeit verkürzt, so daß die Spulerei eine bedeutend höhere Spindelzahl bedienen kann.

Eine Meldevorrichtung dient zum Anzeigen des vollen Spulendurchmessers.

Die an der ausgestellten Maschine angebrachten «Duplex»-Entstaubungseinrichtungen bestehen aus sich gegenseitig unterstützenden Abblasevorrichtungen mit Wandergebläse und Absaugvorrichtungen unterhalb der Fadenspanner und -reiniger. Bei dem Wandergebläse mit Elektroventilator sind die Form des Blasschlitzes, die Stärke des Blasstromes und die Bewegungsgeschwindigkeit des Gebläses auf Grund eingehendster Versuche so ausgebildet, daß die Gefahr von Ansammlungen von Staub, Flug usw. an Kanten, Ecken oder sonstigen Stellen vermieden ist.

Der Saugstrom bewirkt gleichzeitig eine gewisse Reinigung des durch ihn hindurchgeführten Garnes und verhütet überdies die Gefahr der Bildung von Flocken, die vom Garn mitgerissen und mitaufgewickelt werden könnten.

Die unter den Spulstellen entlanggeführten Saugrohre münden in eine Filterkammer im Endgestell der Maschine. Der angesammelte Staub kann beim Schichtwechsel leicht herausgenommen werden.

Repsbindungen

Diese Bindungsart ist bekanntlich eine Ableitung von der Leinwand- oder, wie man in der Seidenindustrie sagt, von der Taffetbindung. Das typische Kennzeichen dieser Bindung sind mehr oder weniger stark ausgeprägte Linien oder Furchen. In der Art dieser Bindungen kann man fünf Gruppen unterscheiden:

- a) Querreps durch Ketteffekt
- b) Längsreps durch Schußeffekt
- c) Verstärkter Reps
- d) Versetzter Reps
- e) Gemusterter Reps.

a) *Querreps oder Kettreps*: Diese in der Seidenindustrie auch als «Cannelé» bezeichnete Bindungsart weist in der Schußrichtung laufende Linien oder Rippen auf. Die Rippen entstehen dadurch, daß man bei taffetartiger Aushebung der Kette zwei oder mehr Schüsse in das gleiche Fach einträgt und dann das Fach wechselt. Dem Bindungsprinzip entsprechend ist die als «Gros de Tours» bezeichnete Bindung die einfachste Repsbindung mit Querreppen. Gewebe mit Kettreps weisen meistens eine dichte Ketteinstellung auf.

b) *Längsreps oder Schußreps* kennzeichnet sich durch Linien in der Kettrichtung und das ausgesprochene

Schußbild auf beiden Gewebeseiten. Es arbeiten dabei wenigstens zwei, meistens aber mehr nebeneinanderliegende Kettfäden gleich und beim nächsten Schuß dann gegengleich.

c) *Verstärkter Reps* kann auf verschiedene Art erzielt werden. In der Seidenindustrie ist der allgemein bekannte «*Faille française*» die am meisten angewandte Art. Bei Flottierungen der Kettfäden über vier und mehr Schüsse verliert das Gewebe an Festigkeit. Diesem Nachteil begegnet man, indem man eine sogenannte Bindekette verwendet, welche, dünner eingestellt als die Hauptkette, in Taffet arbeitet. Man benötigt dann allerdings zwei Kettbäume.

Verstärkten Reps kann man aber auch dadurch erzielen, daß man zwischen den Flottierungen jeweils einen Faden innerhalb jeder Gruppe im Rapport einmal in Taffet binden läßt. Mit dieser Anordnung kann der zweite Kettbaum vermieden werden.

d) *Versetzter Reps* entsteht dadurch, daß man die Einheit der Bindung, zum Beispiel eine Kettflottierung über 4 Schüsse, nach einer bestimmten Anzahl Kettfäden um einen oder einige Schüsse verschiebt.

Die in der Seidenindustrie als «*Royal*» bezeichnete Bindung ist nichts anderes als der kleinste versetzte Reps.

Bei dieser Bindungsart hat man reiche Musterungsmöglichkeiten. Man kann bei Querreps unterschiedliche Flottierungslängen der Kettfäden, bei Längsreps ungleiche Gruppen im Schuß miteinander wechseln lassen und damit recht wirkungsvolle Effekte erzielen. Die kleinen Patronen 1 und 2 zeigen je ein Beispiel für einen versetzten Quer- und Längsreps. Bindung 1 benötigt vier, Bindung 2 zwölf Schäfte. Mit den gleichen Einzügen kann man aber auch andere Musterbilder herstellen und damit die Einzüge gut ausnützen.

Recht abwechslungsreiche Repsbindungen kann man mit versetzten Bindungselementen erzielen, wenn man den Versatz etwas ausdehnt. Als Bindungselement wählt man stets zwei gegengleich bindende Fäden, wiederholt diese beliebig oft und versetzt sie dann in freigewählter Art. Patrone 3 zeigt ein Beispiel mit einem Versatz in 4er-Atlas und Verschiebung der Bindungselemente um je 4 Schüsse, Patrone 4 ein solches mit einem Versatz in 6er-Atlas und Verschiebung der Elemente um je 2 Schüsse. Die Fadenzahlen der einzelnen Gruppen kann man natürlich ganz beliebig ausdehnen. Die Querrippen erhalten durch den Versatz eine entsprechende Musterung.

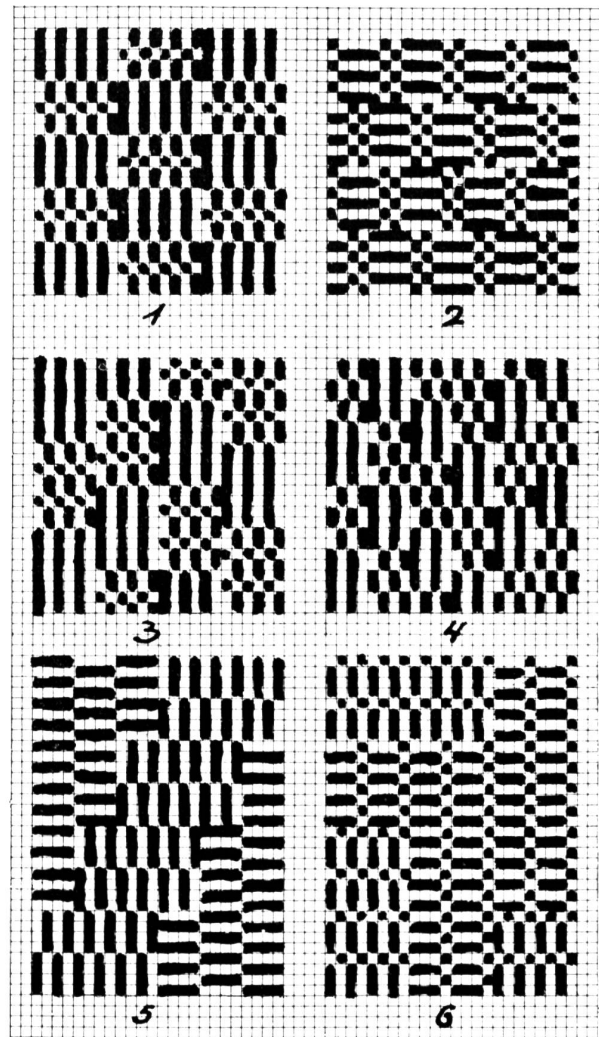
e) *Gemusterter Reps*: In der Musterung der Bindungen kann man noch weiter gehen, wenn man Quer- und Längsreps zusammenstellt. Die beiden Bindungsarten werden in irgendeiner bestimmten Musterung, sei es in abwechselnden Diagonalstreifen, Karos oder — soweit dies die Zahl der Schäfte zuläßt — in Rauten-, Spitzmusterungen usw. angeordnet. Derartige Musterungen werden mit Vorliebe bei Wollstoffen angewendet.

Die kleine Patrone 5 zeigt ein solches Beispiel, einen ganz einfachen, gemusterten Diagonal-Reps mit einem Rapport von 24 Kettfäden und 48 Schüssen, wobei aber

der Schußrapport nicht vollständig dargestellt ist. Diese Bindung kann mit einem Einzug von 6 Gruppen zu je 2 Schäften ausgeführt werden.

Ein weiteres Beispiel von gemustertem Reps zeigt die Patrone 6. Obwohl nicht der ganze Kettrapport dargestellt ist, erkennt man die bekannte Form des sogenannten «*Pied de Poule*». Dieses Musterbild läßt sich mit einem gemusterten Einzug von 4 Gruppen zu je 3 Schäften (= 12 Schäfte) ausführen.

Etliche dieser Beispiele haben wir dem prächtigen Werk «*Hauptmann, Gewebe-Technik*» entnommen, das wir jedem Musterdisponenten zum Studium empfehlen.



Reps-Musterungen

Gedanken über Breithalter für Webstühle

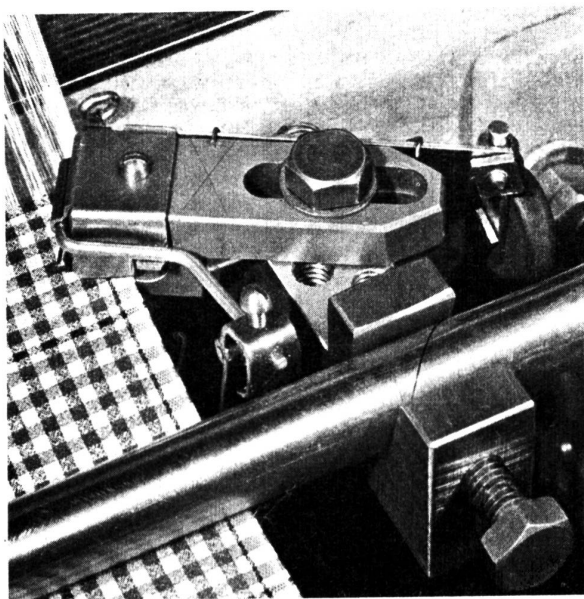
Zu der Zeit, da die Handweberei in hoher Blüte stand, wurden mit den Handwebstühlen seidene, baumwollene und wollene Stoffe hergestellt, die, wenn man in alten Sammlungen solche Gewebe betrachtet, oft höchste Bewunderung auslösen.

Beim Weben hatten diese Stoffe, je nach Bindungen und Material, natürlich auch oft starken Breitereingang, wodurch die Kantenfäden der großen Reibung durch das Blatt nicht standhielten. Dieser Uebelstand wurde durch Verwendung von Spannstäben vermindert. Der Spannstab mußte aber immer wieder nach einigen Zenti-

metern gewobenen Stoffes gegen den zuletzt eingetragenen Schuß erneut eingesetzt werden.

Als dann mit mechanischen Webstühlen Stoffe gewoben wurden, konnte man den Spannstab der Handweberei nicht mehr verwenden. Es mußten Spannvorrichtungen geschaffen werden, die den Stoff in der Breite hielten und den Nachzug nicht hinderten. Stachelringe, gerippte Walzen und mit Stacheln versehene Walzen wurden hergestellt, die aber hauptsächlich für Baumwoll- und Wollgewebe gebräuchlich waren.

Seidenstoffe wurden lange Zeit ohne Breithalter ge-



«TERY»-Breithalter

woben. An den mechanischen Seidenwebstühlen war auch keine Einrichtung für Breithalter vorhanden. Den Breitereingang der verschiedenen Seidengewebe verminderte man durch richtige Kettspannung, Schußfadenspannung, Schlagstärke und Schlagzeitpunkt, Fachhöhe und Fachzeitpunkt. Dabei mußte man immer auf schöne, ausgeglichene Enden achten; denn das seidene Stoffstück wurde sehr oft nach dem Aussehen der Enden beurteilt. Diese Hinweise haben heute noch volle Geltung, werden aber beschränkt durch die höhere Tourenzahl der Webstühle, Schützengröße, Stoffbreiten und das neuzeitliche Kett- und Schußmaterial. Aus diesen Gründen mußten auch die Seidenwebstühle mit Breithalter-Anlagen versehen werden. Das schöne Aussehen der Enden und Stoffteile in deren Nähe, werden durch die Verwendung von Breithaltern mit Stachelrädern sehr beeinträchtigt und die Fäden noch beschädigt. Andere Breithalter mit 1—3 gerippten oder Gummi-Walzen verursachen starke Verkrümmungen der Schuß- und Kettfäden, die für die Ausrüstung und Verarbeitung nachteilig sind.

Es müssen aber viele Stoffe gewoben werden, die keine krummen Fäden und keine verletzten Enden haben

dürfen. Zum Beispiel bei Tüchern, Schürzen, Vorhängen usw. und auch an einer schönen, vornehmen Krawatte sollte ein, wenn auch nur kleines Stück, tadelloses Ende sichtbar sein.

Viele Webereifachleute wissen, daß jedes Gewebe mit nur 1% Einweben, d.h. Breitenverlust am Webstuhl, ohne Breithalter gewoben werden kann. Wenn dem nicht so wäre, würden die Breithalter nicht viel nützen; denn diese haben die Aufgabe, dem noch stärkeren Einweben entgegenzuwirken. Da aber die größte Spannwirkung oft weit vom Blatt entfernt ist, entsteht zwischen Breithalter und Blatt immer noch ein mehr oder weniger starker Einwebwinkel.

Diese Tatsache ausnützend, hat ein Webereifachmann einen Breithalter ganz anderer Art konstruiert, wodurch die Enden nicht beschädigt und die Schuß- und Kettfäden nicht verkrümmt werden. Dazu kann der Stoff sehr leicht aus dem Breithalter herausgenommen und wieder eingelegt werden, ohne Anwebstellen zu befürchten. Dieser «TERY»-Breithalter, der ganz nahe an das Blatt herangestellt werden kann, ist nach Erfahrungen bei Geweben mit künstlichen Fasern noch weiter verbessert worden, wodurch kurz vor dem Blattanschlag der Stoff im Halter freigegeben, beim endgültigen Blattanschlag aber sofort wieder erfaßt wird. Dadurch werden auch weiche Stoffe und solche, welche mit starkem Vorweben geklopft werden müssen, gut gehalten, und der Nachzug des Stoffes erfolgt regelmäßig. Zudem kann dieser Breithalter mit dem Support sofort entfernt werden, wenn durch Bindungs- oder Schußmaterial-Wechsel der Halter nicht mehr notwendig ist; umgekehrt kann man ihn in kurzer Zeit wieder in Betrieb nehmen, ohne Spuren im Stoff zu hinterlassen. Diese Aenderung verursacht keine Demontage der Halterstange.

Für Automaten-Webstühle ist am «TERY»-Breithalter eine einfache Fadenabschneidvorrichtung neu angebaut, die den ein- und auslaufenden Schußfaden zirka 6 mm vor dem Ende mit absoluter Sicherheit abschneidet.

Wie für jeden anderen Breithalter ist es auch für den «TERY»-Breithalter notwendig, daß das Blatt in seitlicher Richtung nicht wandert und mit Festblatt, also ohne Blattrahmen-Auswerfung, gewoben wird. Für dicke Stoffe von $\frac{1}{2}$ mm und mehr braucht es keinen anderen Halter, sondern die Walze im Halter wird einfach durch eine dünnere ausgewechselt.

Der «TERY»-Breithalter ist an verschiedenen Geweben mit bestem Erfolg in Betrieb. Da jeder Breithalter dem Gewebe entsprechend eingestellt werden muß, wird auch dieser neuartige Breithalter seinen Platz erhalten.

Der tschechoslowakische Düsenwebstuhl KOVO

Diese neue schützenlose Düsenwebmaschine ist zweifellos von Weltbedeutung und ist eine vollkommene Umwälzung in der Webstuhlkonstruktion. Die Vorzüge dieser Maschine sind im Vergleich zu den bestehenden leistungsfähigsten Schützenwebstühlen weitreichend und bieten ungeahnte Möglichkeiten. Die Maschine ist für das Weben von Glas-, Polyamid- und Baumwollwirmketten bestimmt. Sie besitzt Kastengestellkonstruktion, ist massiv ausgeführt, so daß sie auch bei voller Drehzahl von 400 Umdrehungen pro Minute einen derart ausgeglichenen Gang aufweist, daß sie nicht verankert zu werden braucht. Weitere Vorzüge sind folgende: Alle Elemente wurden beseitigt, die an den bisher bekannten Webstühlen Stöße sowie starkes Geräusch verursachten. Die 900 kg schwere Maschine arbeitet fast völlig geräuschlos. Eine radikale Aenderung stellt der neue zweckdienliche Neigungswinkel der Ebene dar, wodurch dem Weber die Bedienung bedeutend erleichtert und überdies eine Verringerung der Grundrißfläche der Ma-

schine erzielt wird. Die bequeme Zugänglichkeit des Kettenfadenwächters ermöglicht dem Weber die sofortige Beseitigung der meisten Fadenbrüche, ohne deswegen um den Webstuhl herumgehen zu müssen, wodurch die Maschinenleistung beträchtlich erhöht wird. Der Wegfall des Schützens ermöglicht die Verkleinerung des Faches und einen verkürzten Blattanschlag. Die verringerte Beanspruchung der Ketten- und Schußfäden gestattet auch die Verarbeitung von weniger festen Materialien. Dadurch wird gleichzeitig die Anzahl der Ketten- und Schußfadenbrüche verringert und die Nutzleistung des Webstuhls erhöht. Durch Beseitigung der Schützenkasten und der bei den bisherigen Webstühlen mit dem Schlag zusammenhängenden Mechanismen wird bei diesem Webstuhl in bedeutendem Maße die Zahl der mechanischen Teile herabgesetzt und große Konstruktionseinfachheit erzielt. Da unmittelbar von Kreuzspulen gewebt wird, erübrigt sich die Einstellung von Schußautomaten. Der Stromverbrauch ist geringer als sonst.

Große Ersparnisse werden bei der Bedienung erzielt. Der Bedarf an Arbeitskräften ist geringer.

Durch den Wegfall des Schützens und dadurch, daß keine Energie für seinen Schlag und sein Abbremsen notwendig ist, entfallen der bisherige Lärm und eine unnötige Beanspruchung der Maschine; deren Lebensdauer wird dadurch zweifellos erhöht. Ein weiteres Kennzeichen dieser Maschine ist die Anordnung des Kett- und Warenbaums, die an der Rückseite des Webstuhles übereinander angebracht sind. Hierdurch wird der Transport der beiden Bäume durch einen einzigen Gang ermöglicht, so daß der Weber bei seiner Arbeit nicht gestört wird. Die Richtung des Ladenanschlages gegen die Basis der Maschine verbürgt deren Stabilität und ruhigen Gang auch bei hoher Drehzahl und gestattet es, auch ohne Verankerung der Maschine im Fußboden zu weben. Die Gesamtanordnung der Maschine überragt nicht die durchschnittliche Augenhöhe einer erwachsenen Bedienungsperson. Ein mit dieser Maschine ausgestatteter Betriebsraum ist also übersichtlich. Es wird eine vollendete Beleuchtung der Kette sowie der Ware sowohl bei Tageslicht als auch bei künstlichem Licht verbürgt.

Technische Einzelheiten:

Die Zahnradübersetzungen laufen in Kasten mit Oelbad. Die Wellen ruhen in selbstschmierenden oder in Kugellagern. Die mit Wasser in Berührung kommenden Maschinenteile sind aus rostfreiem Material hergestellt oder oberflächengeschützt.

Kettbaum: ist über dem Warenbaum an der Rückseite angebracht. Höchstdurchmesser des Baumes 700 mm. Aluminiumlegierungsscheiben. Mittelrohrdurchmesser 150 mm.

Kettbremse: für sämtliche Materialarten geeignet, anspruchlos in bezug auf Bedienung und Wartung. Differential-Bandbremse mit Torsionsfeder. Verbürgt sehr feinen und gleichmäßigen Vorschub und harmonische Ausschwenkung des Baumes selbst bei höchster Drehzahl. Die Bremsspannung wird vom Arbeitsplatz des Webers aus mit einem in der rechten Webstuhlseite angebrachten Handrad geregelt. Von hier aus erfolgt auch das rasche Ablassen der Kette.

Streichbaum: wird von zwei drehbar gelagerten Bäumen gebildet, deren Lage der Höhe und der Tiefe nach einstellbar ist. Er kann als fester, abgefederter, schwenkbarer oder schwenkbar abgefederter Streichbaum verwendet werden und ist so ausgeführt, daß er durch die Abnahme des Baumdurchmessers nicht beeinflusst wird.

Kettfadenwächter: elektrisch, vierreihig. Mit Hilfe eines an der linken Seite angebrachten Betätigungshebels kann ein Fadenbruch in derselben Weise gefunden werden wie bei einer mechanischen Abstellvorrichtung.

Geschirr: Ganzmetall, normale Ausführung. Lage, Zeitpunkt und Größe des Faches einstellbar. Ganzmetallschäfte, präzise gelagert, leicht auswechselbar. Litzenzlänge 220 mm.

Blatt: Gelötet, aus rostfreiem Material, Höhe 110 mm. Ruht in einer Lade leichter Konstruktion. Die Beseitigung des Schützens gestattet die Verwendung schwächerer Blattstäbe, was besonders bei sehr feinem oder ungleichmäßigem Garn von Vorteil ist.

Warenbaumregulator: mehrklinkig, im Bereich von 10 bis 50 Schüssen ohne auswechselbare Einzelteile. Die Einstellung ist mittels einer Stellschraube regulierbar. Ober- oder unterhalb dieses Bereichs kann der Regulator nach Auswechslung einer Uebersetzung verwendet werden. Statt durch einen Sandbaum wird das Gewebe durch zwei Gummiwalzen abgezogen, deren Druck mit zwei Handhebeln einstellbar ist. Die Walzen sind an den Regu-

lator angeschlossen und drücken gleichzeitig die überschüssige Feuchtigkeit aus dem Gewebe.

Warenwicklung: indirekt, maximaler Wickeldurchmesser 500 mm. Statt eines hölzernen Baumes wird ein an der Rückseite des Webstuhles auch während des Maschinenganges herausnehmbares Kunststoffrohr verwendet.

Schlageinrichtung: Spezialausführung, für alle gebräuchlichen Schußarten einstellbar. Die an der linken Seitenwand des Webstuhles angebrachte Schlageinrichtung arbeitet mit geringster Beanspruchung des Schußfadens. Der Schuß wird von einer Kreuzspule abgenommen, die sich an der Seitenwand der Maschine befindet und sowohl vom rückwärtigen als auch vom Vordergang aus zugänglich ist. Der drehbar gelagerte Halter gestattet ein leichtes Auswechseln der Spulen und das Spulenaufstecken außerhalb des Weberstandortes. Die ganze Schlageinrichtung arbeitet verlässlich, ist dem zyklischen Diagramm gemäß eingestellt und somit vom Gefühl und den Fähigkeiten des Bedienungspersonals unabhängig.

Schußfadenwächter: ist am rechten Geweberand untergebracht und erteilt den elektrischen Impuls zum Stillsetzen der Maschine.

Randvorrichtung: Dreherbindervorrichtung.

Anlassen des Webstuhles: mittels Handhebels, der an der linken Seitenwand des Webstuhls angebracht ist, oder von der Rückseite des Webstuhles aus, wo sich an der entgegengesetzten Seitenwand gleichfalls ein Ausrückhebel befindet.

Stillsetzen des Webstuhles: ebenfalls durch Ausrückhebel. Die Bremse ist sehr wirksam, so daß der Webstuhl im Laufe einer einzigen Umdrehung zum Stillstand gelangt.

Signalisierung: Die Maschine ist an der rechten Seitenwand mit einem Zählwerk ausgestattet, das die Anzahl der gewebten Meter mit einer Genauigkeit von 0,10 m angibt. Die Stücklänge kann nach Belieben eingestellt werden. Nach Fertigwerden des Stückes kommt die Maschine automatisch zum Stillstand, und eine rote, am höchsten Punkt der rechten Seitenwand angebrachte Meldelampe leuchtet auf.

Elektroinstallation: in selbständigem, abgedichtetem Kasten. Stromverteilung durch Panzerkabel.

Antrieb des Webstuhles: mittels Elektromotors gebräuchlicher Type, 1400 U/min, 0,27—0,45 kW. Das Maschinenprinzip gestattet ein langsames Anlaufen.

Technische Hauptangaben: Blattbreite (gleich der Nutbreite) 105 cm, Schlaganzahl maximal 400 U/min, Stromverbrauch 0,25—0,45 kW, Maschinengewicht netto 900 kg (1984 lbs), Maschinengewicht brutto 1300 kg (2866 lbs), Grundrißfläche 2,5 m², Bindungen: Leinen, Absteller elektrisch, Motor 220/380 V, 0,45 kW, 1400 U/min.

Der neue schützenlose Düsenwebstuhl KOVO (Prag) ist durch Patente vieler Staaten geschützt (u. a. USA, Schweiz, Türkei, DDR, Ungarn, China).

Verbesserung der Flüssigkeitsbehandlung von Textilfäden. — In der britischen Patentschrift der Courtaulds Ltd. wird ein interessanter Vorschlag zur Verbesserung der Flüssigkeitsbehandlung von Textilfäden auf Kontinue-Maschinen gemacht. Dabei handelt es sich um eine Maschine, die mit zwei verschränkten Walzen arbeitet, entsprechend dem vor Jahren von Glanzstoff entwickelten Verfahren, das nach dem Kriege von England aus als Nelsonverfahren propagiert wurde. Dabei wird der Faden auf den Walzen mit den verschiedenen Nachbehandlungsbädern behandelt. Hierbei besteht die Gefahr des Ineinanderlaufens der Bäder. Gemäß der neuen Erfindung

wird nun die untere Walze in Badzonen unterteilt, und zwar unter Zwischenschaltung kleinerer Grenzstreifen aus flüssigkeitsabstoßendem Material, z. B. Polythen. Bei der neuen Kontinue-Spinnmaschine tritt der Faden im Spinnbad aus der Düse. Nach einigen Windungen auf den abgesetzten Teilen der Behandlungswalzen läuft er

auf diese auf. Durch den Uebergang auf den größeren Teil der Walzen wird er verstreckt. Auf der unteren Walze befinden sich die flüssigkeitsabweisenden Ringe. Der Faden wird zum Schluß auf der Trocknungswalze getrocknet und dann auf der Glockenspindel aufgewunden. ie

Färberei, Ausrüstung

Antistatische Präparationsmittel für synthetische Garne

Auf der Suche nach Chemikalien, welche die Entstehung statischer Elektrizität bei der Verarbeitung synthetischer Fasern und bei fertigen Garnen verhindern, wurde eine Reihe von Alkohol-Phosphat-Produkten und eine kationaktive organische Komplexverbindung entwickelt, die dieses Problem befriedigend zu lösen imstande sind.

Die Farben- und Chemikalienabteilung der E.I. du Pont de Nemours und Co. Inc. in Wilmington, Delaware, hat für wasserunempfindliche Fasern wie Dacron und Orlon drei antistatische Produkte auf den Markt gebracht.

Als erstes Präparat sei das im Handel unter der Bezeichnung TLF 701 bekannte Produkt erwähnt. Gegenüber Seifenlösungen soll es außergewöhnlich gut waschfest sein. Physikalisch ist es eine stabile, leicht gelbliche, zähflüssige, klebrige Flüssigkeit, die stark an Honig erinnert; in Wasser ist sie in jedem Verhältnis löslich. Chemisch ist es eine kationaktive organische Komplexverbindung, die, bei Dacron bzw. Orlon angewendet, nach der Trocknung eine feste Bindung mit der Faser eingeht. Das Aufbringen von TLF 701 kann nach zwei Methoden geschehen. Die meist gehandhabte Methode ist Imprägnieren oder Aufklotzen bei Raumtemperatur. Die Appretur wird entwickelt durch einen milden Waschprozeß mit Duponol LS-Paste oder mit einem Spezialentwicklergemisch, beides Erzeugnisse von du Pont.

Auf andere Art wird TLF 701 angewendet, wenn es sich darum handelt, Waren auszurüsten, die sich mit der Klotzmaschine nicht behandeln lassen, wie zum Beispiel Wirkwaren. Durch allmähliche Zugabe des Entwicklers zum Bad wird das Appreturmittel auf die Waren niedergeschlagen. Für diesen Vorgang wird während der Dauer von 20–30 Minuten eine Temperatur von 70–71° Celsius benötigt. Die so behandelten Waren werden dann gespült und getrocknet.

TLF 701, in ein- bis dreiprozentiger Lösung angewendet, zeigt bei der Polyester-Faser Dacron wie bei der Akryl-Faser Orlon hervorragende antistatische Wirkung. Wiederholtes Waschen mit 0,25prozentiger Seifenlösung von 71° Celsius verringert die Wirkung nicht; bis zu 20 Waschungen von 30 Minuten Dauer können durchgeführt werden. Viele synthetische Reinigungsmittel schmälern die antistatische Wirkung. Durch Waschen mit Seifenlösung wird jedoch der ursprüngliche Zustand wiederhergestellt. Das Bleichen mit Hypochlorit und das Neutralisieren mit den gebräuchlichen Fettsäuren hat nur wenig Einfluß auf die antistatischen Eigenschaften. Teils von gutem, teils von schlechtem Einfluß war die Trockenreinigung.

Antistatische Produkte von weniger lang anhaltender Wirkung sind du Pont Antistat N. und TLF-548-E. In Mengen von 0,05–2 Prozent, bezogen auf das Gewicht des Textilgutes, auf der Faser abgeschieden, zeigen sie bei wasserunempfindlichen Textilmaterialien gute anti-

statische Wirkung. Unter gewissen Bedingungen verleihen sie dem Material einen gewissen Gleiteffekt, ohne es jedoch so recht weich zu machen. Weißes Textilgut wird in seiner Tönung nicht verändert; geschieht das Aufbringen und Trocknen unter normalen Bedingungen, erfolgt keine Geruchsentwicklung. Chemisch sind du Pont Antistat N und TLF-548-E Alkohol-Phosphat-Produkte in hundertprozentiger Konzentration der wirksamen Bestandteile. Physikalisch sind es bernsteinfarbige, lichtdurchlässige, zähflüssige Pasten von schwachem Fettalkoholgeruch.

Du Pont Antistat N. läßt sich in Wasser rasch lösen oder dispergieren: Die entstehenden milchweißen Dispersionen sind bis zu einer Konzentration von 5 Prozent beständig. TLF-548-E löst sich ausgezeichnet in Wasser, und eine 40prozentige Lösung ist bei Raumtemperatur klar durchsichtig. Beide Produkte sind in hartem Wasser nur beschränkt dispergierbar bzw. stabil. Die Säure- und Alkalibeständigkeit ist unter normalen Betriebsbedingungen ausreichend.

Beide Produkte sind löslich bzw. mischbar in vielen organischen Lösungsmitteln und Ölen einschließlich Mineralöl, Erdnußöl und Schmäöl. Einige dieser Mischungen emulgieren sich selbst in Wasser.

Du Pont Antistat N. und TLF-548-E zeigen weitestgehend übereinstimmendes Verhalten. Beide Produkte lassen sich in wässriger oder ölgiger Lösung oder in organischen Lösungsmitteln gelöst verwenden. TLF-548-E wird wegen seiner ausgezeichneten Wasserlöslichkeit bevorzugt, wenn mit wässrigen Lösungen gearbeitet wird. Du Pont Antistat N hingegen eignet sich besser zur Verwendung in nicht wässrigen Systemen, wegen seiner ausgesprochenen guten Verträglichkeit mit organischen Lösungsmitteln. Die wässrigen Dispersionen beider Produkte sind in hohem Grade oberflächenaktiv; ihre Reaktionsfreudigkeit bei Raumtemperatur oder erhöhten Temperaturen ist hervorragend.

Die außerordentlich vielseitige Verwendbarkeit der beiden antistatischen Mittel liegt begründet in einer Anzahl wertvoller Eigenschaften. Zu den schon erwähnten Eigenschaften kommt nämlich noch hinzu, daß sie in weichem Wasser emulgierend, lösend und netzend wirken. Unter gewissen Bedingungen machen sie Metalle korrosionsfest. Für Fasern und Garne werden die antistatischen Mittel den Oel- und Schmäölkompositionen und den Schlichtbädern zugesetzt. Gewebe werden mit den Chemikalien imprägniert, wobei jedoch hier bedacht werden muß, daß die antistatische Ausrüstung zwar hochwirksam aber nicht dauerhaft ist und ferner bezüglich Weichheit des Materials keine Ansprüche gestellt werden dürfen. Du Pont Antistat N ist auch als Gleitmittel für raschlaufende Nähgarne von Bedeutung.

Dr. H. R.

Fortschritte in der Textilveredlung

Von Dr. A. Foulon

Trotzdem die Textilveredlung durch die wissenschaftliche Forschung der letzten beiden Jahrzehnte einen hohen Stand erreicht hat, müssen immer wieder neue Verfahren ausgearbeitet werden, weil immer wieder neue Faserstoffe oder Mischfasern aufkommen und auch weil die Ansprüche der Käufer dieser Waren wachsen. So macht man Textilien aus regenerierter oder natürlicher Zellulose oder Mischgewebe aus tierischen und pflanzlichen Fasern neuerdings mit Lösungen von Dicarboxyl-Verbindungen und von Derivaten von Alkylolaminen mit mindestens noch einem reaktionsfähigen Wasserstoffatom durch Imprägnieren und Erhitzen knitterfest und verleiht der Ware gleichzeitig einen weichen wollähnlichen Griff unter Verbesserung der Quell- und Krumpffestigkeit derselben. Geeignete Dicarboxyl-Verbindungen sind u. a. Glyoxal, Diacetyl, Benzil in wässriger Lösung und geeignete Derivate von Alkylolaminen Aether bzw. Ester von Polyalkylaminen wie zum Beispiel Mono- oder Bi-octadecyläther des Triäthanolamins u. a. Den Imprägnierlösungen kann man noch einfache Aldehyde oder aldehydabspaltende Verbindungen (Formaldehyd, Hexamethylenetetramin) zusetzen, evtl. auch organische Säuren wie Essigsäure, Oxalsäure und Milchsäure, wobei die Mengenverhältnisse der obigen Grundstoffe weitgehend variieren können, um die Veredlung mehr zugunsten der Erhöhung der Knitterfestigkeit oder zugunsten der Erhaltung der Trockenscheuerfestigkeit zu lancieren.

Ein anderes ähnliches Verfahren zur Veredlung von Fasern aller Art geht von der Imprägnierung mittels Derivaten des Äthylenamins aus, wie zum Beispiel Acetyl-o, Benzoyl-Äthylenamin und viele andere, wobei man die Fasern mit wässrigen Lösungen bzw. Dispersionen oder mit Lösungen obiger Verbindungen in organischen Lösungsmitteln behandelt, wobei meist zwei- bis zehnprozentige Lösungen angewandt werden. Nach Imprägnierung und Trocknen erhitzt man die Faserstoffe kurz auf 120–140°, um die betreffenden Verbindungen zu polymerisieren. Man arbeitet in schwach alkalischen Flotten bei 8–9 pH, wobei je nach Viskosität der Lösungen dieselben im Klotz-, Streich-, Druck- oder Spritzverfahren aufgebracht werden, für sich allein oder kombiniert mit Netz-, Weichmachungs-, Appretur-, Mattierungs-, Beschwerungs-, Hydrophobierungsmitteln, gefärbten oder ungefärbten Pigmenten und Schutzkolloiden je nach Art der gewünschten Wirkung.

Mit den bezeichneten Äthylenaminderivaten lassen sich Faserstoffe wie Baumwolle, Leinen, Hanf, Wolle, Seide, Haar, Pelz, Kaseifasern, Superpolyamidfasern, Rayon, Zellwolle, Fasern aus Polyvinylchlorid oder nachchloriertem Polyvinylchlorid, Glasfäden und Asbestfasern in der genannten Richtung behandeln, und zwar sowohl als Gespinste wie auch als Gewebe oder Wirkwaren. Auf diese Weise werden die Naßreißfestigkeit, Krumpfechtheit, Knitterfestigkeit und Scheuerfestigkeit gesteigert und je nach Herstellung oder Herkunft der Fasern die Alkalibeständigkeit verbessert. Das Aufspießen der Kapillarfaser, wie es oft bei der Naßbehandlung von Rayon und Zellwolle auftritt und Aussehen und Haltbarkeit ungünstig beeinflusst, wird vermieden, ebenso wird eine unerwünschte Quellung von Fasern aus regenerierter Zellulose verhindert. Auch lassen sich Hydrophobierungs- und Animalisierungseffekte erzielen. Evtl. mitverarbeitete Pigmente werden gut fixiert. So behandelte Fasern sind zudem waschbeständig, wodurch das Verfahren weitgehend anwendbar ist.

Bekanntlich lassen sich Textilfasern, besonders Regeneratzellulosen, veredeln, indem man sie mit wässrigen Lösungen von Harnstoff-Formaldehyd-Kondensations-

produkten imprägniert und nachfolgend in Gegenwart von sauren Verharzungskatalysatoren auf Temperaturen von 120–160° erhitzt. Eine Verbesserung dieses Verfahrens wird dadurch erzielt, daß man Harnstoff und Formaldehyd in wässriger Lösung unter Zusatz von Alkylaminen oder Alkylolaminen bei pH 6–8 bis zum Erreichen der kationaktiven Stufe kondensiert und mit diesen Produkten die Fasern behandelt.

Behandelt man zum Beispiel Regeneratzellulosefasern mit den erwähnten Verbindungen, so bleibt die Reißfestigkeit im Naßzustand gegenüber dem Trockenzustand der Fasern erhalten, wird sogar meist noch etwas verbessert, gleichzeitig wird die Knitterfestigkeit wesentlich gesteigert und das Quellvermögen vermindert. Appreturen und Hydrophobierungen, die unter Mitverwendung der kationaktiven Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsprodukte vorgenommen werden, sind ebenso wie die oben erzielten Effekte von hervorragender Waschbeständigkeit. Gegenüber anderen Kondensationsprodukten erwähnter Art lassen sich mit den neuen Mitteln schon bei ganz geringen Mengen die angeführten Effekte erzielen, und außerdem ist die übliche Nachbehandlung mit sauren Katalysatoren schon bei 0–100° durch einfaches Trocknen möglich. So spart man an Imprägnierungsmitteln und auch an Imprägniervorrichtungen und hat zudem die Gewähr, daß die Faser bei der niederen Temperatur nicht geschädigt wird. Die so erzielbaren Veredlungseffekte und die damit verbundenen technischen Vorteile lassen sich mit anderen Textilhilfsmitteln nicht im gleichen Umfange erreichen. Wolle und wollhaltige Gewebe besitzen bekanntlich die unangenehme Tendenz, beim Waschen zu verfilzen und zu schrumpfen. Meist wird diese Erscheinung durch ein Kräuseln und Verknäueln der Wollfasern, wenn die Stoffe bewegt oder befeuchtet werden, hervorgerufen, wie dies beim Waschen der Fall ist. Zahlreiche Verfahren sind zur Beseitigung dieses Nachteils schon vorgeschlagen und ausgearbeitet worden, doch befriedigen die meisten nicht. Viele derartige Behandlungen schädigen entweder die Faser und setzen die Festigkeit herab, oder sie verleihen dem Wollstoff einen unerwünschten Griff, abgesehen davon, daß die Wirkung nicht von Dauer ist oder die Schrumpfung noch vergrößert wird. Wendet man aber zur Imprägnierung der Wolle oder wollhaltigen Ware Lösungen bzw. Dispersionen eines im wesentlichen nichtpolymerisierten, alkylierten Methylolmelamins an, so lassen sich nach Erhitzen der Ware auf Temperaturen von 93–149° zwecks Härtung des Kondensationsproduktes diese Textilien ohne die obigen Nachteile schrumpfen und verfilzen machen. Die zur Anwendung kommenden alkylierten Methylolmelamine sind verhältnismäßig stabil und in kaltem Wasser leicht dispergierbar, bei höher alkylierten Produkten setzt man noch Alkohol u. ä. hinzu. Die von Fett gereinigte Ware wird mit der Harzdispersion imprägniert, wobei man die Harzmenge auf 5–15 Prozent des Trockengewichtes der Ware berechnet. Nach Trocknen der Wolle bzw. der Ware härtet man das Harz bei den angegebenen Temperaturen, wobei man zur Beschleunigung Katalysatoren zusetzt. Die Trocknungs- und Härtungszeiten hängen von der Wirkung des Katalysators wie auch von der Natur des Stoffes mehr oder weniger ab. Es folgen dann eine Seifenwäsche, um die Ware weich und faltbar zu machen, und darnach die üblichen Schlußbehandlungen, wie Dekatieren, Bürsten, Scheren, Pressen usw. Durch vorliegendes Verfahren erhält die Wolle eine erhöhte Zugfestigkeit, gleichgültig, ob es sich um lose Wolle, Garn oder Stoff handelt. Durch zahlreiche Kontrollversuche konnte ermittelt werden, daß durch die Behandlung der Wolle mit den verschied-

denen alkylierten Methylolmelaminen die Schrumpfung nach dem Waschen außerordentlich zurückgeht und daß durch entsprechende Härtingsbedingungen, bezüglich Zeitdauer und Temperatur, diese Schrumpfung fast ganz aufhört. (DRP 871 885, American Cyanamid Co., New York.)

Um die Neigung der Wolle, sich zu verfilzen und damit auch einzuschrumpfen, herabzusetzen, andererseits ihre chemische Verwandtschaft zu Farbstoffen zu vergrößern, behandelt man sie, wie bekannt, mit Halogen in gasförmiger oder gelöster Form. Nach einem neueren Verfahren (DRP 849 090 der Tootal Broadhurst Lee Co. Ltd., Manchester) kann man die Halogenbehandlung der Wolle in der Weise durchführen, daß man sie mit einem festen Körper in Berührung bringt, der Halogen entwickelt oder der zur Entwicklung von Halogen veranlaßt werden kann, wenn er mit Wolle in Berührung kommt. Das Rohmaterial kann in Form loser Fasern, als Garn, als gewebter oder gestrickter Stoff oder in anderer Form vorliegen (Kleidung, Mischware). Gegenüber bekannten Verfahren dieser Art ist das vorliegende einfach auszuführen und leicht zu überwachen.

Ein neues Flammenschutzmittel für Baumwollserzeugnisse.

— Das USA - Southern Regional Research Laboratory entwickelte ein neues Flammenschutzmittel für Baumwollserzeugnisse, das unter der Bezeichnung THPC vertrieben wird. Es wird aus Phosphin, Formaldehyd und Salzsäure hergestellt. Zum Unterschied von anderen Antiflammmitteln, die für Baumwolle verwendet werden, ist THPC nicht wasserlöslich. Prüfungen ergaben, daß mit THPC imprägnierte Baumwolle 15mal ausgewaschen werden kann, ohne daß die Flammschutzwirkung darunter leidet. Auch die Festigkeitseigenschaften der Baumwolle erfahren keine Einbuße. Bei der Behandlung der Baumwolle mit THPC müssen allerdings noch Verbindungen mit Aminogruppen vorhanden sein. Dieser neue Prozeß in der Baumwollindustrie wird wohl eine stärkere Nachfrage nach den erforderlichen Chemikalien einschließlich des THPC zur Folge haben. ie

Um die Knitterfest-Ausrüstung. — Es gibt drei Hauptgründe für die oft geringe Qualität knitterfester ausgerüsteter Zellwollartikel. Einmal führt der Wunsch nach kräftiger Appretur zur Verwendung übermäßiger Kunstharzmengen und eventuell obendrein noch zum Zusatz von Füllstoffen. Zu erwähnen ist ferner ungenügende Kenntnis der Technologie der Knitterfest-Ausrüstung, und drittens die Verwendung der Knitterfest-Appretur für Erschwerungszwecke. Für eine gut ausgerüstete Ware ist eine absolute Löslichkeit des Formaldehyd-Vorkondensates in Wasser Vorbedingung. Diese Lösung muß lange genug klar bleiben, damit sie in die in Wasser gequollenen Fasern gut eindringen kann. Zur Vermeidung von Wanderungserscheinungen ist gleichmäßiges Trocknen wichtig. Nur das Hochpolymäre verleiht die gewünschte Knitterfestigkeit; unvollständige Polymerisation erzeugt eine bei der Wäsche leicht entfernbare Appretur. Zur genügenden Kondensation muß das Material auf 120—145° C erhitzt werden. Eine Zugabe von Füll-

mitteln setzt die Haltbarkeit und die Waschfestigkeit der Kunstharze herab. Nach kurzer Wäsche sind solche Füll- und Erschwerungsprodukte ausgewaschen, wodurch das Gut ein ungünstiges Aussehen erlangt. Solche Manipulationen lohnen sich also im Endeffekt nicht. ie

Um die Reißfestigkeit harzbehandelter Textilien.

— Vom Einfluß auf die Reißfestigkeit eines Gewebes sind, neben der verwendeten Fasernart und Gewebestruktur, die verschiedenen Behandlungsmethoden, so auch die Nachbehandlung mit Harzen und Weichmachern. In diesem Zusammenhang wäre zum Beispiel ein mögliches Problem einerseits der Wunsch nach größerer Knitterfestigkeit, andererseits die Befürchtung, daß das stärker nachbehandelte Material leichter an den Säumen einreißt. Um einen verlässlichen, aber auch empfindlichen Reißfest auszuarbeiten, wurden laut Amer. Dyestuff Rep. drei verschiedene Gewebe mit unterschiedlichen Mengen eines Harnstoff-Formaldehyd-Produktes teilweise unter Verwendung eines Weichmachers behandelt. Die Reißfestigkeit wurde nach vielen Methoden geprüft. Wenn sich auch Rayongewebe dabei im allgemeinen besser verhalten als Baumwolle, so sinkt doch die Reißfestigkeit mit der Verwendung steigender Harzmengen. Das dürfte mit der niedrigen Kristallinität der Rayonfaser zusammenhängen. Durch gleichzeitige Mitverwendung eines Weichmachers kann man die Reißfestigkeit verbessern. ie

Wärmender Kunststoff-Schaum.

— UCP- Nach den Chemiefasern halten nun auch die Kunststoffe selbst ihren Einzug in die Bekleidungswirtschaft, nachdem sie sich auf dem Gebiet des modischen Beiwerks schon lange durchgesetzt haben.

Ein neuartiges Erzeugnis sind mit Kunststoff beschäumte Popelinegewebe. Das Gewebe wird hierbei auf der Innenseite mit einer nur wenige Millimeter dicken Schicht von Kunststoffschaum belegt. Man erhält diesen Kunststoffschaum, indem man zwei reaktionsfähige Grundstoffe miteinander umsetzt, die dabei Kohlensäure abspalten, und demzufolge mit der Kunststoffbildung zugleich den Treibprozeß verbinden. Durch die Wahl bestimmter Grundstofftypen, können praktisch alle Stufen zwischen starr und elastisch produziert werden. Für das Beschäumen von Geweben werden selbstverständlich elastische, weiche Schäume erzeugt.

Die beschäumten Gewebe werden dann wie üblich verarbeitet. Im fertigen Kleidungsstück liegt die Kunststoffschicht zwischen dem Gewebe und dem Futterstoff. Die Wirkung dieser dünnen Kunststoffschicht ist verblüffend. Sie schützt gegen Kälte im gleichen Maß wie ein guter Pelz. Da sich das Popelinegewebe auch noch absolut wasserdicht imprägnieren läßt, ergeben die mit Kunststoffschaum belegten und imprägnierten Gewebe eine vorzügliche kälte- und wetterfeste Schutzbekleidung.

Die Gewebe sind nur wenig auftragend, eignen sich also besonders gut zur Herstellung von schützender Arbeits- und Sportbekleidung, da sie die Bewegungsfreiheit in keiner Weise beeinträchtigen. Dazu sind sie noch leichter als jede Pelzbekleidung. Die kunststoffbeschäumte Kleidung kann mit den üblichen Mitteln gewaschen und gereinigt werden, ohne daß die Schutzwirkung dadurch beeinträchtigt wird.

Markt-Berichte

Übersicht über die Textilmärkte. — (New York UCP). Auf den Textilmärkten verzeichnete man eine Reaktion der Wolle- und Baumwollkurse. Der Verlauf der letzten Auktionen zeigte eine gewisse Unregelmäßigkeit, was auf den Widerstand der Käufer nach dem kürzlichen Preis-

anstieg zurückzuführen ist. Diese zurückhaltende Tendenz brachte unverzüglich Liquidierungen auf den Terminmärkten der verbrauchenden Länder mit sich, so daß in New York der Preis von 200 auf 195 Cents zurückfiel, während man in London auf den niedrigsten Kurs in die-

ser Saison, nämlich 129/133 ½ Pence gelangte. In Roubaix-Tourcoing machte sich eine gleiche Bewegung fühlbar und man notierte dort für den nächsten Termin 1245 Francs gegen 1300 in der Vorwoche.

Der Baumwollmarkt stand unter dem Eindruck der letzten Ernteschätzungen sowohl in den Vereinigten Staaten als auch in Ägypten. Diese Aussagen fielen in der Tat weniger pessimistisch aus als noch vor einiger Zeit angenommen wurde. So gibt die letzte offizielle Angabe in Washington eine Ernte von 12 511 600 Ballen an, während vor einem Monat mit einer Produktion von 11 832 600

Ballen gerechnet wurde. In Ägypten wurde eine erste Regierungsschätzung bekanntgegeben, die die 1953/1954-Ernte auf 712 000 Kantars brachte, was von den Marktkreisen als ebenfalls optimistischer aufgefaßt wurde. Auf Grund dieser Lage verzeichnete Alexandrien für Ashmounibaumwolle 81,05 Tallaris gegen 81,44, und für Karnakbaumwolle 101,83 gegen 102,31 Tallaris.

Zu erwähnen ist, daß in Indien wieder Termingeschäfte, die für geraume Zeit eingestellt waren, aufgenommen wurden.

Mode-Berichte

Paris wählt Shetlandwolle

Wo der Atlantik und die Nordsee zusammentreffen, befindet sich eine Gruppe von baumlosen, rauen und felsigen Inseln, die ständigen Stürmen ausgesetzt sind und beinahe ins Reich der Mitternachtssonne gehören; sie tragen den Namen Shetland-Inseln. Nur 29 Inseln sind von Menschen bewohnt, ungefähr 70 kennen nur Schafe und weitere Tausende gehören ausschließlich See-hunden und Kormoranen.

Auf diesem Vorposten Schottlands ist es nie sehr kalt; das Klima ist mild und feucht. Schnee und Frost sind sehr selten, und dies erklärt auch die außergewöhnliche Weichheit der dort produzierten Schafwolle. Sie erscheint auf den ersten Blick als ein Gemisch von rauen und feinen, langen und kurzen Fasern, ist aber in Wirklichkeit wundervoll weich und gleicht in dieser Beziehung der Kaschmirwolle.

Die Handstrickkunst, die sich auf diesen Inseln entwickelt hat, ist unübertrefflich, und die Schale, die von ihren Bewohnern gefertigt werden, sind der Stolz der Shetland-Inseln. Spezialisten behaupten, daß Shetlandwolle in bezug auf ihr Gewicht 50 Prozent mehr Wärme spendet als jede andere Wolle, ausgenommen Kaschmirwolle, die aber genaue Kenner schon eher den Pelzen als der Wolle zuordnen.

Das Fell der Shetland-Schafe ist nicht immer weiß, sondern oft grau, beige, braun, ein dunkleres »Negerbraun« und eine Art schwarz. Diese natürlichen Farben werden mit sehr viel Geschick verwendet und könnten künstlich wohl kaum nachgeahmt werden.

Der Shetlandstoff ist ein Diagonalgewebe mit Körperbindung. Indem nach rechts und links verlaufende Gratlinien kombiniert werden, lassen sich ganz verschiedenartige Dessins herstellen wie Fischgratmuster, Karos und andere mehr. Gewöhnlich werden einfache Muster bevorzugt, da komplizierte Dessins die natürliche Schönheit der Wolle nur beeinträchtigen können.

In diesem Winter wird Shetlandstoff große Mode sein; viele Couturiers wählten ihn für Mäntel, Tailleurs und sogar Kleider. Es schien uns deshalb angebracht, auf den Ursprung dieses Stoffes hinzuweisen, der beinahe aus dem Lande der Mitternachtssonne stammt und Paris erobert hat.

I. W. S.

USA — Dacron-Wollmischungen für Herren-Sommeranzüge. — Eine Umfrage der amerikanischen Modezeitschrift »Men's wear« zeigte das überraschende Resultat, daß der Detailhandel 1955 hofft, 26 Prozent aller Herrenanzüge für den Sommer in Dacron-(Terylene-)Wollmischungen zu verkaufen. Reinwollene Tropicals sollen nur noch 20 Prozent der Umsätze auf sich vereinigen. Der Wert solcher Voraussagen mag problematisch erscheinen; die an der Umfrage Beteiligten versicherten jedoch, dieses Jahr bereits 22 Prozent aller Herren-Sommeranzüge in der erwähnten Mischung verkauft zu haben. Nachdem die Terylene-Produktion in Europa anläuft, können diese amerikanischen Erfahrungen auch bei uns ausgewertet werden.

Erfahrungs-Austausch

Problematik um die Schußzahl

In der Gewebe-Disposition wird allgemein diejenige Schußzahl vorgeschrieben, welche der Stoff nach dem Abweben im lockeren Zustand bei der Stoffkontrolle aufweisen soll. Diese Regel wird aber problematisch bei Geweben deren Ketten aus stark elastischem Material, insbesondere aus vollsynthetischen, endlosen Fasern, wie zum Beispiel Nylon bestehen.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß zum Beispiel eine Nylon-Kette beim Nachlassen der Kettdämmung, also im Zeitpunkt, wo der daraus erzeugte Stoff ab Stuhl genommen wird, sofort oder auch sukzessive innerhalb wenigen Stunden nachschrumpft. Diese Nachschrumpfung hat zur Folge, daß sich die Schußzahl, auf welche der Webstuhl eingestellt wurde und welche der Stoff im gespannten Zustand auf Stuhl aufweist, im zunehmenden Sinne verändert. Die Vermehrung der Schußzahl kann bis zu 8 Prozent und mehr betragen.

Nehmen wir als Basis ein solches Gewebe von 100 Schüssen per Zoll an. Stellt nun der Webermeister den Regulator genau auf diese 100 Schüsse ein, so muß damit gerechnet werden, daß der Stoff nach Verlassen des Webstuhles beispielsweise 106 Schüsse per Zoll aufweist. Um dieser Zunahme zum voraus zu begegnen, muß der Webstuhl analog der voraussichtlichen Nachschrumpfung der Kette, in diesem Fall um 6 Prozent geringer, also auf 94/95 Schüsse per Zoll eingestellt werden. Nun haben wir uns mit zwei Schußzahlen zu befassen, welche also lauten:

100 Schüsse per Zoll im Stoff locker
94/95 Schüsse per Zoll auf Stuhl.

In bezug auf die Anwendung dieser Schußzahlen in der Fabrikationsvorschrift bestehen zwischen der Weberei und dem Dispositionsbüro unterschiedliche Auffassungen.

Die Fabrik vertritt die Ansicht, daß bei der Neumusterung eines Gewebes der umschriebenen Kategorie das Verhältnis zwischen effektiver Schußzahl (100) und der Schußzahl auf Stuhl (94/95) für immer festgelegt werden müsse. Bei später folgenden Aufträgen sollten in der Disposition beide der vorliegenden Schußzahlen aufgeführt werden, damit der Meister die Möglichkeit hat, die «Schußzahl auf Stuhl» von allem Anfang an am Webstuhl einzustellen.

Die Disponenten vertreten demgegenüber den Standpunkt, daß die Angabe der effektiven Schußzahl (100) allein genügen sollte, das heißt es wäre die Aufgabe der Weberei, die «Schußzahl auf Stuhl» von Fall zu Fall festzulegen und zwar auf Grund folgender Erwägungen:

Die Angabe von zwei Schußzahlen ist an und für sich komplizierter — wir denken dabei auch an die Kalkulation — und kann um so mehr zu Mißverständnissen führen, weil ein Teil der Qualitäten mit einer Schußzahl und ein Teil mit zwei Schußzahlen disponiert werden müßte. Die Grenze, wo die eine oder andere Methode gerechtfertigt ist, läßt sich auf Grund einer Musterkette nicht immer verbindlich erkennen, denn die Nachschumpfung der Kette ist nicht gleichbleibend. Dieselbe kann von verschiedenen Faktoren beeinflußt werden. So können, um zwei augenfällige Beispiele zu nennen, die Spannungsschwankungen beim Kettenschlichten und vor allem aber die Kettdämmung, welche ja immer nach-

reguliert werden muß, ein Variieren der Nachschumpfung innerhalb der gleichen Qualität bewirken. Je stärker die Spannung in der Kette ist, um so mehr wird dieselbe nachschumpfen.

Es läßt sich folglich nie umgehen, daß das zuständige Personal in erster Linie das Anfangsmuster einer neuen Kette im lockeren Zustand prüft und auch nach Abweben des ersten Stückes die Schußzahl weiterhin überwacht. Im gleichen Arbeitsvorgang kann aber die Intensität der Nachschumpfung (Veränderung der Schußzahl) und somit die «Schußzahl auf Stuhl» festgestellt werden. Sofern die gleiche Qualität immer wieder eingeschrieben wird, könnte in der Ferggerei eine Notiz über das Resultat gemacht und dasselbe der Stuhlkarte jeweils als Richtlinie beigegeben werden.

Wird aber die «Schußzahl auf Stuhl» neben der effektiven Schußzahl in der Disposition vorgeschrieben, so besteht die Gefahr, daß sich das Weberei-Personal ganz auf diese Aufgabe verläßt, und bei allfällig eintretenden Schwankungen aus erwähnten Gründen könnte niemand verantwortlich erklärt werden.

Es gibt vermutlich Webereien, welche nach der einen, und andere, welche nach der anderen Methode arbeiten. Es wäre daher interessant, wenn Fachleute aus dem Leserkreis mit diesbezüglicher Erfahrung zu der vorliegenden Frage Stellung nehmen würden.

Ausstellungs- und Messeberichte

«Terylene»-Ausstellung in Zürich

Mitte des letzten Monats hatten die Zürcher Gelegenheit, im Kammermusiksaal des Kongreßhauses eine kleine, aber sehr eindrucksvolle Ausstellung von «Terylene»-Erzeugnissen zu besichtigen. Die vom «Terylene-Council» der Imperial Chemical Industries ICI veranstaltete Ausstellung wollte damit einen möglichst großen Kreis von Textilfachleuten über «Terylene» und seine Bedeutung für die Bekleidungsindustrie sowie seiner Anwendung in Haus und Industrie aufklären. Während der beiden Ausstellungstage, 14. und 15. Oktober, wurden die

Besucher durch Vorträge von H. U. Ammann, Vizedirektor der ICI (Export) Limited in Zürich, und R. G. Arnold-Baker vom ICI «Terylene-Council» mit dieser neuen Wunderfaser und ihren Eigenschaften bekannt gemacht. Und wenn man dann alle die verschiedenartigen Stoffe der zürcherischen «Seidenfabrikanten» betrachtete, so mußte selbst der beste Freund des so unscheinbaren Falters «Bombyx mori» zugeben, daß es den Forschern J. R. Whinfield und Dr. J. T. Dickson gelungen ist, aus einem Kondensationsprodukt von Terephthalsäure und Aethyl-



Blick in die «Terylene»-Ausstellung im Kongreßhaus Zürich

englykol eine Faser von ganz hervorragenden Eigenschaften zu schaffen. Wir verzichten auf die Nennung der Firmennamen, erwähnen aber, daß fast alle zürcherischen Seidenwebereien «Terylene»-Stoffe zu dieser Ausstellung beigesteuert hatten, und beim Presse-Empfang am Abend des 13. Oktober, an welchem Dr. E. D. Kamm von der ICI einen kurzen Vortrag über die Entdeckung und Entwicklung der Faser hielt, waren wohl auch alle «Createure» dieser kleinen, aber doch sehr mannigfaltigen Stoffschau zugegen. Wer will alle diese Stoffe mit Namen nennen? Es hatte dabei mancherlei weiche und seidenähnliche Stoffe von prachtvollem Aussehen, schönem Fall und hervorragender Knitterfestigkeit. Wir erwähnen leichte, zarte Voiles, elegante Taffet, schöne Poult und Satin, farbenprächtige Druckstoffe, vornehme Brokate und zierliche Spitzen. Man sah gar mancherlei Stoffe für Wäsche und Blusen, für Roben und elegante Abendkleider für Damen; für Herren popelinartige Hemdenstoffe und waschbare Krawattenstoffe und von einer englischen Weberei einen hocheleganten und reich mit Palmetten gemusterten Jacquard-Hausdreß. Wir streifen auch kurz eine Anzahl Erzeugnisse aus «Terylene»-Stapelfaser, die in den Titern 3 und 4 Denier in unterschiedlichen Längen für die Kammgarn- und Streichgarnspinnerei mattiert hergestellt und für die Anfertigung



Deux-Pièce aus 100 % «Terylene»



Cocktail-Kleid aus 100 % «Terylene»

von Socken, Unterwäsche für Damen und Herren, gestrickte Oberkleider, ferner für Kleiderstoffe und Anzüge für Tropenkleidung verarbeitet wird. In geeigneten Verhältnissen mit andern Fasern gemischt, verleiht sie diesen Mischungen viele ihrer guten Eigenschaften.

Von diesen guten Eigenschaften seien kurz erwähnt: der warme Griff, das rasche Trocknen der Faser und deren große Widerstandsfähigkeit gegen Verziehen und Knittern. Alle diese Eigenschaften übertragen sich selbstverständlich auch auf die aus «Terylene» hergestellten Erzeugnisse, was die Herren von der ICI durch ihre «Terylene»-Anzüge bewiesen und übrigens gerne auch mündlich bestätigten. Auch die Damen waren in elegante «Terylene»-Roben gekleidet.

Man sah in dieser Ausstellung ferner eine Anzahl technischer Erzeugnisse aus «Terylene»: Nähgarne, Seile, Angelschnüre, Tauwerk, Segeltuche und Blachen, Isolierbänder, Filtertücher, Gurten, Feuerwehrschräume und anderes mehr. Beschenkt mit einer hübschen Krawatte oder einem Paar eleganter Socken aus «Terylene» und mit einer umfangreichen Aktenmappe über diese Wunderfaser ging man von dannen. Aus dieser Mappe werden wir in den nächsten Ausgaben die Leser unserer Fachschrift mit dieser neuen Faser, ihren Eigenschaften und ihrer Verarbeitung noch näher bekannt machen.

II. Internationale Textilausstellung Brüssel 1955

Die Vorbereitungen der Zweiten Internationalen Textil-Ausstellung schreiten rüstig voran, das allseitig erweckte Interesse wächst stetig.

Eindrucksvolle Beteiligungen

Es ist bereits bekannt, daß im Sektor «Textilmaschi-

nen» die Einschreibungen alle Erwartungen übertreffen. Mitte September konnte diese Abteilung fast dreihundertfünfzig Beteiligungen mit einer Gesamtoberfläche von über 18 000 m² verbuchen, also 2000 m² mehr, als ursprünglich vorgesehen waren.

Eine dieser Einschreibungen beziehen sich auf be-

sonders ausgedehnte Ausstellungsstände. So haben zwei belgische und eine französische Firma je 500 m² belegt, während zwei deutsche Gemeinschaftsstände 1000 bzw. 730 m² umfassen.

Unter diesen Umländen ist man verständlicherweise darüber einig, daß die kommende Ausstellung die bisher interessanteste Gegenüberstellung von Textilmaschinen darbieten wird.

Die Chemie im Dienste der Textilindustrie

Angesichts des lebhaften Interesses, das die Chemische Industrie der Ausstellung entgegenbringt, wurde eine vierte Abteilung vorgesehen, in der alle Erzeuger textilchemischer Produkte, wie Ausrüstungsmittel, Farbstoffe, Schälzmittel, Binder, Waschmittel usw., ihre Fabrikate zur Geltung bringen können.

Bedeutende Beteiligungen wurden bereits verbucht, und zwar steht hier Deutschland an der Spitze; es folgt alsdann Belgien, und sehr nahe schließt sich Großbritannien an.

Es ist klar ersichtlich, daß die Ausstellung einen wirklich umfassenden Gesamtüberblick über alle textilinteressierten Tätigkeitsgebiete bieten wird.

Neue Leitung der Schweizer Mustermesse. — Der Verwaltungsrat der Schweizer Mustermesse wählte Ende Oktober an Stelle von Prof. Th. Brogle, der auf Jahresende aus Gesundheitsrücksichten seinen Rücktritt genommen hat, Dr. jur. *Hermann Hauswirth* (Bern) zum neuen Direktor der Messe.

Präsident Dr. h. c. G. Wenk zeigte an Hand eines reichen Zahlenmaterials, welche große Entwicklung die Schweizer Mustermesse unter der initiativen und weitblickenden Leitung von Professor Brogle seit 1938 bis heute genommen hat, und dankte ihm für seinen treuen Dienst an der Messe und der schweizerischen Wirtschaft.

Dr. H. Hauswirth, geboren 1903 in Saanen (Berner Oberland), ist zurzeit Vizedirektor der Handelsabteilung des Eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartementes und schweizerischer Delegierter bei der Montanunion. Dank seiner jahrelangen Tätigkeit verfügt Dr. Hauswirth über eine umfassende Kenntnis der schweizerischen und ausländischen Wirtschaft.

Der Verwaltungsrat der Schweizer Mustermesse hat ferner Dr. rer. pol. *O. Meyer*, bisher Vizedirektor der Messe, zum *stellvertretenden Direktor* bestimmt. Die Zürcher Vertretung im Verwaltungsrat erfährt insofern eine Aenderung, als an Stelle von Regierungsrat Rudolf Meier der neue Volkswirtschaftsdirektor Regierungsrat Franz Egger tritt.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Nelo AG., in Herisau, Verarbeitung und Verwendung von Textilien aller Art. Als weiterer Direktor wurde gewählt: Hans Gut, von Hittnau (Zürich), in Waldstatt. Er führt Kollektivunterschrift. Die an Rudolf Moeschlin erteilte Prokura ist erloschen.

Walter Aebli & Co., in Zürich 1. Der Geschäftsbereich wird wie folgt neu umschrieben: Handel mit Rohseide und Garnen aller Art; Vertretungen in Textilmaschinen und deren Zubehör. Die Prokura von Oskar Feinaigle ist erloschen.

H. Zürcher & Co., in Zürich 1, Fabrikation von sowie Handel, Import und Export von Textilien aller Art. Das Konkursverfahren ist durch den Konkursrichter des Bezirksgerichtes Zürich als geschlossen erklärt worden. Die Firma wird von Amtes wegen gelöscht.

Tuchfabrik Sevelen AG., in Sevelen. Die Firma wird geändert in **Tuchfabrik Sevelen AG. in Nachlaßliquidation**.

Spöerry & Co., in Flums, Baumwollspinnerei. Die Prokura von Max Staehelin ist erloschen.

Erunionmatex-AG., in Zürich, Herstellung von Textilmaschinen, Handel mit Waren aller Art und Uebernahme von Vertretungen. Das Grundkapital beträgt 50 000 Franken; es ist mit 20 000 Franken einbezahlt. Dem Verwaltungsrat gehört als einziges Mitglied mit Einzelunterschrift

an: Dr. Kurt von Arx, von Niedergösgen (Solethurn), in Zürich. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 37, in Zürich 1 (bei Dr. Kurt von Arx).

Handweberei am Bachtel, J. C. Schellenberg-Küng, bisher in Dürnten. Der Firmainhaber hat den Sitz nach Zürich verlegt. Die Firma lautet nun **J. C. Schellenberg**. Der Geschäftsbereich wird wie folgt neu umschrieben: Betrieb einer Handweberei und einer mechanischen Weberei in Hinwil und eines Verkaufsgeschäftes für Handgewebe und Kunstgewerbe in Zürich. Geschäftsdomizil: Talacker 30.

Sapt AG., in Zürich 2, Textilrohstoffe usw. Die Unterschrift von Carl Hermann Bretscher ist erloschen. Viktor Hirt und Iwan Hauser sind jetzt Vizedirektoren mit Kollektivunterschrift zu zweien.

Textilropa AG., in Basel. Kauf und Verkauf von Textilprodukten. Das Grundkapital beträgt Franken 50 000 und ist voll einbezahlt. Dem Verwaltungsrat gehört an Dr. Emil Müller, von Basel, in Bottmingen. Er führt Einzelunterschrift. Domizil: Aeschenvorstadt 41.

Gebr. Buchmann, in Hinwil, Fabrikation von Webschützen usw. Diese Gesellschaft hat sich infolge Todes beider Gesellschafter aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Literatur

CIBA-Rundschau — Filmdruck. — In der Ausgabe Nr. 116 dieser prächtigen Zeitschrift behandelt *Albert Franken*, Chemiker-Kolorist VTCC, Wuppertal-Elberfeld, in einer Reihe von kleinen Aufsätzen den Filmdruck.

Im ersten Aufsatz unter der Überschrift «Vorläufer und Anfänge des Filmdrucks» bemerkt er einleitend,

daß die Bezeichnung Film- oder Siebdruck mehr oder weniger irreführend sei, und macht dann den Leser mit dem «Schablonen»-Druck der Japaner bekannt, der im «Lande der aufgehenden Sonne» schon sehr früh eine hohe technische und künstlerische Stufe erreichte. Welcher Textilfachmann weiß es übrigens, daß die Japaner

einst Seidenfäden und später Menschenhaar verwendeten und damit unter Verzicht von Papier oder Karton ihre Druckschablonen herstellten? Der nächste Schritt war dann der Uebergang vom Menschenhaar zur Seidengaze. Dadurch ergaben sich eine Menge neuer Möglichkeiten. Um das Jahr 1850 brachte Lyon die ersten als «Imprimés à la Lyonnaise» bezeichneten Schablonen-Drucke heraus; die Schweiz und Deutschland folgten um 1870.

Im zweiten Aufsatz behandelt der Verfasser die wirtschaftliche Seite des Filmdrucks und beleuchtet daran anschließend «Aesthetische Probleme». Die «Technik des Filmdrucks», «Druckpasten, textile Substrate und Nachbehandlung der bedruckten Gewebe» sowie ein Abschnitt über «Verdickungen» ergänzen das Thema, das durch mancherlei Bilder hübsch bereichert ist. — Im Zusammenhang damit haben im zweiten Teil Dr. E. Krähenbühl, Dr. H. Werdenberg und Dr. R. Wittwer von der CIBA noch verschiedene Arbeiten über «Koloristische Zeitfragen» beigetragen.

-t -d.

Das Färben nativer Fasern (Färberei-Praxis). — Von Willi Festerling. 104 Seiten, brosch. DM 6.80. Verlag Alfred Halscheid, Heidenheim/Brenz. W'berg.

Warum der Verfasser dieses Handbuches über die Färberei Baumwolle, Flachs, Hanf, Jute, Kokos und Stroh nicht als natürliche, sondern als native Fasern bezeichnet, mutet in einem deutschen Buch recht fremdartig an. Nach einer kurzen Einleitung, in welcher er einige der großen Erfindungen auf dem Gebiete der Farbstoffe im letzten Jahrhundert streift, weist der Verfasser auf die physikalischen und chemischen Eigenschaften der Baumwolle hin, bespricht das Betriebswasser für Färberei und Bleicherei und die verschiedenen Enthärtungsverfahren, um dann auf die Behandlung der Baumwolle vor dem Färben einzutreten. Es folgen Abschnitte über das Färben mit substantiven Farbstoffen, über das Diazotieren und Entwickeln sowie ein Beispiel einer Diazofärbung. Einem Abschnitt über Kupplungsfarbstoffe folgen Angaben über die Nachbehandlung mit Metallsalzen und weitere Beispiele über Färbungen. Dann beschreibt er die Nachbehandlungen mit Chromverbindungen, mit Formaldehyd, mit hochmolekularen anorganischen Verbindungen und mit Chlorkalk, behandelt das Färben der Baumwolle mit basischen Farbstoffen, das Beizen mit Tanin usw. Abschnitte über Schwefelfarbstoffe, Färbvorschriften und das Nachbehandeln von Schwefelfärbungen leiten zum Färben mit Küpenfarbstoffen und zu Sonderverfahren mit Indanthrenfarbstoffen sowie Leukoküpenfarbstoffen über. Mit Angaben über Naphtol-AS auf Baumwolle, über das Kaltlöse- und das Heißlöseverfahren und weiteren Beispielen aus der Praxis, Hinweisen auf Färbesalze usw. ergibt sich eine recht detaillierte Schilderung der Baumwollfärberei. Auf den wenigen restlichen Seiten wird dann noch kurz das Färben von Leinen und Hanf, Jute, Kokos und Stroh gestreift.

-t -d.

Die Flechtereie. — Von Prof. B. Lepperhoff †. Neudruck der 3. Auflage. Geb. 386 Seiten mit 371 Abb. und 7 Tafeln RM 26.75. 1953. Eugen G. Leuze Verlag, Saulgau/W'berg.

Der verstorbene Verfasser dieses Buches, Professor Bernhard Lepperhoff, galt in Deutschland als einer der fähigsten Fachleute auf dem Gebiete der Flechtereie, auf dem er während Jahrzehnten unterrichtet hat. Im Jahre 1914 erschien sein erstes Buch, das seither wiederholt zeitgemäß ausgebaut worden ist.

Der vorliegende Neudruck behandelt nach einer historischen und einer allgemeinen Einführung die Flechtmaschine oder den sogenannten Riemengang in derart umfassender Weise, wie dies nur einem gründlichen Kenner möglich ist. Es gibt in seinen weiteren Abschnitten

Aufschluß über die Beziehungen zwischen Flügelradgröße und Klöppelfolge, über die zeichnerische Wiedergabe der Geflechte oder das Bindungsbild, über die Einstellung der Geflechte und ihre Unterscheidungsmerkmale und beschreibt dann auf fast 300 Seiten die Herstellungsart aller denkbaren Geflechte, Litzen, Tressen, das Bemustern, die Bildung von Oesen und Schlingen sowie alle die dafür notwendigen Ein- und Vorrichtungen. Der klare Text wird dabei durch gute Bindungsdarstellungen und Zeichnungen der wichtigen Maschinenteile belehrend bereichert. Das Buch ist für jeden Flechtereibetrieb ein wertvoller Ratgeber.

-t -d.

Textiles Suisses. — Am Anfang der Wintersaison 1954/55 bietet die soeben erschienene Nummer 3 dieser schönen vom Sitz Lausanne der Schweiz. Zentrale für Handelsförderung herausgegebene Zeitschrift eine Fülle von modischen Dokumenten.

Nach einem amüsanten Artikel, welcher einleitend einen Hauch Pariser Luft bringt, vermittelt uns die Zeitschrift anhand einer großen Zahl photographischer Reproduktionen eine Vorstellung davon, wie die «Haute Couture» Zürcher Seiden und St. Galler Stickereien und Baumwollfeingewebe verwendet. Diese Materialien werden nicht nur in Paris, sondern auch in anderen Welt- und Großstädten geschätzt, worüber Korrespondenzen aus London, Deutschland, Los Angeles und Australien orientieren.

Die schweizerische Bekleidungsindustrie beschäftigt heute mehr als 55 000 Arbeitskräfte (fast so viel wie die Uhrenindustrie). Die stets zunehmende Bedeutung dieses Produktionszweiges kommt in dem Sonderbeitrag von nahezu 70 Seiten zum Ausdruck, welcher der Konfektionsbranche gewidmet ist.

Damit ist der Inhalt des Heftes, das in gediegener Ausstattung mit einem reizvollen, von Ernest Pizzotti (Lausanne) entworfenen Titelblatt erschienen ist, noch keineswegs erschöpft. So werden unter anderem die schweizerische Damenhutindustrie und die internationalen Pferdesporttage in St. Gallen in Wort und Bild gestreift, und nebenbei auch mancherlei Interessantes aus der Tätigkeit der verschiedenen Textilbranchen im vergangenen Jahr berichtet. Dazu kommen zahlreiche Photos von Nouveauté-Artikeln in Geweben, Taschentüchern, Stickereien, Accessoires, Unterwäsche usw.

Textile Calculations Simplified. — Von John H. Strong, F.T.I., F.R.S.A. 199 Seiten, gebunden 21/-, Verlag The National Trade Press Ltd. 1954.

Einleitend werden die Begriffe der verschiedenen Garne: Kett- und Schußgarne, Crêpe-, Voile-, Phantasiezirne, mercerisiertes Garn usw. kurz erklärt. Daran anschließend gibt der Verfasser Aufschluß über die verschiedenen Garn-Numerierungssysteme und dazu einige Vergleichstafeln. In den folgenden Abschnitten macht er den Leser mit den Umrechnungsmethoden bekannt, erklärt an Beispielen, wie sich die Nummern der Garne und Zwirne ergeben, erklärt s- und z-Garn, behandelt die Festigkeit der Garne und die zulässige Spannung bei den verschiedenen Baumwollqualitäten. Im folgenden Abschnitt werden die verschiedenen Materialprüfapparate beschrieben und bildlich dargestellt und die einzelnen Prüfverfahren erklärt. Es folgen weiter Berechnungen und Vergleiche über die Blattfeinheiten in der englischen Textilindustrie, Vergleiche über die Nummern der Kett- und Schußgarne bei zahlreichen typischen Geweben. Geschirr- und Litzenberechnungen, eine vollständige Gewebeanalyse und Berechnungsbeispiele über Antriebe von Spinn- und Zwirnmaschinen sowie über Webereimaschinen ergänzen das Werk. Es wird jedem Webereitechniker gute Dienste leisten.

-t -d.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

- Kl. 19 d, Nr. 300891. Verfahren zur Herstellung einer bewickelten Spule, insbesondere einer bewickelten Papphülse, sowie Spulmaschine zur Durchführung des Verfahrens. — Richard Carl Gütermann, Zollikerstraße 42, Zollikon (Zürich, Schweiz).
- Kl. 19 d, Nr. 300892. Nutentrommel für Spulmaschinen. — Maschinenfabrik Schweizer AG., Horgen (Schweiz).
- Cl. 21 c, No 300893. Métier à tisser manuel. — André Bernard, avenue Général-Leclerc 141, Grenoble (France), et Rodolphe Grimm, chemin Falletti 3, Grange-Canal, Genève (Suisse).
- Kl. 21 c, Nr. 300894. Kettfadenwächter an einem Webstuhl. — Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Cl. 21 c, No 300895. Tissu renforcé et procédé pour sa fabrication. — Pierre Amyot, Dorchester Street 45, Quebec (Canada).
- Kl. 21 f, Nr. 300896. Schußfadenbremse an einem Automaten-Webschützen. — Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21 f, Nr. 300897. Webschützen. — Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21 f, Nr. 300898. Picker für Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21 g, Nr. 300899. Fadenklemmvorrichtung an einer Webketten-Knüpfmachine. — «Knotex» Maschinenbau GmbH., Augsburg-Stadtbergen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. Mai 1950.
- Cl. 18 b, No 301758. Processo per la produzione di filamenti e fibre artificiali da proteine. — American Patents Corporation, Panama (Panama).
- Kl. 18 b, Nr. 301759. Zur Herstellung von synthetischen Fasern geeignetes Produkt. — Monsanto Chemical Company, South Second Street 1700, St. Louis (Missouri, USA).
- Kl. 19 c, Nr. 301760. Antriebsvorrichtung einer Spinn- oder Zwirnmaschine mit Drehköpfen. — Fritz Hadwich, dipl. Ing., Fargerstraße 58, Bremen-Farge (Deutschland). Priorität: Deutschland, 3. März 1951.
- Kl. 21 c, Nr. 301761. Mehrschichtiger Schlagvorrichtungsteil für Webstühle. — Leder & Co. AG., Rapperswil (St. Gallen, Schweiz).
- Cl. 21 c, No 301762. Battant de métier à tisser. — Jaff Engineers Limited, Burnage Lane 55, Manchester 19 (Grande-Bretagne).
- Kl. 22 i, Nr. 301765. Verfahren und Vorrichtung zur Nachbearbeitung der Löcher von Stichplatten an Schiffchen-Stickmaschinen. — Fritz Eugster, Monteur, Töbeli, Wald (Appenzell A.-Rh., Schweiz).
- Kl. 23 a, Nr. 301766. Mechanismus zum Betätigen von Steuereinrichtungen an einer flachen Kulier-Wirkmaschine. — Hosemaster Machine Company Limited, Russell Building, School Lane, Liverpool 1 (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 12. April 1950.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

V. e. S. Z. und A. d. S.

Unterrichtskurse 1954/1955

Wir möchten unsere geschätzten Mitglieder und Kursinteressenten auf folgenden Kurs aufmerksam machen:

Kurs 4 über Saurer-Webstühle

Kurstage: 27. November, 4. u. 11. Dezember 1954

Anmeldeschluß: 12. November 1954.

Ueber weitere Einzelheiten gibt das Kursprogramm in der August-Nummer der «Mitteilungen» Aufschluß.

Die Unterrichtskommission

Vorstandssitzung vom 18. Oktober 1954

An dieser Sitzung wurden hauptsächlich Beschlüsse für die nächste Generalversammlung gefaßt. Das Datum ist nun festgelegt. Demnach findet die 65. Generalversammlung Samstag, den 29. Januar 1955, um 14.15 Uhr, im Saale des Zunfthauses zur Waag, statt. Wir bitten die Mitglieder schon heute, diesen Nachmittag für den Verein zu reservieren, denn es wird eine interessante Veranstaltung werden.

Leider mußte unser Präsident bekanntgeben, daß die Sonntagszusammenkunft à la Rüti aus unerklärlichen Gründen sehr wahrscheinlich fallen gelassen werden

muß. Des weitem faßte der Vorstand einige interne Beschlüsse. Wir werden zu einem späteren Zeitpunkt an dieser Stelle darauf zurückkommen.

Die Rechnung des abgelaufenen Vereinsjahres wird vermutlich im gewohnten Rahmen abschließen.

Und noch etwas: Die Veteranenurkunden sind geboren! Wir möchten jedoch die Art und Weise des Geschenkes nicht verraten, sondern am 29. Januar des nächsten Jahres die frischgebackenen Senioren damit überraschen. rs

Chronik der «Ehemaligen». — Diesmal hat der Chronist einige Nachrichten zu verzeichnen, die vermutlich da und dort lebhaftes Interesse erwecken werden. In New York werden nämlich im November zwei «Tagungen» ehemaliger Lettenstudenten stattfinden.

Mr. Silvio C. Veney vom Kurse 1918/19 hat seine Studienkameraden «drüben» auf Freitagabend, den 12. Nov., zu einer kleinen Feier in das «Chalet Suisse», 45, West 52nd Street in New York City, aufgebeten. Er schreibt dem Chronist, daß Oscar Frick und John Haesler vom Office bis zum Chalet nur etwa eine Meile Weg werden zurücklegen müssen, Emil Baumann aber schon 120,

Walter Baur an die 200 und er selber 714 Meilen und natürlich ebenso viele wieder zurück! Das ist allerhand, macht ihm aber Freude im Vorgenuß eines schönen Abends mit den Freunden. Seit ihrem Studienabschluß sind etwas mehr als 35 Jahre vergangen. Wenn man die 18—20 Jahre dazurechnet, die sie damals hatten, sind sie heute alle auch schon über das «Mittelalter» hinaus und werden daher an ihrem «Klassenabend» recht gerne in Erinnerungen an «damals» schwelgen.

Eine Woche später, am 19. November, findet in «Leones Restaurant», 239, West 48th Street, eine Tagung der members of the «Zurich Textile School» statt, zu welcher Mr. Ivan Bollinger (ZSW 27/28) die «Ehemaligen» in und um New York eingeladen hat. Das wird vermutlich ein großes Fest geben, vielleicht sogar in jenem Weinkeller, in welchem man vor fünf Jahren den Chronisten empfangen hat. Er wünscht den Organisatoren der beiden Tagungen vollen Erfolg, grüßt alle ehemaligen Lettenstudenten recht herzlich, wünscht viel Vergnügen und an beiden Orten einen frohen und schönen Abend!

Unser Freund und Veteran Mr. Albert Hasler (ZSW 04/06) grüßte von einer Fahrt in den Süden mit einer Karte aus Charlotte in N. C. Er hofft, die alten Freunde in der Schweiz bald wieder einmal persönlich zu treffen. Ob er wohl an die Veteranen-Zusammenkunft 1955 kommen wird? — Aus St. Pierre de Bœuf — wo einst eine zürcherische Firma eine große Weberei betrieb — erhielt der Chronist einen Brief und ein Webergedicht von Mons. Jean Wolfensberger (ZSW 13/14). Ueber die Lage in der Lyoner Seidenindustrie kann er kein Loblied mehr singen. — Vom schon erwähnten Kurs 1918/19 grüßten noch Mr. William Baer aus Derby (England) und Herr G. Steinmann von schönen Ferien in Locarno. — Herr Hans Müller, Betriebsleiter in Helsinki (ZSW 40/41), schreibt, daß ihm seine Arbeit und auch das «Land der 1000 Seen» immer noch recht gut gefallen. — Durch das Telefon meldete Señor Kurt Lüdén (ZSW 26/27), in Santiago de Chile, seine Rückkehr in die Heimat. — Der aus Kanada heimgekehrte Mr. Willy Roth (TFS 45/47) hat bei der Firma Stünzi Söhne AG. in Horgen ein neues Arbeitsfeld gefunden. — Mons. Guy de Jaegher (TFS 47/49), Fabrikant in Courtray, freut sich mit Frau Gemahlin über den zweiten Stammhalter. — Señ. Adolf E. Klaus (ZSW 43/44) ist nach 7½-jähriger Tätigkeit in Mexiko zu einem Studienaufenthalt in die Heimat gekommen, hat den Chronisten an einem Abend zu Gaste geladen und ihm mancherlei von seiner Arbeit in jenem fernen Lande erzählt. — Señ. Heinz Kägi (TFS 48/50) grüßte mit einer Karte aus seinem neuen Wirkungskreis in Medellin (Columbien).

Am 26. Oktober kurzer Besuch von Señ. Armin H. Keller (ZSW 31/32) Buenos-Aires/Zürich. Fahrt in die Stadt und dann mit Señ. Max Brühlmann (ZWS 24/25) bei herrlichem Sonnenschein an farbenprächtigen Rebhängen, bunten Wäldern und reich behangenen Apfelbäumen vorbei, der Limmat entlang gen Würenlos. Mittagessen, Rückfahrt, Abschied, gute Wünsche! Wenige Tage nachher stand Señ. Brühlmann wieder im Betrieb in Buenos-Aires, wo er 1955 das 25jährige Jubiläum feiern kann. — Am Abend nochmals überraschenden Besuch von Herrn Othmar Hofstetter (ZSW 42/43) von St. Gallen, einem begeisterten Freund der edlen Seide, der sich aber fast ausschließlich mit Baumwolle befassen muß.

Mit Gruß und Dank allerseits

der Chronist

Monatzzusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 8. November 1954, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1, statt. Rege Beteiligung erwartet

Der Vorstand.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

41. **Große schweizerische Seidenstoffweberei** sucht 2—3 tüchtige Webermeister für Rüti-Seidenwebstühle.
42. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen, selbständigen Webermeister für Nouveauté-Artikel, evtl. mit Kenntnissen der Jacquardweberei. Wohnung vorhanden.
43. **Große Zwirnerei und Weberei in Damaskus** (Syrien) sucht tüchtigen technischen Direktor zur Leitung der Weberei, Spinnerei und Färberei. Bewerbungen in französischer Sprache.
48. **Schweizerische Seidenstoffweberei** sucht jüngern, tüchtigen Krawattenstoff-Disponent.

Stellensuchende:

25. **Kaufmännischer Angestellter** mit Handelsschulbildung und kaufm. Lehrzeit sucht passenden Wirkungskreis in der Textilbranche.
26. **Junger Webereitechniker** mit Erfahrung und Praxis im Textilmaschinenverkauf, sucht neuen Wirkungskreis im Innen- oder Außendienst in Weberei, Exporthaus oder Maschinenfabrik. Perfekt Deutsch und Schwedisch, fließend Englisch, Französisch, Norwegisch sprechend, Vorkenntnisse in Dänisch und Holländisch.
27. **Erfahrener Betriebsleiter** mit mehrjähriger Praxis im In- und Ausland sucht sich zu verändern.
29. **Textilfachmann mit Webschulbildung** und mehrjähriger Praxis im In- und Ausland (Uebersee) sucht sich nach der Schweiz zu verändern.
30. **Krawattenstoff-Disponent**, 33 Jahre alt, Absolvent der Textilfachschule Zürich, langjährige Praxis in der Patronage und in der Krawattenstoff-Musterung und Disposition, sucht gute Dauerstelle.
31. **Webereitechniker**, 30 Jahre alt, Absolvent der Textilfachschule Zürich, mit guter Praxis und Erfahrung im Textilmaschinenbau, sucht Stelle in Textilbetrieb.
32. **Erfahrener Betriebsleiter** mit mehrjähriger Praxis im In- und Ausland sucht sich zu verändern.
33. **Jüngerer Webereitechniker** mit guter Praxis sucht passende Stelle im In- oder Ausland.
34. **Textilkaufmann**, 31 Jahre alt, mit Handelsschul- und Textilfachschulbildung, Sprachenkenntnisse, sucht passenden Wirkungskreis.
35. **Erster Kleiderstoff-Disponent** mit langjähriger Erfahrung in Kreation, Uni, Jacquard, Druck, Fremdsprachen französisch, englisch, gute Vorkenntnisse spanisch, Kontakt mit Haute Couture Paris, sucht Dauerstelle, Inland.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A.d.S., **Clausiusstr. 31, Zürich 6.**

Die Einschreibgebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibgebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln, entweder in Briefmarken oder auf Postcheck Nr. VIII/7280.

Keyser & Co. A.G. • Zürich 6

Stampfenbachstraße 44

Telephon 28 62 13

Vulkanfiber in Platten, Stäben, Röhren u. Formstücken
Bedarfsartikel für die Textil-Industrie, besonders:
Fadenführer aus Porzellan, Glas, Stahl u. emailliert.

Zu verkaufen größere Anzahl gebrauchte

**Schärer-
Spulapparate**

Offerten unter Chiffre T J 1010 an **Orell Füssli-
Annoncen, Zürich 22.**

Textilfachmann

sucht Stelle als selbständiger Betriebsleiter oder
 Technischer Leiter in **Seidenweberei**. Langjährige
 In- und Auslandpraxis, gute Referenzen, sprachen-
 kundig.

Offerten unter Chiffre OFA 2971 Z an **Orell Füssli-
Annoncen, Zürich 22.**

Bedeutende schweizerische Seidenstoffweberei
sucht tüchtigen

Webermeister

sowie

Hilfsmeister

für Dauerstellung. — Offerten unter Chiffre T.J.
 2038 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Bedeutende schweizerische Seidenstoffweberei
sucht tüchtigen

Webermeister

für Dauerstellung.

Offerten unter Chiffre T J 2056 an **Orell Füssli-
Annoncen, Zürich 22.**



Gesucht von englischer Wollweberei

WEBERMEISTER

der mit «Saurer»-Automatenwebstühlen vertraut ist
 und auf Dauerstelle reflektiert. Minimale Vertrags-
 dauer: 1 Jahr. Angenehme Arbeitsbedingungen.
 Ueberdurchschnittliche Honorierung. Gute Entwick-
 lungsmöglichkeiten für erfahrenen Fachmann.

Handgeschriebene Offerten mit Referenzen in deut-
 scher oder englischer Sprache erbeten an

**British Wool Weaving Co. Limited 114, Sunbridge Road,
 Bradford, Yorks., England.**

Die gute Drucksache aus der**BUCHDRUCKEREI LIENBERGER AG.**

Obere Zäune 22 • Zürich 1 • Telephon 32 52 78