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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 66 (1959)

Heft: 1

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 01.07.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

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

Nr. 1 66. Jahrgang **Zürich, Januar 1959**

Von Monat zu Monat

Rückblick und Ausblick. — Das vergangene Jahr erhält in den Annalen der Seidenindustrie keine gute Note. Nur wenige Betriebe werden in der Lage sein, ihre investierten Kapitalien normal zu verzinsen, geschweige denn Reserven anzulegen, die für die Modernisierung des Maschinenparks so notwendig wären. Die hinter uns liegenden 12 Monate haben wieder einmal den Beweis erbracht, daß nur qualitativ hochwertige und modisch richtig liegende Gewebe kostendeckenden Absatz finden, während die sog. «klassischen Gewebe» immer mehr auf Schwierigkeiten stoßen. Zu allem Ueberdruß wurden — wie an anderer Stelle ausgeführt — die Zölle auf Futterstoffe, die seit den 30er Jahren in Kraft standen, anläßlich der GATT-Verhandlungen um 10% reduziert, was der ohnehin schon sehr beträchtlichen Einfuhr von Futterstoffen aus Deutschland und Italien weitern Auftrieb verschaffen wird. Wenn sich aus dem vergangenen Jahr eine Lehre ziehen läßt, so die, daß sich im Hinblick auf die viel rationelleren Produktionsmöglichkeiten von Stapelgeweben im Ausland, der immer mehr verbreiteten Industrialisierung früherer Absatzgebiete und der Planung eines größeren europäischen Marktes, eine Verlagerung der Produktion der Seidenwebereien auf hochwertige modische Artikel aufdrängen wird, wobei wir uns der großen Schwierigkeiten und bedeutenden Anforderungen finanzieller und personeller Art bewußt sind. Unser Wunsch für 1959 geht deshalb dahin, die Seidenindustrie möge Mittel und Wege finden, um die sich durch die Aenderung der Absatzverhältnisse in der Umwelt als notwendig erweisenden Umstellungen vornehmen zu können, und zwar in einer Zeit der politischen Ruhe, des gegenseitigen Verständnisses und der vermehrten Solidarität der Textilfamilie.

Mit dem Delegierten für Arbeitsbeschaffung und wirtschaftliche Kriegsvorsorge sind wir der Auffassung, daß sich die Textilindustrie der Notwendigkeit nicht entziehen kann, den Wandlungen der Markt- und Wettbewerbsverhältnisse durch wohldurchdachte und abgewogene Anpassungen Rechnung zu tragen. Im internationalen Wettbewerb wird sich die Textilindustrie auch künftighin am besten behaupten, wenn sie vor allem die Fabrikation modischer Qualitätswaren pflegt, die angesichts des steigenden Lebensstandards im Inland und Ausland bei richtiger Einschätzung des modischen Geschmacks noch gut abgesetzt werden können. Bemüht sich die schweizerische Textilindustrie obendrein um ihren Nachwuchs, so braucht ihr um ihre Zukunft bestimmt nicht bange zu sein.

Zu den GATT-Verhandlungen. — Mit dem Beitritt der Schweiz zum GATT ist ein neues Kapitel der schweizerischen Handelspolitik eröffnet worden. Eine der Voraussetzungen, um dem GATT anzugehören, war die Vereinbarung von Zollbindungen mit einer Reihe von GATT-Staaten auf Grund von Simultanverhandlungen, die während 6 Monaten in Genf mit 19 Ländern geführt wurden und von denen sich 11 zum Abschluß von bilateralen Zollverträgen bereitgefunden haben. Die in Genf vereinbarten gegenseitigen Zollkonzessionen gelten vorläufig bis 1961 und können verlängert werden. Eine der Hauptaufgaben der GATT-Verhandlungen, nämlich die bisherigen für die Exportindustrie so wertvollen Zollverträge mit den USA, Deutschland, Italien und den Benelux-Ländern den neuen Verhältnissen anzupassen, ist gelungen. Im weitern ist es dem Geschick der schweizerischen Verhandlungsdelegation zuzuschreiben, daß nun der neue schweizerische Zolltarif seine internationale Anerken-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Rückblick und Ausblick

Handelsnachrichten
Handelspolitische Notizen

Industrielle Nachrichten
Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie
Deutsch-italienische Textilbeziehungen

Betriebswirtschaftliche Spalte
Neuzeitliche Entlöhnungsformen in der Textilindustrie

Spinnerei, Weberei
Einiges über das Garnsengen

Färberei, Ausrüstung
Textilveredlung für Webereifachleute

Tagungen
Die «Ehemaligen von Wattwil» besuchten die Maschinenfabrik Rüti

Personelles
Zum Redaktionswechsel

Gedankenaustausch
Wer macht mit?

nung erhalten hat und es damit viel leichter sein sollte, ihn als Ausgangsbasis für einen europäischen Zollabbau im Rahmen einer allfälligen Freihandelszone durchzubringen.

Was bedeuten nun die zahlreichen in Genf abgeschlossenen GATT-Verträge? Die international gebundenen Ansätze stellen ein bedeutendes Präjudiz für den neuen schweizerischen Zolltarif dar, da die jetzt vereinbarten neuen und gebundenen Sätze nicht erhöht werden dürfen. Eine Großzahl von Zollansätzen des schweizerischen Tarifs wurden während den Verhandlungen in Genf ermäßigt, was den Preis darstellen soll, den die Schweiz bezahlen mußte, damit der neue Tarif internationale Anerkennung fand. Ohne solche Konzessionen wäre es — wenigstens nach Auffassung der zuständigen Behörden — mit größter Wahrscheinlichkeit auch kaum denkbar, den neuen Zolltarif innenpolitisch durchzubringen. Welche Konzessionen wurden nun schweizerischerseits in Genf den Vertragspartnern eingeräumt? Ein Blick in die Konzessionsliste zeigt, daß insbesondere die Textilindustrie zu den Leidtragenden gehört. Auf einer beträchtlichen Zahl der Gewebe- und Konfektions-Positionen wurden zum Teil recht einschneidende Ermäßigungen vorgenommen, die bei den Betroffenen Bitterkeit und Kopfschütteln hervorgerufen haben. Es ist sehr schwer, nachträglich festzustellen, wieweit die vor allem im Textilsektor vorgenommenen Abstriche an den Verständigungsansätzen, welche ihren Niederschlag im Entwurf der Experten-Kommission gefunden haben, auf Drängen der ausländischen Verhandlungspartner oder auf Druck der Importeure oder autonom durch die schweizerische Verhandlungs-Delegation vorgenommen wurden. Eines steht fest, daß die von den Behörden von allem Anfang an mit den GATT-Verhandlungen bezweckte «Abmagerungskur» des schweizerischen Tarifentwurfes nicht nur fettige Stellen zum Verschwinden brachte, sondern auch Teile erwischte, die sich keineswegs über Polster ausweisen konnten. Ein gefährlicher Einbruch in die bisherige Tarifstruktur ist durch die Sonderposition der «Futterstoffe» geschaffen worden. Die Tatsache, daß Zollpositionen nach dem Verwendungszweck der Gewebe vorgesehen werden, kann für spätere Zollverhandlungen von Bedeutung sein. Warum sollen nicht auch für Krawattenstoffe, Schirmstoffe usw. besondere Positionen ausgeschieden werden? Auf alle Fälle ist der Zöllner an der Grenze nicht zu beneiden, wenn er auf Grund des neuen Zolltarifs unterscheiden soll, ob es sich um einen Kleider- oder einen Futterstoff handelt.

Wann kommt der neue schweizerische Zolltarif? — Damit der durch die GATT-Verhandlungen nun reichlich abgeschliffene Zolltarif rechtskräftig wird, muß er als Bundesgesetz von den Eidgenössischen Räten gutgeheißen werden. Die Handelsabteilung ist zurzeit damit beschäftigt, eine Botschaft an die Räte auszuarbeiten und hofft, daß im Frühjahr den parlamentarischen Kommissionen die Anträge des Bundesrates unterbreitet werden können. Ob es denkbar ist, im Verlaufe des Jahres 1959 den neuen Zolltarif in Kraft zu setzen, hängt sehr wesentlich von der weiteren Entwicklung der Freihandelszonengespräche ab. Wenn die Freihandelszone bald verwirklicht werden kann, so ist eine rasche Inkraftsetzung des neuen Zolltarifes notwendig, weil der europäische Zollabbau selbstverständlich nur auf Grundlage des neuen Zolltarifes vorgenommen werden kann. Wird die Freihandelszone vorläufig nicht geschaffen, so ist der Zolltarif vielleicht dennoch nötig, und zwar um Maßnahmen gegen die Diskriminierung der EWG-Staaten zu treffen. Je nachdem wird sich der Bundesrat also vor die Notwendigkeit gestellt sehen, den Zolltarif als dringlicher Bundesbeschluß den Räten zu unterbreiten, was bekanntlich zur Folge hätte, daß bei einer Gutheißung die Referendums-Möglichkeit ausgeschaltet würde. Ist dies nicht notwendig, so wird der Zolltarif im normalen Gesetzgebungsverfahren durchberaten, so daß frühestens auf anfangs 1960 mit einer Inkraftsetzung gerechnet werden kann.

Handelsnachrichten

Handelspolitische Notizen

Das erste Jahr der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG), der Belgien, Deutschland, Frankreich, Italien, Luxemburg und die Niederlande angehören, ist mit Ende 1958 abgelaufen. Das vergangene Jahr wurde dem innern Aufbau der Organisation reserviert. Zahlreiche Organe und Kommissionen der EWG wurden ins Leben gerufen und haben schon gründliche Arbeit geleistet. Anfangs 1959 wird die EWG nun in die ersten Phase des vereinbarten schrittweisen Abbaues der Zoll- und Kontingentsschranken im gegenseitigen Handelsverkehr eintreten. So müssen am 1. Januar 1959 nach dem Römer-Vertrag die einzelnen Zollsätze im gegenseitigen Verkehr der EWG-Partner um 10% reduziert werden, sofern diese Ermäßigungen nicht bereits seit dem 1. Januar 1957 autonom in Kraft gesetzt wurden, was zum Beispiel für Deutschland für zahlreiche Positionen der Fall ist. Diese Maßnahme wird also zur Folge haben, daß der Warenverkehr innerhalb der EWG-Staaten von einer 10prozentigen Zollreduktion profitiert, die den übrigen Ländern nicht eingeräumt wird. Wenn also der holländische Konfektionär ab 1. Januar 1959 Seidengewebe aus Deutschland bezieht, so zahlt er statt wie bisher 15% nur noch 13,5% Einfuhrzoll, währenddem die gleiche Ware aus der Schweiz importiert mit nach wie vor 15% Zoll belastet bleibt.

Dem Schein nach hat nun allerdings der Ministerrat der EWG-Staaten am 3. Dezember 1958 in Brüssel beschlossen, diese Diskriminierung der nicht der EWG angeschlossenen OECE- und GATT-Länder etwas zu mildern, indem die EWG-Staaten sich autonom bereit erklärt haben, mit Wirkung ab 1. Januar 1959 für alle OECE- und GATT-Staaten ebenfalls eine 10prozentige Zollermäßigung zuzugestehen, aber — nun folgt der Pferdefuß — nur für Waren, deren Zollsätze höher sind als diejenigen, wie sie im gemeinsamen EWG-Außenzolltarif verankert sind und der sich bekanntlich aus dem arithmetischen Mittel der am 1. Januar 1957 bestehenden individuellen Zollansätze errechnet hat. Ein Blick auf die Textilzölle im neuen EWG-Außenzolltarif zeigt, daß Deutschland und alle Benelux-Staaten in ihren heutigen Zollansätzen für Textilien unter dem gemeinsamen Außenzolltarif der EWG-Staaten liegen und nur Frankreich und Italien mit ihren über dem EWG-Außenzolltarif liegenden Zollansätzen verpflichtet sind, auch gegenüber den nicht der EWG angehörenden Ländern Zollreduktionen bis höchstens 10% zuzugestehen. Die Brüsseler Vorschläge können deshalb nicht als eine wesentliche Milderung der Diskriminierung, wie sie der gemeinsame Markt am 1. Januar mit sich bringt, interpretiert werden.

Nach dem Römer-Vertrag müssen ab 1. Januar 1959 auch die bilateralen Einfuhrkontingente in Globalkontingente für die EWG-Staaten umgewandelt und um 20% erhöht werden, wobei im Vergleich zum vorangegangenen Jahr jedes einzelne Kontingent um mindestens 10% auf-

gestockt werden muß. Als weitere Bestimmung gilt, daß die Kontingente mindestens 3% der Eigenproduktion ausmachen müssen.

Um diese Diskriminierung der nicht der EWG angehörenden Staaten abzuschwächen, hat der Ministerrat in Brüssel beschlossen, allen OECE-Ländern ebenfalls eine 10%ige Kontingentsausweitung zuzugestehen und weitere 10%, sofern sich auf der Grundlage bilateraler Verhandlungen eine Einigung erzielen läßt. Nachdem die Benelux-Länder, Italien und Deutschland ihre Einfuhren über 90% innerhalb der OECE liberalisiert haben und diese Liberalisierung auch weiterhin gegenüber allen OECE-Staaten aufrecht erhalten, wird nur Frankreich von den Bestimmungen der Kontingentserhöhungen betroffen, das sich allerdings bereit erklärt hat, ab 1. Januar 1959 ebenfalls 40% der Wareneinfuhr zur freien Einfuhr zuzulassen, wobei jedoch anzunehmen ist, daß Textilien nicht in die neue Liberalisierung eingeschlossen werden. Im einzig praktischen Fall Frankreich besagen die neuen Kontingentsbestimmungen, daß zum Beispiel die bisherigen bescheidenen Textilkontingente gegenüber den OECE-Staaten um 10%, vielleicht auf dem Verhandlungswege nochmals um 10%, also höchstens um 20% erhöht werden, während die EWG-Länder Kontingente zugesprochen erhalten, die mindestens 3% der Eigenproduktion ausmachen müssen. Auf Grund der uns bekannten Statistiken darf angenommen werden, daß eine 20prozentige Erhöhung der Kontingente noch bei weitem nicht die Quote einer 3prozentigen Eigenproduktion erreichen wird, wie sie Westdeutschland, Italien und den Benelux-Ländern zugestanden werden muß. Damit entsteht eine ins Gewicht fallende Verschiebung der Absatzmöglichkeiten auf dem französischen Markt zugunsten der EWG-Länder.

Im Zeitpunkt der Abfassung dieses Berichtes haben die OECE-Länder zu der vom Ministerrat der EWG-Staaten autonom auf 1. Januar 1959 in Kraft gesetzten Maßnahmen auf dem Gebiete der Zollsenkungen und Kontingentserhöhungen noch nicht Stellung genommen. Es ist immer noch zu hoffen, daß eine weitgehende Diskriminierung der nicht der EWG angehörenden Länder durch die Ausführung der im Römer-Vertrag enthaltenen Bestimmungen verhindert werden kann. Es wäre ja kaum faßbar, daß zwischen den 11 OECE-Ländern und dem Gemeinsamen Markt ein Handelskrieg als Ergebnis der seit mehreren Jahren mit so viel Fanfarenstößen verkündeten Wirtschaftsintegration vom Zaune gerissen werden müßte. An soviel Unverstand und Kleinmut kann und will man nicht glauben!

Industrielle Nachrichten

Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels

Die Beschäftigungslage der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie wies im dritten Quartal 1958 unterschiedliche Tendenzen auf. Im allgemeinen hat jedoch die bereits im ersten Halbjahr 1958 festgestellte konjunkturelle Abschwächung weiterhin angehalten. Die Kunstfaserindustrie war gezwungen, wegen der ungenügenden Nachfrage die Produktion von Rayonne und Fibranne auch im dritten Quartal einzuschränken. Besser ist die Absatzlage in Cordrayonne für die Reifenindustrie. In Polyamidgarnen blieb die Nachfrage befriedigend und erlaubte die Ausnützung der Produktionsanlagen.

Auch die Schappespinnereien konnten ihre Produktionskapazität nur in reduziertem Ausmaß ausnützen. Immerhin lagen die Ausfuhren von Schappegarnen und Kunstfasergarnen aus künstlichen und synthetischen Fasern mengenmäßig über den entsprechenden Resultaten der beiden Vorquartale.

In der Seidenzwirnerei ist die Zahl der beschäftigten Zwirnspindeln auf einen seit vielen Jahren nicht mehr erreichten Tiefstand abgesunken, was sich in einer Verminderung der beschäftigten Arbeiter und der geleisteten Arbeitsstunden auswirkte.

Eine Abschwächung des Geschäftes ist auch in der Seidenbandindustrie festzustellen. Der Absatz ist oft mühsam und schleppend, und in gewissen Ländern wird es immer schwieriger, der Konkurrenz die Stirne zu bieten. Leider muß immer wieder konstatiert werden, daß der Preis zusehends zum allein entscheidenden Kriterium für einen Kauf gemacht wird; der Sinn für die Qualität ist auf einzelnen Absatzmärkten nicht mehr in dem Maße vorhanden, wie dies früher üblich war.

In der Seidenstoffindustrie und im -großhandel machte sich eine Kaufhemmung der Kundschaft bemerkbar, die sich insbesondere bei den Stapel- und Uniartikeln auswirkt. Demgegenüber wurden die modischen Gewebe noch ordentlich gefragt. Im allgemeinen sind die Auftragseingänge kleiner ausgefallen als im Vorjahr; damit haben auch die von den Webereien getätigten Umsätze eine entsprechende Reduktion erfahren.

Die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie verfolgt mit Besorgnis die textile Expansion der ostasiatischen Staaten und mancher «unentwickelter» Länder. Sie hofft, daß sowohl auf gesamteuropäischer Ebene als auch schweizerischerseits Mittel und Wege gefunden werden, um der drohenden Gefahr wirksam zu begegnen.

Deutsch-italienische Textilbeziehungen

Im Schatten des Gemeinsamen Marktes

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Ein so umwälzender Vorgang wie die Bildung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) wirft eine Fülle von Problemen auf, die für fast jeden Wirtschaftszweig in jedem der sechs Partnerländer andere Merkmale aufweisen. Die wirtschaftlichen Perspektiven eines großen Marktes mit 165 Mio Verbrauchern liegen zwar grundsätzlich auf der Hand: erstens die wachsende Kaufkraft einer Bevölkerungszahl ähnlich der der USA, zweitens — das gilt besonders für die Industrie — Spezialisierung, Standardisierung und Serienfertigung in ungleich größerem Ausmaß, Rationalisierung und Verbilligung von Produktion und Vertrieb. Aber über solch verheißungsvollen Ausblicken sind auch die Schatten nicht zu übersehen, die sich über eine Anzahl Industriezweige legen, wenn parallele Fertigungen verschiedener Partnerländer in verschärftem Konkurrenzkampf aufeinander stoßen.

Vergleichende Strukturdaten

Hier stehen allein und speziell deutsch-italienische Textilbeziehungen zur Erörterung, ein Fragenkomplex, der in einzelnen Spinnstoffbranchen der Bundesrepublik mit tiefen Sorgenfalten betrachtet wird. Zunächst jedoch eine Bestandsaufnahme der Textilindustrien beider Länder, die sich zusammen mit Frankreich, Holland, Belgien, Luxemburg dem Gemeinsamen Markt verschrieben haben. Bei nicht wesentlich voneinander abweichenden Bevölkerungszahlen (Bundesrepublik einschließlich Westberlin rund 52,7 Mio, Italien 49,3 Mio) sind grundlegende Struk-

turdaten verschieden: Beschäftigte in der Textilindustrie 1957 dort 646 600, hier rund 450 000, Produktionsindex (1953 = 100) 128 bzw. 110, Verbrauch an Bekleidungsfasern (Baumwolle, Wolle, Chemiefasern) je Kopf der Bevölkerung 1956 11 bzw. 4.7 kg. Die Textilindustrie der Bundesrepublik ist also nach dem Umfang der Belegschaften und nach dem entscheidenden Faserverbrauch wesentlich größer als die italienische; sie ist im Zeitraum 1953/57 in der Produktion vorausgeeilt (die seitdem herrschende Flaute kann mangels Vergleichszahlen nicht berücksichtigt werden).

Baumwollindustrie

Die Baumwollindustrien beider Länder sind, gemessen an der Zahl der Hauptmaschinen, nahezu gleichartig aufgebaut: Bundesrepublik 1957 5 855 000 Spinnspindeln und 123 000 Webstühle, Italien 5 574 000 bzw. 122 000. Die Tendenz zur zahlenmäßigen Verringerung unter Installierung von Hochleistungsmaschinen ist hier wie dort erkennbar, aber Baumwollverbrauch und Ausnutzungsgrad der Spindeln waren in Deutschland bislang ungleich größer, während Italien im Anteil der Automatenwebstühle (rund ⅔) einen weiten Vorsprung vor der Bundesrepublik (gut 45% Voll- und Halbautomaten) gewonnen hat.

Wollindustrie

Die Wollindustrien verdienen besonderes Interesse, weil sich in deren Bereich die schwierigsten deutsch-italienischen Probleme abzeichnen. In der Kammgarnspinnerei lag die Bundesrepublik im letzten Jahre mit 647 700 Spinnspindeln nur unwesentlich hinter Italien mit 670 000 zurück, in der Streichgarnspinnerei aber, die gewissermaßen eine italienische Hochburg darstellt, sehr beträchtlich (593 400 gegen 830 000). Auch an Zahl der Webstühle (einschließlich Teppichstühlen) ist der italienische Partner mit 24 000 Stück der westdeutschen Wollweberei mit 18 412 weit überlegen, im Automatenanteil aber (1070 gegen rund 2000) merkwürdigerweise im Rückstand. Der Verbrauch von Rohwolle und feinen Tierhaaren steht freilich wenig im Einklang mit der hohen Produktionskapazität der italienischen Wollindustrie; er ist im letzten Jahre (Basis gewaschen) zwar sehr kräftig auf 73 000 t (i. V. 57 500) gestiegen, hat aber den nur geringfügig gewachsenen westdeutschen Verbrauch von 82 500 t (80 000) noch nicht erreicht. Höchstwahrscheinlich erklärt der große italienische Verarbeitungsanteil an Reißwolle, den wir leider nicht beziffern können, den Abstand zwischen Kapazität und Schurwollverbrauch.

Sonstige Branchen

Für die übrigen Zweige der Textilindustrie, soweit sie Bekleidungszwecken dienen, müssen wir mangels ausreichenden Materials auf vergleichende Strukturdaten verzichten; das gilt für so wichtige Branchen wie die Seiden- und Samtindustrie und die Wirkereien und Strikkereien. In beiden Bereichen aber — das ist sicher — sind beide Länder von einer hohen Leistungsfähigkeit, die sich vor allem modisch gut ergänzen kann, wie von der Delegation der italienischen Maschenindustrie bei deren kürzlichem Gegenbesuch in der Bundesrepublik mit anerkennenden Worten gegenüber den Gastgebern hervorgehoben wurde. —

In der Bastfasergruppe schließlich, die vor allem auf technischen Bedarf gerichtet ist, besitzt die Bundesrepublik einen Vorsprung in der Flachsspinnerei, während Italien als Rohstoffland in der Hanfspinnerei führend geblieben ist. Die Juteindustrie ist in beiden Ländern ungefähr von der gleichen Kapazität, doch war die westdeutsche Produktion in den letzten Jahren trotz Rücklaufs wesentlich höher. (Quelle der angeführten Strukturdaten: «Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1957», herausgegeben von der Textil-Statistik GmbH, Frankfurt).

Der Textilaustausch

Auf jenem gezeichneten Hintergrunde vollzog und vollzieht sich der Textilaußenhandel zwischen Italien und der Bundesrepublik. Die folgende Tabelle (nach der amtlichen deutschen Statistik) vermittelt einen Einblick in den industriellen Mengenaustausch, wobei sowohl auf die Rohstoffe (einschließlich Chemiefasern) als auch auf die Kleidung als Nachfolgestufe der Textilindustrie verzichtet wird:

Einfuhr aus Italien (in 100 kg)

	1956	1957	Jan./Juni 1957	Jan./Juni 1958
Gespinste aus Wolle und anderen Tierhaaren	5 025	14 622	4 663	5 565
Baumwolle	114	1 124	209	1 185
Bastfasern	2 995	2 997	1 758	1 110
Gewebe aus Seide und Chemiefäden	3 952	2 687	1 359	2 350
Chemiefasern	5 375	13 632	6 151	7 842
Wolle und anderen Tierhaaren	105 266	124 674	38 900	39 855
Baumwolle	17 117	6 633	2 857	5 046
Bastfasern	65	747	38	789
Strickwaren aus Seide und Chemiefasern	1 192	2 183	1 000	1 373
Wolle und anderen Tierhaaren	1 568	3 438	913	2 007
Baumwolle	1 142	737	523	455

Ausfuhr nach Italien (in 100 kg)

Gespinste aus Wolle und anderen Tierhaaren	255	282	102	105
Baumwolle	41	67	35	27
Bastfasern	245	276	123	94
Gewebe aus Seide und Chemiefäden	500	751	438	321
Chemiefasern	504	548	290	283
Wolle und anderen Tierhaaren	1 112	1 343	585	454
Baumwolle	2 809	2 999	1 837	1 323
Bastfasern	2 073	2 717	1 372	1 214
Strickwaren aus Seide und Chemiefasern	336	519	265	241
Wolle und anderen Tierhaaren	60	34	13	18
Baumwolle	89	93	42	43

Aktive Textilbilanz Italiens

Mit ihren Erfolgen auf dem deutschen Markt kann die italienische Textilindustrie sehr zufrieden sein. Mit Ausnahme weniger Branchen ist ihr Absatz in der Bundesrepublik von 1956 auf 1957, ja, selbst noch im 1. Halbjahr 1958 trotz der Textilflaute beträchtlich gestiegen, während die deutschen Lieferungen nach Italien in den letzten Jahren (bis auf Bastfasergewebe) nur Bruchteile des Gegenverkehrs ausgemacht und im Zeitraum Januar/Juni 1958 überwiegend eingebüßt haben. Die deutsch-italienische Textilbilanz ist im hohen Grade zugunsten Italiens aktiv: 1957 mit über 250 Mio DM (i. V. rund 200) (einschließlich Rohstoffen, die jedoch nur wenig ins Gewicht fallen).

Die Wollprobleme sind entscheidend

Italien ist von allen Ländern der EWG der weitaus bedeutendste Lieferant der Bundesrepublik für Gewebe

und Fertigwaren. Hier ist es vor allem die gravierende Wirkung einzelner Gewebearten, die der deutschen Industrie schwere Sorgen bereitet; in erster Linie handelt es sich um die Wollgewebe und im besonderen um die Streichgarnstoffe aus dem Gebiet von Prato. Die westdeutsche Streichgarnindustrie (Spinnerei und Weberei) ist von der letzten Zollsenkung (20. August 1957) als besonders schutzbedürftig ausgenommen worden; das will bei der liberalen Einstellung des Bundeswirtschaftsministers schon etwas heißen. Aber die westdeutschen Zölle werden nach der Neuordnung des Zollsystems vom Jahre 1951, als mit dem Uebergang vom Gewichts- zum Wertzoll der Qualitätsfilter verloren ging, überhaupt nicht mehr als wirksamer Schutz empfunden. Die hohen italienischen Einfuhren an Streichgarnstoffen sind ein markantes Beispiel. Die Nöte der deutschen Spinner und Weber haben sich mit fortschreitender Liberalisierung immer mehr zugespitzt. Der Verband Deutscher Streichgarnspinner hat unlängst den direkten und (mit den Geweben hereinkommenden) indirekten Streichgarnimport der letzten drei Jahre auf über 21 bis 25% der heimischen Produktion beziffert, wovon der weitaus größte Teil auf Italien entfallen sei. Die Webereien können mit ähnlichen, wenn nicht noch einschneidenderen Zahlen aufwarten, kein Wunder, wenn sich die Flaute hier zu einem schweren Rückschlag verstärkt hat. Auch die Preise besagen genug. Der Durchschnittspreis der aus Italien eingeführten Wollgewebe betrug 1957 je Kilo DM 12.50 (i. V. 11.40) bei einem Mittelwert aller entsprechenden Importe von rund DM 18.60 (17.45) und der britischen allein von DM 34.10 (34.60). Die krassen Unterschiede belegen das Uebergewicht der billigen Reißwollstoffe in der italienischen Ausfuhr nach Deutschland.

Das «Rätsel» von Prato

Ohne Zweifel wirken eine ganze Anzahl Faktoren bei den Erfolgen der italienischen Wollindustrie zusammen, so (nach britischen Quellen) als Nebengeschäft des Lumpensortiergewerbes gewinnbringende Wiederverkäufe von aufgefrischter Altkleidung in Küstengebieten des Mittelmeeres, zweitens die Fertigkeit der Sortierer, die ein Umfärben von Altmaterial vielfach erübrigen soll, drittens die Fortschritte moderner Technik vorzüglich in Reißereien und Spinnereien, viertens ein ausgeprägt modisches Empfinden, fünftes ein anerkanntes Talent zum Tuchmacherhandwerk und zur Ausrüstung, gleichgültig ob bei hochwertiger Kamm- und Streichgarnware oder bei billigsten Reißwollstoffen, die zumindest dem Auge gefällig sind; sonst wären sie in Ländern mit hohem Lebensstandard und in der Bundesrepublik nicht verkäuflich. Aber damit erklärt sich nicht alles, denn auch deutsche Unternehmer, Veredler, Techniker, Musterentwerfer und Arbeiter haben Erfahrungen und Geschick. Jene Faktoren werden indes durch solche ergänzt, die wir aus deutscher Sicht als «negativ» empfinden und die höchstwahrscheinlich den Ausschlag in der Preisgestaltung geben: der gedrückte Sozialstand der vom Lumpensortieren lebenden Familien und der Heimarbeiter für die Webereien. Nach einer Untersuchung des Instituts für textile Marktwirtschaft an der Universität Münster betragen die Löhne der Fabrikweber (einschließlich Soziallasten) rund das Doppelte der Einkünfte eines Heimwebers, des dort stark vertretenen und in Stoßzeiten sehr gesuchten Zwitters von Unternehmer und Abhängigen, der sozial bisher wenig geschützt gewesen ist. Vielleicht geht diese Zeit zu Ende. Denn nach einem italienischen Gesetz vom Mai 1958 sollen sich künftig auch die Heimarbeiter der gleichen sozialen Fürsorge wie die Fabrikarbeiter erfreuen. (Der Verband italienischer Wirker und Stricker, dem die Schleuderkonkurrenz der auf dem Markte auftretenden kleinen Hausbetriebe der Maschenindustrie schon lange ein Dorn im Auge ist, rechnet mit der praktischen Wirksamkeit des Gesetzes zu Beginn des Jahres 1959). Damit könnte, sind wir recht unterrichtet, auch in der Wollindustrie ein Kapitel des Anstoßes, betitelt «Sozialdumping», abgeschlossen werden.

Bekleidungsindustrie schwächer als 1957

Die westdeutsche Bekleidungsindustrie, deren Produktion an genähter Kleidung und Wäsche seit der Währungsreform von Jahr zu Jahr gestiegen war, wird 1958 (gleich der Textilindustrie) den Vorjahresstand nicht erreichen. Zwar haben einzelne Zweige eine gute Chance, einen neuen Rekord aufzustellen, aber deren Fortschritte reichen nicht aus, die Einbußen anderer Branchen auszugleichen.

Hemmende Einflüsse

Das Wetter war schon mehrere Saisons ein schlechter Sekundant; die Lager des Einzelhandels in Oberkleidung sind zu träge abgeflossen. Die «langlebige Konkurrenz» (Elektrogeräte) besitzt wesentlich größere Anziehungskraft. Darüber hinaus ist in den Bezirken des Bergbaus und der Schwerindustrie mehr und mehr zu spüren, wie die traditionelle Spitzenkaufkraft durch Feierschichten und Kurzarbeit angenagt worden ist; selbst die davon nicht Betroffenen sind im Einkauf vorsichtiger geworden. Nimmt man noch hinzu, daß sich die Kunde von wankenden Textilpreisen allmählich herumgesprochen hat, so sind das genug der hemmenden Einflüsse, denen ein erheblicher Teil der Bekleidungsindustrie ausgesetzt ist.

Merkmale des Verlaufs

Seit Mai ist die Zahl der Beschäftigten gegenüber dem Vorjahr gesunken, seit Juni sind es die Umsätze, schon seit Jahresbeginn die Ausfuhren. Der arbeitstägliche Produktionsindex hat nur noch im 1. Quartal den Vergleichsstand von 1957 überholt; er ist (trotz merklichen Anstiegs nach der Sommerflaute) im Durchschnitt der ersten neun Monate mit rund 385 (1936 = 100) bzw. mit 223 (1950 = 100) um etwa 5% hinter den vorjährigen Kennzahlen (403 bzw. 235) zurückgeblieben. Verglichen mit der Textilindustrie war es noch immer ein sehr hoher Stand, aber die Schwächeanwandlungen lassen sich nicht übersehen.

Herren- und Knabenoberkleidung mit breit gefächerten Rückschritten

Im einzelnen waren die Unterschiede allerdings beträchtlich (absolute Zahlen fortan in 1000 Stück). Die Sparten der männlichen Oberkleidung haben in den ersten neun Monaten ohne Ausnahme die Vorjahreserzeugung nicht erreicht. Am stärksten sind die Sommer- und Uebergangsmäntel gesunken: um nicht weniger als 20,7% auf 2565 (i. V. 3233). Am besten hielten sich die Anzüge mit einer Einbuße um nur 1,3% auf 4395 (4453); hier könnte bis Jahresschluß vielleicht noch ein Gleichstand erreicht werden. Dazwischen bewegten sich die Sakkos und Janker mit einem Minus von 2,1% auf 5131 (5242), die Hosen mit — 5,6% auf rund 13 100 (13 880), die Wintermäntel, Joppen, Stutzer mit — 6,4% auf 1380 (1474).

Damenoberkleidung schnitt nicht so schlecht ab

Bei der Oberkleidung für Frauen und Mädchen hat allein die Kleiderproduktion einen kleinen Fortschritt erzielen können: um 1,6% auf 17 317 (17 050). Alle übrigen Erzeugnisse blieben hinter dem Vorjahr zurück. Auch hier mußten Sommer- und Uebergangsmäntel den höchsten Verlust hinnehmen; sie fielen um 16% auf 4236 (5042). Dagegen konnten Wintermäntel und Hängejacken mit 2139 (2146) sich ungefähr behaupten, während die Blusenfertigung mit 15 504 (15 953) um 2,8% einbüßte.

Leibwäsche und Miederwaren überwiegend im Anstieg

Völlig anders als bei der Oberkleidung verlief die Entwicklung in der Erzeugung von Leibwäsche und Mieder-

waren. Die Produktionskurve ist in fast sämtlichen Gattungen gegenüber dem Vorjahr gestiegen, so bei Nachthemden, Schlaf- und Hausanzügen für Frauen, Mädchen und Kinder um 8,7% auf 8531 (7848) und um 11,5% auf 5333 (4785) für männlichen Bedarf. Büstenhalter schnellten sogar um 16,3% auf 27 130 (23 320) empor, während Mieder und Büstenmieder mit + 6,5% auf 8087 (7590) noch einen erfreulichen Fortschritt buchten; der Wunsch nach guter Figur und die Frühreife der weiblichen Jugend sind jenen Zweigen sehr willkommene Förderer. Die einzige Ausnahme vom Auftrieb der Wäscheerzeugung bilden die Sport-, Ober- und Arbeitshemden für Männer und Knaben mit einem Rückfall um 4% auf 43 641 (45 449).

Hohe Leistungskraft

Das mögen die wichtigsten Daten zur Produktion der Bekleidungs- und Wäscheindustrie sein. Sie belegen bei aller Gegenläufigkeit der Branchen und trotz mancher spürbaren Einbußen gegenüber dem Spitzenjahr 1957 die hohe Leistungskraft dieser vielfältigen Industrie. Arbeitstäglich bedürfen die genannten Ergebnisse indes einer gewissen Korrektur. Da die Zahl der Werktage in den ersten neun Monaten um 0,7% größer war als zur Vergleichszeit des Vorjahres, sind sämtliche Rückschritte entsprechend zu erhöhen, alle Fortschritte insoweit zu kürzen. Entscheidendes ändert sich dadurch allerdings nicht. H. A. N.

Neue Wege und Vorschläge zur Behebung der Textilkrise in Westdeutschland

Stillegung von schwachen Betrieben — Langfristiger Wirtschaftsplan?

Die Meinungen in der westdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie, welche Maßnahmen zur Abwendung der augenblicklichen Textilkrise zu ergreifen sind, gehen nach dem neuesten Stand der Verhandlungen auseinander. Das ist bei 4600 Unternehmungen in der Textilindustrie durchaus verständlich, da auch die Interessen und die Probleme der verschiedenen Textilzweige vielschichtig sind. Der vom Bundestagsabgeordneten Dr. Curt Becker als Repräsentant der Bekleidungsindustrie vorgetragene Plan, die deutsche Textilindustrie durch die Gewährung langfristiger und zinsverbilligter ERP-Kredite international wettbewerbsfähiger zu machen, findet geteilte Aufnahme. Der Bundestagsabgeordnete und Bankier Dr. R. Pferdmenges, gleichzeitig Aufsichtsratsmitglied bedeutender Textilunternehmen, hat uns in einem Gespräch unmißverständlich darauf hingewiesen, daß dieser Becker-Plan keinen durchschlagenden Erfolg verspreche. Nach dem Kriege sei eine ganze Anzahl Textilbetriebe, vor allem aus den Ostgebieten, in der Bundesrepublik neu entstanden, die in der jetzigen Textilflaute besonders anfällig sind und zu einem erheblichen Teil mit Fremdmitteln arbeiten müssen. Die Textilindustrie könne nicht erwarten, daß die nicht mehr leistungsfähigen Betriebe mit Steuergeldern mühsam am Leben erhalten werden. Die leistungsstarken Textilunternehmen hätten ihre großen Investierungen in den letzten Jahren und besonders im Jahre 1957 hinter sich gebracht und seien auf den schärferen internationalen Wettbewerb bereits eingestellt. Pferdmenges hält es für zweckmäßig, daß die schwachen Textilunternehmen besser ihre Betriebe stillegen, da sie künftig in dem immer schärfer werdenden Wettbewerb bei nachlassendem Markt und gedrückten Preisen auf der Strecke bleiben müßten. Die in Aussicht genommene ERP-Kreditaufnahme hat nach unseren Informationen noch einen weiteren Nachteil, denn die damit vorgesehene Modernisierung des Maschinenparks erfordert erhebliche Mittel. Die Aussprache von Vertretern der Textilindustrie mit Bundesschatzminister Dr. Lindrath gibt aber nur zu gedämpften Hoffnungen auf Rationalisierungskredite Anlaß.

Für den Becker-Plan spricht an sich auch die Ausarbeitung der Studiengruppe der OEEC, die zur Abhilfe Rationalisierung und Spezialisierung des Absatzes vorschlägt. Den schwachen Betrieben kann aber auch damit keine entscheidende Hilfe zuteil werden. In den größeren Einheiten der Textilindustrie hört man daher eine andere Version. Danach könne man auch in der vollkommensten Rationalisierung nicht gegenüber dem Wettbewerb von Ländern bestehen, die unter viel niedrigeren Sozialbedingungen arbeiten (japanische Textilarbeiterinnen verdienen in der Stunde durchschnittlich 40 Pfennig und Textilarbeiter durchschnittlich 60 bis 70 Pfennig; in der deutschen Textilindustrie liegen die Stundenlöhne dreimal so hoch) oder deren Preise durch staatliche Wirtschaftsstellen ohne Rücksicht auf die Kosten festgesetzt werden (Staatshandelsländer), oder deren Export durch staatliche Beihilfen erleichtert wird. Man kann nun die gesamte deutsche Textilindustrie nicht auf Spezialisierung umstellen, da die Produktion viel zu groß ist. Spezialisierungen müssen Sonderanfertigungen sein, während das Gros der Produktion immer in einfacher Ware besteht. Der Modernisierung durch Automatisierung sind auch gewisse Grenzen gesetzt. So kann zum Beispiel die Seidenindustrie den jetzigen Anteil der Webautomaten von 8 bis 10% kaum wesentlich vergrößern, da aus modischen und Spezialisierungsgründen (z. B. bei Krawatten- und Schirmstoffen, aber auch bei einem Teil der Kleiderstoffe) der Automatisierung ein Riegel vorgeschoben ist. Wenn die amerikanische Rayonweberei über einen Automatenanteil von mindestens 95% verfügt, dann spielt hier die Fließbandfertigung eine ausschlaggebende Rolle. Die Bundesregierung ist sich indessen darüber im klaren, daß sie in der weitverzweigten Textilbranche im Rahmen der Mittelstandsförderung in gewissem Maße helfen muß.

Man denkt an eine Eindämmung der wettbewerbsverfälschenden Importe. Diese Textileinfuhren bei ungleichen Startbedingungen haben bekanntlich bereits eine ganze Reihe von westdeutschen Textilbetrieben zum Erliegen gebracht, da die teilweise dumpingartigen Preise nicht einmal die Kosten der deutschen Textilerzeugung decken. In der Textilindustrie wird andererseits empfohlen, daß die Bundesregierung in den Handelsverträgen für Textilexporte mehr Chancen einräumen soll. Das Wort «Mode» fällt auch bei der Exportförderung oft als Stichwort für eine Anregung des Absatzes. Eine der wesentlichen Eigenschaften der Mode ist ja der Wechsel, der jeweils neue Kaufwünsche entstehen läßt. Im Textilhandel glaubt man aber, daß der jährliche Modewechsel den Absatz eher gefährden als beleben könnte. In der Industrie verlautet neuerdings, daß in der letzten Zeit auch die Mode als Anregerin neuer Kaufwünsche versagt habe. Die Aenderungen der Mode erfolgten oft zu schnell hintereinander; teilweise fanden aber auch die von Paris gebotenen Aenderungen zunächst keinen Anklang.

Bemängelt wird neuerdings auch sehr offenherzig die oft mangelnde Zusammenarbeit der einzelnen Textilzweige vom Rohstoff bis zur Fertigware. Im weitern sollte man endlich einmal manche Abnehmer von ihren überspitzten Sonderwünschen abbringen. So werden manche Stoffe heute in einer Unzahl von Farbnuancen verlangt, während früher etwa zehn ausreichten. Durch gemeinsame Farbkarten hat man aber hier schon kostensparend eingewirkt. Als psychologische Faktoren sind die Wertschätzung der Kleidung und die Modefragen auch sehr stark von publizistischen Einwirkungen abhängig. H. H.

Westdeutschland — Geschäftsbericht der Vereinigten Seidenwebereien AG. Krefeld. — Gegenüber der vorletztjährigen Umsatzsteigerung von 12% ist der Umsatz von 1957 nur um 7% gestiegen. Gleichzeitig ging die Produk-

tion infolge der Grippeepidemie, Kurzarbeit und Arbeitszeitverkürzung zurück. Die Ausfuhr des Unternehmens konnte 1957 ungefähr gehalten werden. Sie war weiter mit 24 % am Gesamtumsatz beteiligt. Im Geschäftsjahr 1958 konnten keine weiteren Umsatzsteigerungen erzielt werden, obwohl die Firma das neue Jahr mit einem erhöhten Auftragsbestand beginnen konnte. Der bisherige Umsatzrückgang wird als unerheblich bezeichnet. Trotz erhöhter Sach- und Personalkosten und gekürzter Arbeitszeit hofft die Verwaltung, auch das Jahr 1958 mit einem «Gewinn» abzuschließen.

Die Vereinigten Seidenwebereien haben große Anstrengungen gemacht, um die Modernisierung und Rationalisierung weiter voranzutreiben. Es sind zu diesem Zwecke wieder größere Investierungen vorgenommen worden. Trotzdem reichen auch hier — wie von der Verwaltung betont wird — die modernsten und rationellsten Maschinen und Anlagen nicht aus, um gegen Länder zu konkurrieren, die unter ganz anderen Voraussetzungen arbeiten. Die Firma zieht daraus den Schluß, daß es notwendig ist, die Fabrikation noch mehr den «Erfordernissen der Mode» anzupassen, weil sich mit modischen Artikeln und Spezialitäten eher noch Erfolge erzielen lassen.

Die Unistoffe, einer der Hauptartikel des Unternehmens, lagen modisch ungünstig. Außerdem macht sich auf dem Gebiet die starke Konkurrenz der Baumwollstoffe geltend. Demgegenüber hat sich das Geschäft in Heim- und Raumausstattungsartikeln und in Futter- und Krawattenstoffen usw. ausgedehnt. Die Zahl der Beschäftigten hat sich infolge der Arbeitszeitverkürzung um 200 auf 5700 erhöht. Aus dem Reingewinn gelangen, wie im vergangenen Jahre, wieder 6 % Dividende zur Auszahlung. Auch hier werden die weiteren Aussichten zurückhaltend beurteilt, da die Lage unklar und unübersichtlich ist. A. Kg.

Aus aller Welt

Textilbericht aus Großbritannien

Zur Lage in Lancashire

Die Probleme in Lancashire, die infolge ihrer wirtschaftlichen Belange nationalen Charakter angenommen haben, bergen hinsichtlich der Arbeitskräfte und Investitionen der Baumwollspinnereien und -webereien sowie verwandter Zweige ernstliche Sorgen. Was die Arbeitskräfte anbelangt, hat die ständige Krise eine starke Reduktion nach sich gezogen. Ende August (letzte verfügbare offizielle Statistik) zählte man in der Baumwollspinnerei und Doublierbranche 130 400 Arbeitskräfte, verglichen mit 145 700 Ende Januar 1958. In der Baumwollweberei war der Personalbestand Ende August gegenüber Ende Januar 1958 von 101 000 auf 92 700 gesunken. Die massiven Importe aus Hongkong haben auch in dieser Beziehung eine heikle Situation geschaffen.

Gleichzeitig mit der Gründung der neuen britischen Gesellschaft — Weaving Reorganisation Limited — durch die Cotton Spinners' and Manufacturers' Association und die Rayon Weavers Association in die Wege geleitet — wurde durch die Uebernahme und Schließung von Baumwoll- und Rayonwebereien die Ueberproduktion in der Textilindustrie von Lancashire eliminiert und das Problem der Ueberschußkapazität in nahezu allen Zweigen der Textilindustrie akut. Besonders in der Baumwoll- und Rayonweberei verfügte man über eine beträchtliche Anzahl überschüssiger Webstühle; desgleichen war auch im Appretursektor eine beachtliche Ueberschußkapazität vorhanden.

Gemäß einem Bericht des britischen Cotton Board lag die Kapazität von Baumwolle und Rayon in der Färbereiindustrie im Jahre 1955 bei rund 1061 Mio Meter, während die Produktion im Jahre 1957 nur annähernd 825 Mio Meter ausmachte; es ergab sich somit eine Ueberschußkapazität von 29 Prozent. Lancashire, das ohnehin eine bedeutende Ueberschußkapazität aufwies, sah sich gezwungen — wenn auch mit gewissen Nachteilen —, die Konkurrenz mit Ländern, die bei Dreischichtenzeit und niedrigen Löhnen arbeiten, aufrechtzuerhalten. Die dringende Notwendigkeit zur Ausgleichung zwischen Produktion und Nachfrage in dieser soliden und leistungsfähigen Industrie gegen eine solche Konkurrenz wurde unabwendbar. Die großen Unternehmen gingen dazu über, ihre Ueberschußkapazität zu nivellieren.

Gewebe und Garn aus China und Japan dürfen nur in geringen Quoten unter der Etikettierung «Hongkong» nach Großbritannien importiert werden, jedoch untersteht diese Einfuhr einer scharfen Kontrolle. Diese Tatsache stellt für das Zustandekommen einer Importvereinbarung mit Hongkong einen äußerst schwierigen Punkt dar, da die tatsächliche Produktion der Textilindustrie von Hongkong, mit mehr als 350 Mio Quadratmeter, erheblich größer ist als ihre Exporte nach Großbritannien. In diesem Zusammenhang scheinen die Beschwerden hinsichtlich einer technischen Baisse in der Baumwollindustrie von Lancashire nicht von wesentlicher Bedeutung zu sein. Wohl befinden sich in Lancashire einige veraltete Spinnereien, während gewisse Ausrüstungen einer Reorganisation bedürfen. Diese Betriebe sehen nun allerdings in beschleunigtem Tempo einer Ausschaltung entgegen. Bedeutende Aufwendungen wurden bereits für diverse andere Anlagen aufgebracht, und schließlich ging man auf neue Produktionsmethoden über, da es im Interesse des Landes liegt, diese Spinnereien zu erhalten. Ein Vergleich zwischen zwei Baumwollspinnereien in Lancashire und Hongkong von gleicher Kapazität zeigt zwar, daß der Vorteil letzten Endes immer auf der Seite Hongkongs liegt, als Folge niedrigster Arbeitslöhne.

Was die Schichtarbeit anbelangt, wird diese auch in Großbritannien entwickelt; jedoch steht sie mit nur einer Schichtablösung gegenüber dem Dreischichtenturnus in Hongkong im krassen Gegensatz. Wichtiger als die Schichtarbeit sind die Kapitalbeschaffung und die Amortisation für neue Gebäude und Maschinen. Wenn letztere, wie in Lancashire, bereits in gutem Zustand vorhanden sind, ist die Schichtarbeit weniger dringlich.

«Taslan»

Courtaulds hat vor kurzem mit der amerikanischen Du Pont de Nemours einen Kontrakt zur Lizenzfabrikation der Faser «Taslan» abgeschlossen. Dieser Vertrag bedingt, daß Du Pont der Courtaulds in der ersten Zeit der Taslan-Produktion mit technischer Erfahrung beisteht, ferner daß Courtaulds dieses Faserprodukt in Großbritannien und im Ausland als «Taslan» bezeichnen darf.

Plastische Textilfirnisse

Eine Serie neuer plastischer Textilfirnisse, die zur Appretur von verschiedenartigsten Textilprodukten, wie Terylene, Nylon usw., bis zu Glasfasermaterialien verwendet werden kann, ist kürzlich in Großbritannien entwickelt worden.

Diese aus Polyurethan erzeugten Firnisse sollen den damit behandelten Materialien erhöhte Flexibilität und vermehrten Widerstand gegen Abnutzung verleihen. Außerdem haben diese Mittel die Eigenschaft, die damit appretierten Textilien gegen alle chemischen Einflüsse zu

immunisieren und ermöglichen, sie ohne Schaden Temperaturen bis zu 68° C auszusetzen. Alterungserscheinungen bei mit diesen Appreturfirnissen behandelten Textilien werden dadurch verzögert.

Im Falle von Nylon werden diese Textilfirnisse in Schichten von 0,1 bis 0,13 mm aufgetragen, während die Schichthöhe bei Terylene und Glasfasermaterialien zwischen 0,13 und 0,15 mm beträgt.

Verbessertes Strickverfahren

In Großbritannien wurde kürzlich ein neues elektronisches Kontrollsystem zur Ueberwachung und Regulierung des mechanischen Strickvorganges entwickelt. Fachleute haben festgestellt, daß dieses System gegenüber den herkömmlichen Verfahren wesentliche Vorteile aufweist. Außerdem soll dieses Kontrollsystem eine weit bessere Qualität der gewirkten Gewebe garantieren als es bisher der Fall gewesen ist.

Die Anwendung dieses Systems bei der automatischen Strumpfwirkerei ermöglicht es, die Länge des Arbeitsgarns auf ± 12,5 mm genau (ein halbes Zoll) zu kontrollieren. Obwohl dieses System ursprünglich für das Produktionsverfahren bei nahtlosen Strümpfen entwickelt worden ist, kann es für die Herstellung von verschiedenartigsten Geweben, namentlich Unterkleider, verwendet werden.

Die Technik dieses Kontrollverfahrens beruht im Grunde genommen auf der elektronischen Kontrolle der Länge jeder einzelnen Masche. Dies sichert die konstante Gleichmäßigkeit der Qualität. Experimente haben gezeigt, daß die Gleichmäßigkeit in der Maschenbildung auch dann erzielt wird, wenn verschiedene Unregelmäßigkeiten, etwa in der Dehnung oder Reibung der Garne, oder andere störende Faktoren auftreten. B. L.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Verbesserte Lage in der Rayonindustrie

Die amerikanische Rayonindustrie hat sich in den letzten Monaten 1958, als Folge der im allgemeinen etwas verbesserten Wirtschaftslage im Textilmarkt, wieder erholt; dies trifft besonders bei den Verkäufen von Pneucord zu.

Zurzeit sind die amerikanischen Rayonproduzenten mit der Lancierung der neuen Cordfaser Tyrex beschäftigt, die als Konkurrenz auf dem Nylonpneufasermarkt wirken soll. Tyrex als ein hochwiderstandsfähiges Rayongarn und zugleich ein leichteres und stärkeres Material als Nylon, verhalf der Rayonindustrie, sich erfolgreich in den Wiederaufschwung der Automobilproduktion einzuschalten.

American Viscose, die größte Gesellschaft in diesem Industriezweig, erzielte im dritten Vierteljahr 1958 — nach einem Verlust von 254 000 Dollar im zweiten Vierteljahr — wieder einen Reingewinn von 2,4 Mio Dollar. Auch die American Enka Corporation verzeichnete in den gleichen Zeitabschnitten eine ähnliche Geschäftsreversion. Trotz dieser günstigen Wendung liegen die Einnahmen noch wesentlich unter dem Niveau von 1957.

Es ist nicht von der Hand zu weisen, daß der Erfolg der Tyrexfaser, die momentan den bedeutendsten Einzelmarkt der Rayonindustrie darstellt, für diese von entscheidender Wichtigkeit ist. Die Verkäufe von Rayonfasern für die laufende Pneuproduktion haben sich bisher noch behauptet, obwohl die General Motors' Chevrolet vorwiegend Nylonfasern verwendete. Nylon hat Rayon als Einsatzmittel in der Pneucordindustrie in beachtlichem Ausmaß übertroffen; jedoch sind nun die Produzenten der Ansicht, daß die Rayonfaser Tyrex ein «comeback» auf dem Pneumarkt erzielen wird. Dieser Wiederaufschwung kommt um so willkommener, als noch vor einigen Monaten die Aussichten sehr schlecht beurteilt wurden.

Gemäß einer Mitteilung der Northern Textile Association (der Textilvereinigung für die Nordstaaten) mußten im Sommer 1958 volle 52 % der Angestellten in den Baumwoll- und Rayonspinnereien von New England (Oststaaten) zwei Wochen Ferien nehmen, verglichen mit nur 46 % im Sommer 1957. In den Südstaaten wurden weniger Leute beurlaubt, jedoch auch wesentlich mehr als im Vorjahre. Die Begründung dieser «Ferienbegünstigungen» lag, wie bekannt, in der schwachen Nachfrage nach Textilgütern. Gewisse Verbesserungen bei den Verkäufen von Baumwolle, Rayon und synthetischen Fasern im Mai waren nur vorübergehend. Schließlich erfolgte für 14 Tage im Juli die Betriebseinstellung fast aller Unternehmen, wie jene der Silk and Rayon Printers and Dyers Association (Seiden- und Rayon-Drucker- und Färbervereinigung). Die Abflachung in der Textilnachfrage hatte sich bereits auf den Färberei- und Drucksektor ausgewirkt.

Trotzdem sich die amerikanischen Lieferungen von Azetat- und Rayongarn im Oktober gegenüber September um 6,5 % erhöhten, bezifferte sich der Absatz dieser Güter in den ersten zehn Monaten 1958 auf insgesamt 402,4 Mio Kilo — immerhin noch 10 % unter dem Niveau des Vorjahres.

Kontraktion in Textilmaschinen

Die Rezession in der amerikanischen Textilindustrie hat auch die Lieferungen von Textilmaschinen im Jahre 1958 auf das niedrigste Niveau reduziert, das seit Jahren verzeichnet worden ist. Eine bedeutende Abnahme hatte bereits 1957 im Vergleich zu 1956 eingesetzt. Gemäß einem Bericht der Crompton and Knowles Corporation, einem führenden Textilmaschinenwerk in den Vereinigten Staaten, betrugen die Webstuhllieferungen in Amerika 1957 nur rund 57 % des im Vorjahr erreichten Volumens. Auch im Jahre 1958 dauerte diese sinkende Tendenz noch an; Anzeichen einer Verbesserung liegen auch jetzt noch nicht vor. Eine Erholung in der Textilmaschinenindustrie bedingt zwangsläufig vorerst einen Wiederaufschwung der Textilindustrie. Ein Anfang ist hiezu bereits eingetreten, jedoch divergieren die Meinungen über die weitere Entwicklung. B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Neuzeitliche Entlöhnungsformen in der Textilindustrie

Der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI) hat am 25. November 1958 im Hotel «Belvoir» in Rüschlikon eine Tagung über Entlöhnungsprobleme für die schweizerische Textilindustrie durchgeführt. Schon die Beteiligung von gegen 200 Personen hat dem Veranstalter bestätigt, daß diese Tagung einem Bedürfnis entsprach, und zwar nicht etwa nur in gewissen Zweigen unserer Textilindustrie, sondern durch alle Branchengruppen hindurch. Die Teilnehmer rekrutierten sich aus allen jenen Sparten der Textilindustrie, für welche die Tagung vorgesehen war: von der Baumwollindustrie über die Wollindustrie, Seidenindustrie, Leinenindustrie, Wirkerei/Strickerei bis zur aargauischen Hutgeflechtindustrie.

Dr. Erb, Sekretär des VATI, richtete einige Begrüßungsworte an die Teilnehmer und bezeichnete die Tagung als einen Versuch, die Methoden neuzeitlicher Lohngestaltung

einem breiteren Kreise unserer Textilindustrie näher zu bringen, der zeigen soll, inwieweit unsere Betriebe für die Bearbeitung dieser Fragengebiete interessiert sind, und dem — je nach dem Ausfall dieser Veranstaltung — weitere solche Tagungen, die sich dann spezifisch mit einzelnen Lösungen befassen sollten, folgen würden.

Ingenieur B. Rhomberg, Fabrikdirektor der Textilwerke F. M. Hämmerle, Dornbirn, sprach als erster Redner über das Lohngefüge (Arbeits- und Persönlichkeitsbewertung) im Rahmen der Vorarlbergischen Lohnordnung für die Textilindustrie, auf deren Grundlage rund 25 000 Textilarbeiter entlöhnt werden. Er schickte seinen Ausführungen interessante Eindrücke von einer Studienreise nach den Vereinigten Staaten voraus und beleuchtete die grundsätzlichen Unterschiede in der Methodik der Unternehmungs- und Betriebsführung zwischen der Textilindustrie Amerikas und derjenigen Europas sowie die Ursachen der überragenden USA-Produktivität.

Ueber das Thema «Arbeitsbelastung als Grundlage des Leistungslohnes» referierte M. Flück von der Webschule Wattwil. Er zeigte anhand einiger Beispiele aus der betrieblichen Praxis, wie die tatsächliche Arbeitsbelastung bei Mehrmaschinenbedienung (Spulerei, Weberei) festgestellt werden kann und wies nach, daß die Ermittlung der Arbeitsbelastung als Grundlage für jeden sachgemäß aufgebauten Leistungslohn unumgänglich notwendig ist.

Dr. H. Sulser von der Maschinenfabrik Rüti befaßte sich mit Arbeitsstudien und ihrer Auswertung in der betrieblichen Praxis. Er erläuterte die verschiedenen Verfahren, die für Arbeitsstudien geeignet sind und im Ergebnis zur richtigen Arbeitsbelastung und Akkordvorgabezeit führen, insbesondere das bekannte deutsche Refa-Verfahren, dann das Multimoment- und das MTM-Verfahren (Method Time Measurement). Er zeigte anhand einiger Schaubilder, auf welche Weise die erforderlichen Arbeitsstudien zweckmäßigerweise durchgeführt werden, um mit einem Minimum von zeitlichem Aufwand ein Maximum an Erkenntnissen zutage zu fördern.

Walter E. Zeller, Zürich, setzte sich in der Folge mit verschiedenen Möglichkeiten der leistungsmäßigen Entlöhnung auseinander. Er forderte eine arbeitsbelastungsgerechte Festsetzung der Leistungslöhne und empfahl, den herkömmlichen Geldakkord zu verlassen und zum Zeitakkord überzugehen. Er setzte sich ferner für einen Vollakkord anstelle eines Teilakkordes bzw. «Prämiensystems» ein und plädierte in diesem Sinne auch für einen vollständigen Einbau der Teuerungszulagen in den Leistungslohn. Er fordert ferner einen Leistungslohn, der nicht nur die quantitative, sondern auch die qualitative Komponente einschließt und empfiehlt, die Qualitätskomponente im Rahmen der Persönlichkeitsbewertung zum Ausdruck zu bringen.

Als letzter Redner befaßte sich Dr. E. Oberhoff, Köln, mit dem Thema «Lohnordnung und Betriebsklima». Er verstand es in ausgezeichneter Weise, Lohnordnung und Betriebsklima vom Arbeiter her zu beleuchten. Der Lohnordnung kommt nach seiner Meinung nicht die dominierende Bedeutung für das Betriebsklima bei, wenn sie auch selbstverständlich nicht unwesentlich dazu beiträgt. Es ist insbesondere wichtig, daß die Lohnordnung für den Arbeiter verständlich ist und daß er ihr sein Vertrauen entgegenbringen kann. Dieses Referat hat die Tagung in einer erfreulichen Weise abgerundet, indem es mit aller Deutlichkeit klarmachte, daß die materiellen Aspekte in ihrer Bedeutung — auch vom Arbeiter aus gesehen — nicht überbewertet werden dürfen, und daß die rein menschlichen Aspekte, die das Betriebsklima ganz wesentlich bestimmen, von mindestens ebenso großer Bedeutung sind wie jene, die in der Lohntüte zum Ausdruck kommen.

Wir werden nach Möglichkeit in späteren Ausgaben dieser Zeitschrift auf einzelne der gehaltenen Vorträge noch ausführlicher zurückkommen.

Rohstoffe

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

Von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

1. Kapitel: Faser-Rohstoffe

I. Uebersicht

Zum Verständnis der Textilveredlung gehören bestimmte Kenntnisse über die Fasern[1]. Der Faseraufbau spielt für die Veredlung eine bedeutende Rolle. Nicht nur Faserform und -Gestalt, sondern vor allem auch die chemische Zusammensetzung des Baumaterials beeinflussen das färberische Verhalten der Textilrohstoffe. Die auf Seite 10 folgende, rein schematische Fasertabelle ist unter diesem Gesichtspunkt erstellt. Sie soll eine Uebersicht über die wichtigsten zurzeit bekannten Faserarten vermitteln:

A. Gewachsene und gesponnene[2] Fasern

Mit dieser Zweiteilung wird eine Gliederung nach der Bauform bezweckt.

Grundbaustein jedes Pflanzen- und Tierkörpers ist die Zelle. Gewachsene Fasern bestehen somit entweder aus einer Einzelzelle (z. B. Baumwolle) oder sie bilden Zellkomplexe (z. B. Wolle). Jede Zelle weist einen zum mindesten mikroskopisch sichtbaren Hohlraum auf, welcher mit Protoplasma[3] gefüllt ist. Das Protoplasma hat die Zellwand schichtförmig aufgebaut. In der Rohfaser bildet es allerdings nur noch eine Art Verunreinigung, welche bei möglichst weitgehender Schonung der Zellwand zerstört oder herausgelöst werden muß.

Das Spinnen[2] geschieht im Vergleich zum Wachstumsvorgang viel rascher. Der Rohstoff gelangt in erweichtem, gelöstem oder geschmolzenem Zustand direkt zur Fadenbildung. Deshalb scheinen die gesponnenen Fasern massiv und über ihre ganze Länge gleichartig zu sein. Im allgemeinen ist ihre Struktur einfacher als diejenige der gewachsenen Fasern.

Die gewachsenen Fasern unterteilt man in solche pflanzlichen und tierischen Ursprungs. Bei den gesponnenen Fasern ist eine Gliederung in natürliche und künstliche zweckmäßiger.

B. Gewachsene pflanzliche und tierische Fasern

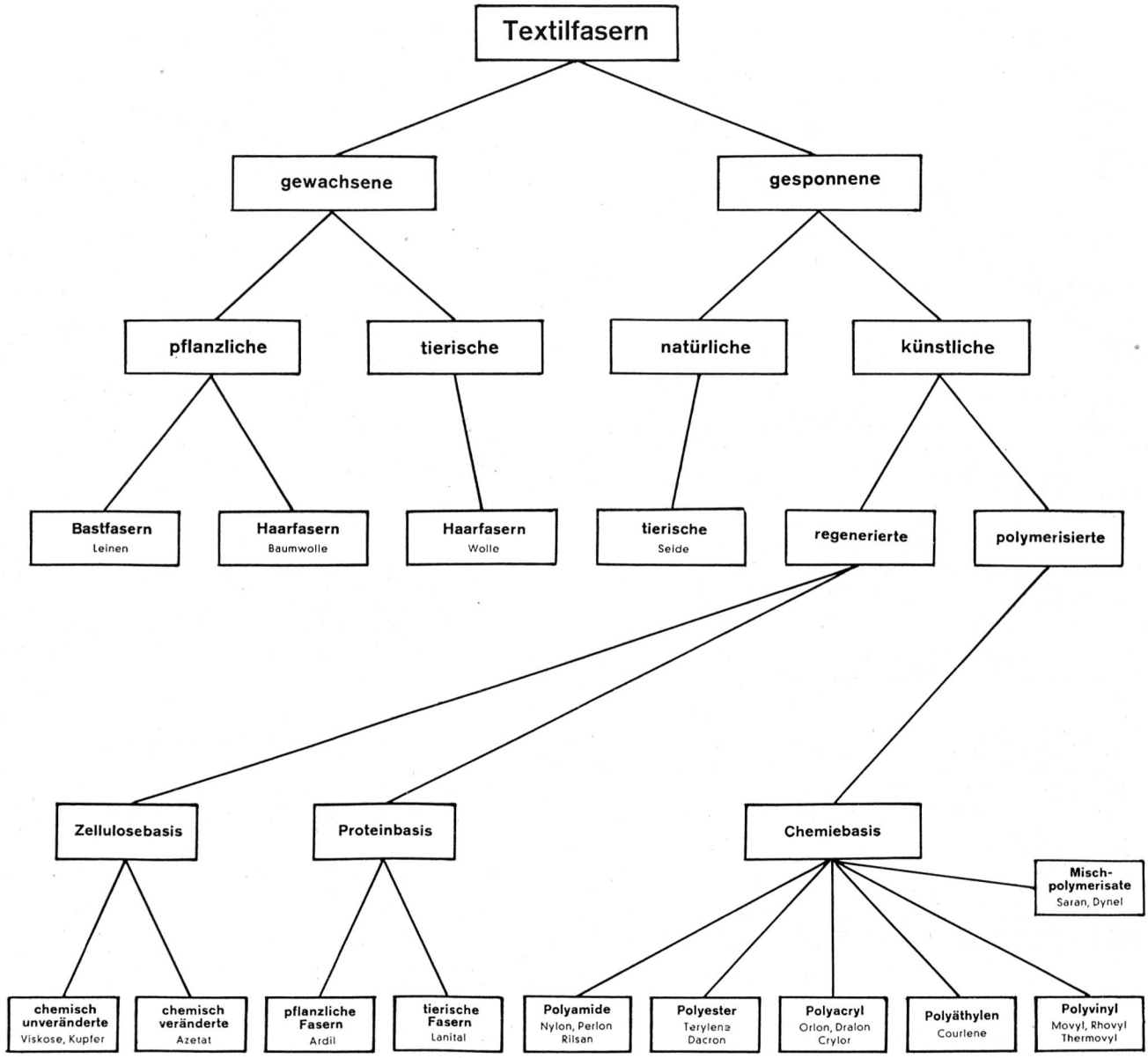
Beiden Gruppen gemeinsam ist der zellenförmige Aufbau. Ein wesentlicher Unterschied besteht jedoch in der chemischen Zusammensetzung des Fasermaterials. Alle Pflanzenfasern sind aus Zellulose[4], die tierischen hingegen

[1] Im vorliegenden Kapitel sind nicht nur eigentliche Stapelfasern, sondern auch die sog. endlosen Fäden (Filamente) als Fasern bezeichnet.

[2] Der Begriff «Spinnen» ist im textilen Sprachgebrauch zweideutig. Er bezeichnet die Herstellung von Fäden sowohl aus einer flüssigen Substanz, als auch aus Stapelfasern. Hier ist jedoch nur die erstgenannte, von der Seidenraupe her bekannte Art des Spinnens gemeint.

[3] Protoplasma, auch als «lebende Substanz» bezeichnet, besteht zur Hauptsache aus Wasser und Eiweiß. Daneben sind noch geringe Mengen Stärke, Zucker, Fette, Salze usw. vorhanden.

[4] Baumwolle besteht aus ziemlich reiner Zellulose. Diese ist eine weiße, in Wasser fast vollkommen unlösliche Substanz. Sie besteht chemisch aus Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff.



aus Eiweißstoffen[5] aufgebaut. Diese Materialdifferenz hat unterschiedliche Veredlungsverfahren und speziell ein verschiedenartiges färberisches Verhalten zur Folge.

C. Gesponnene natürliche und künstliche Fasern

Bei den natürlich gesponnenen Fasern sind nur solche auf Eiweißbasis, nämlich die echte Seide, bekannt. Infolge des chemisch gleichartigen Rohstoffes verbindet sie färberisch eine gewisse Verwandschaft mit den gewachsenen tierischen Fasern (z. B. Wolle).

Die gesponnenen künstlichen Fasern werden aus so verschiedenartigen Rohstoffen erzeugt, daß sich eine weitere Unterteilung in regenerierte und polymerisierte aufdrängt.

D. Regenerierte und polymerisierte künstliche Fasern

Bei den regenerierten kommen Rohstoffe auf Zellulose- oder Proteinbasis[6] zur Verwendung. Diese werden durch chemische Behandlungen in einen spinnbaren Zustand gebracht und bei der Fadenerzeugung regeneriert, das heißt zurückgebildet. Nicht der Rohstoff selbst, sondern nur seine Form wird dabei verändert. Eine Ausnahme bildet die Azetatseide, bei welcher eine bleibende Veränderung der Zellulose und damit ein ganz andersartiges färberisches Verhalten bewirkt wird.

Für die polymerisierten (vollsynthetischen) Fasern können Kohle und Kalk als Ausgangsstoffe verwendet werden. Aus diesen einfachsten Körpern entstehen durch chemische Prozesse Zwischenprodukte, welche als Glieder für die Polymerisation dienen. Der Polymerisationsvorgang besteht in einem Aneinanderketten derselben. Die Auswahl an polymerisierbaren Stoffen ist groß. Die Entwicklung neuer Fasern nach diesem Bauprinzip kann noch nicht als abgeschlossen betrachtet werden. Sie geht in Richtung einer zunehmenden Vereinfachung weiter.

Vorteil: Ein im Aufbau genau bekanntes, möglichst einfaches Material läßt geringste Schwankungen in Produktion und Preis erwarten.

Nachteil: Solange die «Idealfaser» mit allen wünschbaren Eigenschaften noch nicht entwickelt ist, vermehrt sich die Zahl künstlicher Faserarten ständig, wodurch neue Komplikationen entstehen können.

(Fortsetzung auf Seite 12)

[5] Eiweißstoffe bilden ein sehr kompliziertes Gemisch verschiedener chemischer Substanzen (Proteine und Proteide), welche ihrerseits aus verschiedenartigen Aminosäuren zusammengesetzt sind. Sie bestehen alle aus Kohlenstoff, Wasserstoff, Sauerstoff und Stickstoff. Wolleiweiß ist zudem schwefelhaltig, während im Eiweiß der entbasteten Seide kein Schwefel nachweisbar ist (Unterscheidungsmerkmal).

[6] Proteine ist der chemische Sammelbegriff für einfache Eiweißkörper.

Spinnerei, Weberei

Einiges über das Garnsengen

Die Verwendung von gesengten Garnen in der Textilindustrie ist sehr alt, und die ersten Versuche reichen ins vorige Jahrhundert zurück. Im Vergleich zum heutigen Stand der Sengerei wurde seinerzeit mit den unglaublichsten Vorrichtungen gearbeitet, um den gewünschten Zweck zu erreichen, nämlich die vorstehenden Fasern, welche nicht in den Faden eingedreht bzw. eingezwirnt wurden, zu entfernen, also wegzubrennen, und so je nach Verwendungszweck saubere Garne zu erhalten.

Bei den ersten Maschinen, die übrigens von Hand getrieben wurden, hatte jede Sengstelle ein kleines Gefäß, welches man mit Spiritus füllte und anzündete, während der Faden sich langsam über die Flamme bewegte. Einen Fortschritt brachte der sog. Bunsenbrenner, der schon eine viel höhere, bessere Leistung erlaubte. Das Hauptmerkmal dieses Sengbrenners lag darin, daß das Gas unter Druck in ein erweitertes Rohr mündete, dort ein Vakuum erzeugte und mit der Luft, welche durch seitliche Oeffnungen angesogen wurde, sich vermengte und anschließend durch die Brennerausstoßöffnung strömte und verbrannte. Mit ähnlichen Brennern arbeiteten auch die bekannten englischen Maschinen, wobei aber der Faden vier- bis zehnmal gekreuzt die Flämmchen passierte, während bei Verwendung von Bunsenbrennern ein guter Sengeffekt mit einmaliger Durchführung durch das Feuer erreicht werden konnte. Die Fadengeschwindigkeit der englischen Maschinen war mit 120 m/min für die feineren Nummern als Höchstleistung anzunehmen. Der Bunsenbrenner mit den Schlitztrommelmaschinen brachte schon Geschwindigkeiten von 300—400 m/min für dieselben Nummern.

In einer weiteren Etappe der Entwicklung der Sengerei kamen elektrische Sengmaschinen auf den Markt, von denen sich einige bis in die heutige Zeit behaupteten und zwar je nach Land und Verwendungszweck der gesengten Garne. Bei der stets zunehmenden Konkurrenz und den immer größer werdenden Anforderungen an gesengte Garne ist die schweizerische Textilindustrie vorangegangen, und die damals überall eingeführten elektrischen Sengmaschinen wurden wieder durch solche mit Gasbrennern verdrängt. Die Firma METTLER baute *damals* Hunderte von Maschinen auf ihr sehr gutes Gassengsystem um.

Der Krieg 1939—1945 brachte die große Umstellung von Gas auf elektrisch. Die durch dieses Ereignis geschaffenen besonderen Verhältnisse zwangen die Firma METTLER, sich erneut und sehr intensiv auf dem Gebiete der elektrischen Sengung zu betätigen und ihre Versuche, welche bereits einige Erfolge zeitigten, wieder aufzunehmen. Diese Bemühungen wurden von guten Resultaten gekrönt, und verschiedene große Firmen arbeiten seit jenen Jahren zu ihrer vollsten Zufriedenheit mit elektrischen Sengmaschinen, und das Problem der elektrischen Sengung darf schon seit jenen Jahren als gelöst betrachtet und die elektrische Garnsengmaschine empfohlen werden.

Sehr oft wird die Frage gestellt, welchem System der Vorzug gegeben werden soll, demjenigen mit Gas oder dem mit Elektrizität. Der Entscheid über diese Frage wird nicht mehr beeinflußt von der Qualität des Sengeffektes, sondern es ist dies normalerweise die ökonomische Seite dieser Angelegenheit, die jeweils Interessenten für dieses oder jenes System beeinflußt. Falls nun aber der Entscheid über die Anschaffung dieses oder jenes Systems von der Frage der Betriebskosten abhängt, so muß man auch die verschiedenen Gasarten, die zum Sengen verwendet werden können, diesbezüglich ein wenig unter die Lupe nehmen. Es ist ebenso notwendig, nicht nur über einen evtl. Unterschied zwischen einem Gassystem und dem elektrischen System Bescheid zu wissen, sondern ebenfalls über die Betriebskosten, die sich ergäben bei Verwendung der verschiedenen Gas-Arten.

Nachstehende Tabelle gibt Auskunft über die Mengen Gas, die es braucht, um 1 kg irgendeiner aufgeführten Nummer Garn zu sengen bei Verwendung von Leuchtgas, Generatorgas oder Benzingas.

Garnnummer (englisch)	Gasverbrauch per 1 kg gasiertes Garn		
	Leuchtgas ca.	Generatorgas ca.	Benzingas ca.
100/2	0,24 m³	0,42 kg Steinkohle	0,16 kg Benzin
90/2	0,19 »	0,32 » »	0,13 » »
80/2	0,175 »	0,29 » »	0,11 » »
50/2	0,12 »	0,22 » »	0,08 » »
45/2	0,11 »	0,20 » »	0,07 » »
30/2	0,03 »	0,15 » »	0,056 » »
20/2	0,07 »	0,13 » »	0,05 » »
12/2	0,065 »	0,12 » »	0,04 » »
8/2	0,06 »	0,10 » »	0,035 » »

(der Praxis entnommene Daten)

a) Leuchtgas ca. 60 Liter = 0,06 m³ per Brenner und Stunde

b) Generatorgas ca. 0,11 kg Steinkohle per Brenner und Stunde

c) Benzingas ca. 0,04 kg Benzin per Brenner und Stunde

Wird ab Kreuzspulen gesengt, kann die Produktion je nach Garn, Bedienung, gewünschter Gasage usw. bis 100 % erhöht werden.

Da Generatorgas nur noch sehr selten Verwendung findet, ist im nachfolgenden diese Betriebsart nicht berücksichtigt.

Die elektrische Sengung benötigt pro Brenner ca. 200 Watt. Die Brenndauer eines Brenners wird im allgemeinen mit 1000 Stunden angegeben.

1. *Berechnung zur Ermittlung der Betriebskosten für die mit Leuchtgas, Benzingas und elektrisch betriebenen Sengmaschinen:*

Wir nehmen an, daß Ne 50/2 Baumwolle gesengt werden soll. Gemäß nachstehender Tabelle wäre die Produktion in 8 Stunden ca. 115 kg. Wir nehmen ferner an, daß laut Berechnung eine Maschine mit 24 Trommeln zur Erreichung der gewünschten Produktion genügen würde.

Garnnummer (englisch)	Produktion per Maschine in 8 Arbeitsstunden				
	12 Trommeln kg	24 Trommeln kg	36 Trommeln kg	48 Trommeln kg	72 Trommeln kg
100/2	30— 35	60— 70	90—110	120—140	180—220
90/2	35— 40	70— 80	100—120	140—160	200—240
80/2	40— 50	80— 95	120—140	160—190	240—280
50/2	60— 65	115—130	170—200	230—260	340—400
45/2	65— 70	125—140	190—210	250—280	380—420
30/2	85—100	170—195	250—270	340—380	500—540
20/2	95—110	190—220	290—320	380—410	580—640
12/2	105—115	205—230	310—335	410—450	620—675
8/2	120—130	240—255	360—390	480—520	720—780

bei Sengung ab Zwirncops

Leuchtgas

Die vorher aufgeführte Tabelle zeigt, daß zum Gasieren von 1 kg Baumwolle Ne 50/2 ca. 0,12 m³ Leuchtgas notwendig wären. Zum Sengen von 115 kg Garn würde man demzufolge 115 × 0,12 = 13,8 m³ Leuchtgas benötigen. Wir berechnen den m³ Leuchtgas zu Fr. —.35. Somit ergibt sich, daß die 13,8 m³ Fr. 4.83 kosten würden.

(Fortsetzung folgt)

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

Von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

(Fortsetzung von Seite 10)

2. Kapitel: Farbstoffe

I. Uebersicht

Das Färben gehört zu den ältesten Kulturäußerungen des Menschen. Vor der Entwicklung einer chemischen Industrie, d. h. vor über 100 Jahren, waren nur die in der Natur vorkommenden Farbstoffe verfügbar. Sie wurden aus Blättern, Hölzern, Wurzeln verschiedener Pflanzen (z. B. Indigo, Blauholz, Krapp) und aus Tieren (z. B. Purpurschnecke, Cochenille) gewonnen oder als Mineralien (z. B. Zinnober) im Erdreich gefunden. Heute spielen diese Naturfarbstoffe nur noch eine ganz untergeordnete Rolle in der Textilfärberei. Der größte Teil von ihnen, und zwar sowohl die organischen — aus Pflanzen und Tieren — als auch die anorganischen — aus dem Erdreich — werden zusammen mit Hunderten von neuen Farbstoffen künstlich hergestellt. Dabei übertreffen die organischen Farbstoffe die anorganischen an Bedeutung bei weitem. Unter Farbstoffindustrie ist deshalb in erster Linie die Fabrikation von organischen Farbstoffen zu verstehen. Als Rohmaterial für die Herstellung dieser Farbstoffe dient Steinkohlenteer. Deshalb nennt man sie oft «Teerfarben», oder nach einem aus dem Teer gewonnenen Zwischenprodukt, dem Anilin, «Anilinfarben».

II. Fabrikationsprinzip

Steinkohlenteer fällt bei der Gas- und Koksfabrikation in Mengen von zirka 6—7 % an. Er stellt ein Gemisch verschiedener organischer Stoffe dar. Durch Destillation[1] gelingt es, vorerst einfachere Gemische und schließlich einzelne Substanzen abzutrennen, welche als Ausgangsstoffe für die Farbstoff-Synthese[2] verwendet werden können. Sie erfolgt über zahlreiche Zwischenprodukte, die miteinander zu den eigentlichen Farbstoffen gekoppelt werden. Bedeutungsvoll für die Farbenfabriken ist aber, daß sich aus den Zwischenprodukten auch noch ganz andersartige Dinge, nämlich Arzneimittel, Schädlingsbekämpfungsmittel, Kunstharze, Riechstoffe, Sprengstoffe usw. erzeugen lassen. Die folgende schematische Uebersicht veranschaulicht den Farbstoff-Werdegang:

Rohstoff: Teer (Gemisch organischer Stoffe)

↓ Destillation

Leichtöl, Mittelöl, Schweröl, Anthrazenöl — Fraktionen + Rückstand (Pech)

↓ Destillation und andere Trennungsverfahren

Ausgangsstoffe: Benzol, Toluol, Xylole, Naphtalin, Anthrazen, Phenol, Kresol, usw. — Technisch reine Stoffe von bekannter Zusammensetzung

↓ Chemische Umwandlungen

Zwischenprodukte: Nitrobenzol, Anilin, Benzolsulfonsäure, Phenol, Naphtol, Naphtylamin, usw.

↓ Chemischer Aufbau

Endprodukte: Farbstoffe, Arzneimittel, Schädlingsbekämpfungsmittel, Kunstharze, Riechstoffe, Sprengstoffe, usw.

III. Einteilung

Farbstoffe kann man entweder nach dem chemischen Aufbau oder aber auf Grund ihres färberischen Verhaltens klassieren. Die erstgenannte Art interessiert vor allem den Farbstoffchemiker. Bei der zweiten stehen praktische Gesichtspunkte im Vordergrund. Sie ist deshalb für den Färber nützlicher.

Nach den Färbeeigenschaften unterscheidet man im wesentlichen zwischen folgenden Farbstoffklassen:

Basische Farbstoffe

Sie färben Seide und Wolle in leuchtenden Tönen. Zellulosefasern können erst nach einer Tanninbeize mit basischen Farbstoffen gefärbt werden. Im allgemeinen beschränkt sich der Anwendungsbereich auf Artikel, welche keine Anforderungen an die Lichtechtheit stellen.

Einzelne Vertreter dieser Farbstoffklasse eignen sich jedoch auch zum Färben von Polyacrylfasern (Orlon, Dralon, Crylor usw.). Dabei erreichen sie eigenartigerweise sogar gute Lichtechtheiten. Die basischen Farbstoffe haben deshalb wieder an Interesse gewonnen. Von den Farbenfabriken sind neue, speziell für das Färben von Polyacrylfasern geeignete Sortimente herausgebracht worden (Deorlin-Farbstoffe [Ciba] und Maxilon-Farbstoffe [Geigy] usw.).

Säure-Farbstoffe

Sie ziehen auf Wolle und Seide aus saurem Bad und sind den basischen Farbstoffen auf tierischen Fasern bezüglich Lichtechtheit überlegen.

Ihr Anwendungsbereich erstreckt sich neuerdings auch auf Polyamidfasern.

Nach dem Sandocrylverfahren (Kupferionen-Methode) können sie auch auf Polyacrylfasern gefärbt werden.

Chromier-Farbstoffe

Es handelt sich um Farbstoffe, die zufolge ihres chemischen Aufbaues mit Metallsalzen sogenannte Farblacke bilden. Daraus ergeben sich verbesserte Echtheitseigenschaften. Sie werden vor allem auf Wolle und Seide, neuerdings auch auf Polyamidfasern gefärbt.

Direkt-Farbstoffe

Sie färben Baumwolle und andere Zellulosefasern direkt, d. h. ohne Vorbehandlung. Es ist auch kein Säurezusatz notwendig. Hingegen wird der Färbevorgang durch Salzzugabe beschleunigt. Die Auswahl an Direktfarbstoffen ist groß. Diese Farbstoffklasse enthält viele gut lichtechte Vertreter, welche in speziellen Sortimenten zusammengefaßt sind.

[1] Destillieren heißt «umsieden». Die Destillation ist eine wichtige Methode zum Trennen von Stoffgemischen. Dabei wird der verschieden hohe Siedepunkt der einzelnen Stoffe ausgenützt.

[2] Als «Synthese» bezeichnet der Chemiker den Aufbau von Substanzen aus einfachen Grundstoffen genau bekannter Zusammensetzung.

Alle Farbstoffe der vier genannten Farbstoffklassen sind wasserlöslich. Daraus ergeben sich als Vorteil relativ einfache Färbeverfahren, als Nachteil jedoch nur bedingt naßechte Färbungen. Eine gewisse Verbesserung kann mit Nachbehandlungen erreicht werden. Immerhin stellen sie für eigentliche Waschartikel keine geeigneten Farbstoffklassen dar.

Schwefel-Farbstoffe

Sie sind wasserunlöslich. Deshalb müssen sie vor dem Färben in eine wasserlösliche Form gebracht werden. Dies geschieht durch Reaktion[3] mit Schwefelnatrium. Nach dem Färben oxydiert der Farbstoff an der Luft von selbst und gewinnt dabei seine Wasserunlöslichkeit zurück. Auch der richtige Farbton bildet sich erst in diesem Stadium. Die Schwefelfarbstoffe sind vor allem für Baumwolle und — mit gewissen Einschränkungen — auch für die übrigen Zellulosefasern geeignet. Auf Wolle und Seide werden sie im allgemeinen nicht angewendet, weil die stark alkalischen Färbebäder tierisches Fasermaterial schädigen können.

Die Farbskala der Schwefelfarbstoffe ist beschränkt. Rote Farbtöne fehlen. Trotz der guten Waschechtheit kann sich ihre geringe Chlorechtheit bei Bunt-Bleichartikeln nachteilig auswirken.

Küpen-Farbstoffe

Sie gelangen dort zum Einsatz, wo höchste Ansprüche an eine Färbung gestellt werden. Hauptanwendungsgebiet ist das Färben und Drucken von pflanzlichen Fasern. Eine Auswahl von Küpenfarbstoffen kann auch auf Wolle und Seide gefärbt werden. Auf synthetischen Fasern sind sie ebenfalls erprobt worden. Dabei hat sich jedoch gezeigt, daß sie hier nicht die gleich guten Echtheiten erreichen.

Auch die Küpenfarbstoffe sind wasserunlöslich und erfahren — ähnlich wie die Schwefelfarbstoffe — vor dem eigentlichen Färben einen Reduktions- und nachher einen Oxydationsprozeß.[4]

Die Auswahl an Küpenfarbstoffen ist groß, so daß praktisch jede verlangte Nuance gefärbt werden kann.

[3] Reaktionen sind chemische Vorgänge, bei welchen stoffliche Aenderungen eintreten.

[4] Bei der Reduktion wird dem Farbstoff Wasserstoff angelagert. Dadurch wird er wasserlöslich. Bei der Oxydation nimmt der Farbstoff wieder Sauerstoff auf und wird wasserunlöslich.

Dispersions-Farbstoffe

Das Aufkommen der Azetatseide stellte Färber und Farbstoffchemiker vor große Schwierigkeiten, weil mit den damals bekannten Farbstoffen keine befriedigenden Färbungen erreicht werden konnten. Erst die Dispersionsfarbstoffe brachten eine Lösung dieses Problems. Dabei handelt es sich ebenfalls um eine Klasse von wasserunlöslichen Farbstoffen. Sie lassen sich im Färbebad nur sehr fein verteilen (dispergieren) und bilden erst mit der Azetatfaser eine sogenannte «feste Lösung». Die Waschechtheit von Schwefel- oder Küpenfarbstoffen wird dabei allerdings nicht annähernd erreicht. Die Dispersionsfarbstoffe können auch zum Färben der meisten synthetischen Fasern verwendet werden.

Reaktiv-Farbstoffe

Dabei handelt es sich um ganz neuartige Farbstoffe. Sie sind wasserlöslich, gehen aber im Verlauf der Färbung mit Zellulosefasern eine chemische Reaktion ein. Daraus ergibt sich ebenfalls eine gute Waschechtheit. Reaktivfarbstoffe (Procion [ICI], Cibacron [Ciba] und Remazol [Höchst]), deren Sortimente noch klein sind, geben auf Zellulose brillante Farbtöne mit guten Gesamtechtheiten. Den Küpenstandard erreichen sie allerdings nicht in jeder Beziehung.

Eine schematische Uebersicht der erwähnten Farbstoffklassen und ihre Anwendbarkeit auf den verschiedenen Faserarten vermittelt die folgende Tabelle:

	Farbstoffklassen							
Faserarten	basische	sauere	Chromier-	Direkt-	Schwefel-	Küpen-	Dispersions-	Reaktiv-Farbstoffe
Zellulosefasern	+[1]			++	+	++		++
Eiweißfasern	+	++	++	+—		+—		+
Azetat							++	
Polyamide		+	+	+			++	
Polyester							++	
Polyacryl	++						+—	
Polyvinyl							++	
Mischpolymerisate							++	

++ gut geeignet
\+ geeignet
\+— nur einzelne Vertreter geeignet
[1] nach Vorbeize

(Fortsetzung folgt)

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibacet-Farbstoffe mikrodispers:** Ein neuer Begriff für Dispersionsfarbstoffe. — Die rasche Entwicklung und der zunehmende industrielle Einsatz der synthetischen Faserstoffe hat zwangsläufig zu einem stark erhöhten Verbrauch der Dispersionsfarbstoffe geführt. Diese Entwicklung wurde wesentlich gefördert durch maschinelle Fortschritte in der färberischen Anwendungstechnik, so daß auch das Färben von Kammzug und Garnen je nach Faserart in gepackter Form, auf Spulen oder als Spinnkuchen auf Apparaten erhöhte Bedeutung erlangt hat. Zum Färben von Geweben haben Foulardverfahren die Grundlage für eine gesteigerte Produktion und für Qualitätsverbesserung geschaffen.

Für die Apparate- und Foulardfärberei ist es erwünscht, oft sogar unerläßlich, Farbstoffe von gleichmäßig feinster Teilchengröße zur Verfügung zu haben. Es ist eine, auch wissenschaftlich erhärtete, Erfahrungstatsache, daß ungenügend verteilte Aggregate von Dispersionsfarbstoffen nicht nur eine geringere Farbausbeute ergeben, sondern auch leicht zu unegalen und sprickligen Färbungen führen können.

In ihrem Aufbau stellen Dispersionsfarbstoffe eine möglichst intime Mischung von Farbstoff und Dispergierzusätzen dar. Es ist nun gelungen, durch Verfeinerung des Herstellungsverfahrens Cibacet-Farbstoffe zu erzeugen, deren Dispersion den hohen Ansprüchen der Apparate- und Foulardfärberei voll entspricht.* Auch im Textildruck sind diese Produkte, ohne Verwendung von lösenden Zusätzen, leicht und sprickelfrei applizierbar.

Wir bringen diese Spezialmarken unter der Bezeichnung *Cibacet-Farbstoffe mikrodispers* in den Handel. Es stehen zurzeit folgende Cibacet-Marken in mikrodispers-Form zur Verfügung:

Cibacetbrillantgelb 4G mikrodispers
Cibacetgelb 5GN mikrodispers
Cibacetgelb 2GC mikrodispers
Cibacetgelb GWL mikrodispers
Cibacetrot 3B mikrodispers
Cibacetbrillantrosa FG mikrodispers

(R) Registrierte Marke

* Wir verzichten auf die Angabe der minimalen Teilchengröße, da diese kein absolut zuverlässiges Maß für den färberischen Ausfall darstellt und je nach Farbstofftyp individuell verschieden ist. Entscheidend für die Beurteilung ist das einwandfreie färberische Verhalten, insbesonders in hellen Tönen, beim Färben in langer Flotte auf Apparaten und auf dem Foulard.

Cibacetbrillantrosa 4BN mikrodispers
Cibacetviolett 2R mikrodispers
Cibacetblau BR mikrodispers
Cibacetblau F3GN mikrodispers
Cibacetblau F3R mikrodispers
Cibacetblau GF mikrodispers
Cibacetblau RF mikrodispers
Cibacetblau 2R mikrodispers
Cibacetsaphirblau G mikrodispers
Cibacetsaphirblau 4G mikrodispers
Cibacettürkisblau G mikrodispers
Cibacetdunkelblau RB mikrodispers
Cibacetgrün 5G mikrodispers
Cibacetgrau NH mikrodispers
Cibacetdiazoschwarz GWS mikrodispers
Cibacetschwarz GD mikrodispers

Cibacet-Farbstoffe mikrodispers werden vor allem eingesetzt für:

— das Färben von Flocke, Kammzug und Garnen auf Apparaten
— das Färben schwerer, dichtgeschlagener Gewebe und Gewirke, besonders auf Jigger
— das Foulardfärben von Geweben aus synthetischen Faserstoffen
— den Textildruck.

Das Sortiment wird fortlaufend durch weitere Marken ergänzt werden.

In ihrer Applikationsweise unterscheiden sich die mikrodispers-Typen nicht von den bisherigen Marken. Die Herstellung der Dispersion erfolgt durch Anteigen, bzw. Einrühren in 40—50° C warmes Weichwasser, wobei, besonders für große Farbstoffmengen, vorteilhaft am Schnellrührer gearbeitet wird.

Abschließend sei festgehalten, daß auch diejenigen Cibacet-Farbstoffe, die noch nicht zum Mikrodispers-Auswahlsortiment gehören, eine Dispersionsfeinheit aufweisen, die für die meisten Applikationen voll genügt; einige dieser Farbstoffe gehören sogar zu unsern Spitzenprodukten (Cibacetbraun BNH, -braun JNH, -brillantscharlach RG, -marineblau RNJ, -diazoschwarz B und -schwarz TRJ).

J. R. Geigy AG., Basel

Modenuancen auf gebleichtem Baumwollstrang mit Cuprophenyl-Farbstoffen (Spezialkarte Nr. 01036). — Die Verwendungsmöglichkeiten der Cuprophenylfarbstoffe der J. R. Geigy AG. werden in dieser Spezialkarte in einer Auswahl von 40 Modetönen und 20 Typfärbungen auf gebleichtem Baumwollgarn veranschaulicht. Bemerkenswert ist in der reichhaltigen Palette die Reinheit einzelner Farbtöne, wie sie im allgemeinen von Nachkupferungsfarbstoffen kaum erwartet wird.

Bei einfacher Färbe- und billiger Nachbehandlungsweise geben die Cuprophenylfarbstoffe sehr gute Licht-, Wasser-, Meerwasser-, Wasch- (bis 60° C), Schweiß- und Bügelechtheiten. Sie haben sich deshalb gut eingeführt zum Färben aller Arten von Trikotagen, Strick- und Webgarnen, einschließlich solcher für die Buntweberei, wenn nicht bunt gebleicht wird.

Khaki-Nuancen mit Cuprophenyl-Farbstoffen nach dem Foulard-Jigger-Verfahren auf Baumwoll-Köper (Spezialkarte Nr. 01038). — Die drei Farbstoffe Cuprophenylgelbbraun RGL, Cuprophenylgrau 2BL und Cuprophenylgrau GRL geben für sich und in Kombinationen Färbungen mit sehr guten Licht- und Waschechtheiten (bis 60° C). Khaki-Nuancen werden mit Vorteil mit diesen drei Farbstoffen hergestellt, da kaum eine andere Kombination die gleich guten oder bessere Echtheiten aufweist. In der vorliegenden Karte werden Typfärbungen und verschiedene Khaki-Töne, hergestellt nach dem Foulard-Jigger-Färbeverfahren, auf Baumwoll-Köper gezeigt. Die rasche Fixierung im Salzbad und die einfache Nachbehandlungsmethode sind weitere Anziehungspunkte für die Verwendung der drei genannten Farbstoffe.

Kombinationsfärbungen auf Möbelplüsch Mohair mit Baumwollfond (Spezialkarte Nr. 01029). — Die neu erschienene Karte illustriert das von der Firma Geigy entwickelte saure Einbadfärbeverfahren, womit sich für die hervorragend echten Irgalan- und Irganol-S-Farbstoffe sowie für eine Reihe von lichtechten Baumwoll-Direktfarbstoffen ein neues Anwendungsgebiet erschließt.

Das neue Färbeverfahren bietet folgende markante Vorteile:

— Einbadige Färbeweise; kein Nachdecken der Baumwolle.
— Färben in saurem Medium und daher gute Standfestigkeit des Plüsches.
— Sehr gute Reservierung der Wolle.
— Bedeutend verkürzte Gesamtfärbedauer und daher ausgesprochene Schonung des Flors.
— Einfache Farbdisposition bei minimaler Lagerhaltung.

Die Karte enthält eine Reihe von Nuancen und Rezepturen und zeigt u. a. auch Zweifarbeneffekte. Die Rezeptsammlung erleichtert die Auswahl der günstigen Farbstoffkombinationen.

SANDOZ AG. Basel

(R) **Lanasynoliv 2GL*** — Zu Lanasyngrau 2BL*, um das die SANDOZ AG. kürzlich ihr zum Färben von Wolle, Seide und synthetischen Polyamidfasern dienendes Sortiment der 1:2-Metallkomplexfarbstoffe erweitert hat, tritt nun das neue Lanasynoliv 2GL*, womit zahlreiche Kombinationsmöglichkeiten geboten sind. Zusammen ergeben die beiden Farbstoffe schöne Graugrünnuancen, während Lanasynoliv 2GL* mit Lanasynorange RLN Braun- und Beige-, insbesondere auch Khaki-Töne von sehr grünstichiger Abendfarbe liefert. Das Hauptanwendungsgebiet dürften deshalb Jäger- und Armeenuancen (Lodenstoffe, Pullover, Socken usw.) sein.

Das neue Produkt weist die für die Lanasynfarbstoffe typischen hohen Licht- und Naßechtheiten auf; seine hervorragende Löslichkeit macht es zudem für den Vigoureuxdruck sehr geeignet. — Musterkarte Nr. 1279.

---

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt
(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Markt-Berichte

Wochenbericht über den Bremer Baumwollterminmarkt (Privatbericht). — In der Woche vom 8. bis 12. Dezember verlief das Geschäft am Bremer Baumwoll-Terminmarkt ruhig. Die Monate notierten in der ersten Wochenhälfte stetig, um im weiteren Verlaufe etwas unregelmäßig bis leicht abgeschwächt zu tendieren. Die Umsatztätigkeit konzentrierte sich in erster Linie auf Transferierungen von der alten in die neue Ernte. Zum Wochenschluß ver-

stärkte sich die Abgebefreudigkeit auf Grund erneuter Sicherungsgeschäfte, denen nur eine geringe Nachfrage gegenüberstand.

Sehr preisgünstige Mexico-Offerten standen am Effektivmarkt im Mittelpunkt des Interesses. Auf Grund der guten Nachfrage in dieser Provenienz befestigten sich die Preise jedoch im weiteren Verlaufe der Woche. Am Locomarkt wurden wiederum mittlere bis niedrige kalifornische Partien gesucht, ohne daß ein entsprechendes Angebot vorhanden war.

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat November 1958 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

Produktion	Nov. 1958 B/	gegenüber Nov. 1957 %	Jan./Nov. 1958 B/	Jan./Nov. 1957 B/
Machine reeled silk	20 167	— 25	262 229	256 429
Hand reeled silk	7 918	+ 605	22 316	9 474
Douppions	1 672	— 6	14 838	18 681
Total	29 757	—	299 383	284 584
Inland-Verbrauch	21 287	+ 2	180 128	218 121
Export				
Machine reeled silk	4 843	— 26	30 818	54 885
Douppions	1 285	+ 30	9 506	11 231
Total	6 128	— 19	40 324	66 116

Stocks Ende November 1958

			Ende Nov. 1958	Ende Nov. 1957
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	15 640	+ 13	15 640	13 795
Custody Corporation long term	325	— 87	325	2 430
	15 965	— 2	15 965	16 225
Regierung	49 497	+ 694	49 497	6 232
Custody Corporation	40 274	—	40 274	—
Total	105 736	+ 371	105 736	22 457

Die Ablieferungen in New York betrugen im November 3822 B/ gegenüber 3860 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 3650 B/ gegenüber 3404 B/ Ende Oktober 1958.

Gerli International Corporation

Mode-Berichte

Kleine Rundschau über die Mode 1958/59

Die Herbstmodeschauen 1958 wurden heftig genug kommentiert und warfen viel Staub auf. Wir kommen deshalb noch einmal darauf zurück und möchten feststellen, was an dieser neuen Mode interessant ist.

Es entstanden deutlich zwei Lager: die einen für, die andern gegen die Taille. Die Mode ist und soll unbeständig sein. Die Suche nach neuen Effekten, sei es durch den Stoff, die Linie oder Proportionen, bringt die Spannungen hervor, die es braucht, um Neues überhaupt schaffen zu können. In den letzten drei Saisons war der Wechsel etwas rapide und verwirrend. Die Taille, die Vielumstrittene, die seit 25 Jahren beständig am selben Platze blieb, wurde plötzlich in der einen Saison ganz verwischt, in der nächsten hinaufgerückt oder nur angedeutet, so daß für viele Probleme entstanden. Man fragte sich: Soll man mitmachen oder nicht? Uns scheint, daß die Mode reif war für diese Aenderung; denn seit uralten Zeiten sucht der Mensch sich neu zu präsentieren — dies gilt für die Dame wie für den Herrn. Wir brauchen nur 50 Jahre zurückzublättern und werden staunen, daß der sogenannte klassische Stil des Herrn, den man am stabilsten glaubte, sich so wandeln konnte. Im Programm eines großen Variétés in Paris zeigt man momentan Damen und Herren in lebenden Bildern in den Silhouetten seit dem 17. Jahrhundert. Hier fällt auf, welche Wandlungen seit 1810 bis heute zu konstatieren sind. Dies möchten wir speziell betonen, denn wir glauben nicht, daß eine Linie, die einmal vorbei ist, so schnell wieder erscheinen wird. Paris macht keine Zwischenkollektionen mehr wie früher. Es ist deshalb sehr schwer zu sagen, was die nächsten Kollektionen bringen werden. Das Haus Dior, das trotz des Verlustes seines großen Meisters seine Tradition voll und ganz weiterführt, scheint die Taille etwas tiefer zu halten. Die Cocktailkleider werden uns Fichus zeigen, die in die erhöhten Gürtel drapiert werden. Die Jupes werden leicht gerundet und etwas weiter, wie in der Winterkollektion.

In der Konfektion ist die Empirelinie restlos aufgenommen worden, und zwar in allen Ländern, besonders für Kleider. Die Tailleurs haben sich auch den letzten Pariser Kollektionen angeschlossen: Sie sind kurz und werden sehr oft als Kleid mit Jacke gezeigt. Wir glauben, daß diese Ensembles aus Imprimé oder schönen Uniqualitäten diesen Sommer die Lieblinge der Damen sein werden.

Strukturstoffe spielen die größte Rolle auch für den Sommer. Man findet sehr schöne Stoffe mit neuen Effekten in reiner Seide. Gazeartige Stoffe mit rauher Oberfläche wirken neu — oft aus Seide und Wolle gemischt, um das Rustikale recht unterstreichen zu können. In der Wolle zeigt man immer wieder neue Shetlandgewebe und Mohair-Boucléstoffe.

Die Farben wurden für den Sommer speziell gepflegt. Imprimés zeigen viele Alloverdessins in herrlichen Kombinationen. Helle frische Farben auch für die Wolle. Grün dringt immer mehr durch neben dem seit zwei Saisons als Favorit auftretenden Dunkelblau in allen Schattierungen. Rot wird uns nicht mehr als heftige, agressive Farbe gezeigt, sondern in neuen zarten Tönen, die für die Damen sehr schmeichelhaft sind. Bald gehen die Tore der großen Couturehäuser wieder auf und ihre gut gehüteten Geheimnisse werden uns wieder enthüllt.

Mit großer Freude erwarten wir immer diesen Augenblick und freuen uns dann doppelt, all die Anregungen und Ideen anzuwenden, die uns die großen Meister wieder zeigen werden; denn gerade in der Adaptierung der neuen Linien liegt die Kunst. Man darf aber gegen das Neue nicht verschlossen sein, denn jede Dame wird, ohne ihren eigenen Stil zu verlieren, aus dem Neuen ihre Form finden und verwandelt mit Freude in den hoffentlich schönen Frühling schreiten.

I. A.

Tagungen

Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes. — Am 5. Dezember fand in Zürich die 40. ordentliche Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes statt. Vor Eintritt in die eigentlichen Verhandlungen gedachte die Versammlung der zwei im Ver-

laufe des Berichtsjahres verstorbenen Mitglieder Oskar Sager, Gründer der Firma Sager & Cie., Dürrenäsch, und Max Meyer-Frey, Inhaber der Firma Neue Seidenweberei AG., Zürich. Der Präsident, R. Brauchbar, benützte die Gelegenheit, um zum Jahresbericht einige persönliche Ergänzungen anzubringen. Er stellte fest, daß sich die Verhältnisse in der schweizerischen Textilindustrie im abgelaufenen Berichtsjahr nicht wesentlich gebessert hätten. Die Ertragslage der Seidenwebereien bleibe unbefriedigend. Mehr denn je kaufe die verwöhnte Kundschaft im In- und Ausland nur Spitzenprodukte, so daß nur noch diejenigen Firmen erfolgreich arbeiten könnten, die in der Lage seien, mit viel Spesen und Risikoaufwand Nouveauté-Kollektionen vorzulegen. Der Präsident bedauerte, daß es bisher nicht gelungen sei, eine Verständigung über den Zeitpunkt der Vorlage der Kollektionen zu erreichen. Zum Schluß seiner mit Applaus aufgenommenen Ausführungen kam der Vorsitzende auf das Japan-Problem zu sprechen und wies anhand von praktischen Beispielen die großen Fortschritte in der japanischen Gewebefabrikation nach. Im Hinblick auf die ausländische Konkurrenz und die geplante Freihandelszone dränge sich eine weitere Rationalisierung in der Fabrikation auf. Es dürfte auf die Länge kaum denkbar sein, daß Webereien mehr oder weniger alle Artikel herstellen, und daß auch die Veredlungsindustrie an ihrem vielseitigen Produktionsprogramm festhalte.

Die Abwicklung der ordentlichen Traktanden brauchte nicht viel Zeit. Jahresbericht und Jahresrechnung wurden genehmigt und der Jahresbeitrag auf der bisherigen Höhe belassen. Direktor S. Weil, in Firma L. Abraham & Co. Seiden-AG., stellte sich für eine weitere zweijährige Amtsdauer als Vorstandsmitglied zur Verfügung.

Im Anschluß an die Generalversammlung äußerte sich Dr. F. Honegger in einem Kurzreferat zu einigen aktuellen Fragen aus dem Gebiete der europäischen Integrationsbestrebungen. Er streifte insbesondere das Problem der Ursprungskriterien, der koordinierten Handelspolitik und der zonenweisen Zollharmonisierung. Er gab auch das Ergebnis der GATT-Verhandlungen für die Seidenindustrie und den Handel bekannt und analysierte die neuesten Brüsseler-Beschlüsse und die damit verbundene Diskriminierung der Länder außerhalb der europäischen Wirtschaftsgemeinschaft, die sich vor allem im Verkehr mit Frankreich im Sektor der Textilien sehr fühlbar auswirken wird. Endlich stellte Dr. F. Honegger einige Ueberlegungen zum neuen schweizerischen Zolltarif und den Möglichkeiten dessen Inkraftsetzung an.

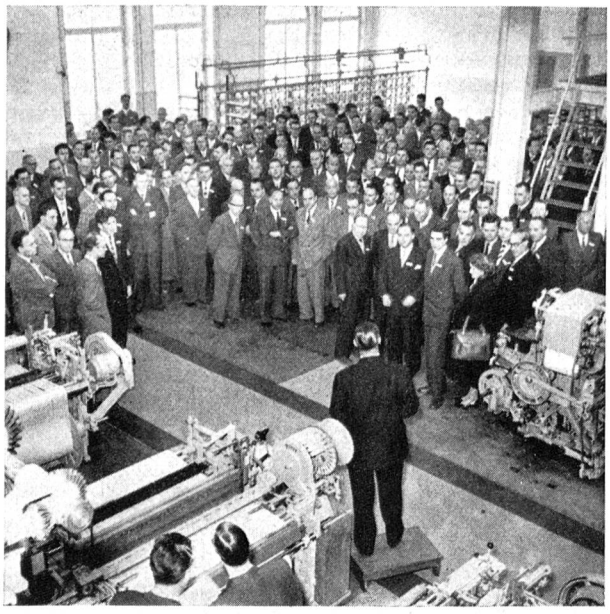
Wiederum verstand es P. Ostertag außerordentlich gut, in seiner netten und frischen Art einige interessante Dinge über Japan zu erzählen. Er vermittelte der Versammlung aus eigener Erfahrung und als guter Kenner Japans einige persönliche Eindrücke über Land und Leute dieses fernöstlichen Staates. Er stellte das Problem der ostasiatischen Konkurrenz in einen etwas größeren Rahmen und beleuchtete es von der Warte der internationalen Arbeitsteilung aus.

Nach gewalteter Aussprache konnte R. Brauchbar die gut verlaufene Generalversammlung des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes mit dem Dank an Vorstand, Sekretariat und Mitglieder für die im abgelaufenen Berichtsjahr geleistete Arbeit schließen.

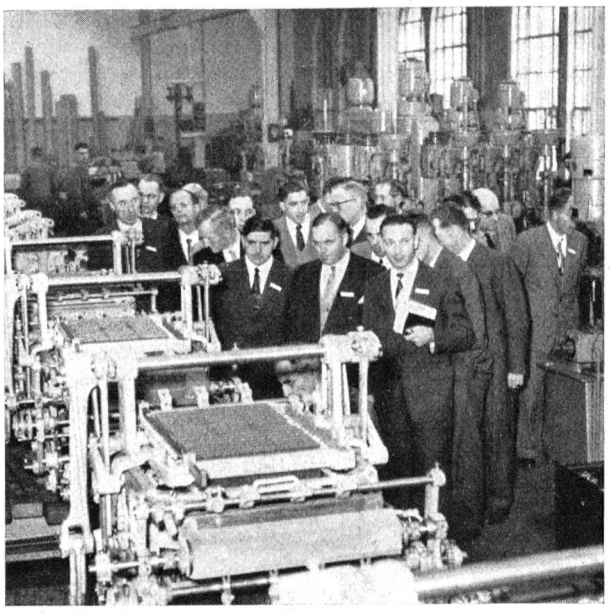
Die „Ehemaligen von Wattwil" besuchten die Maschinenfabrik Rüti

Wenn wir hier kurz über eine Exkursion der Vereinigung Ehemaliger Webschüler von Wattwil berichten, so deshalb, weil anläßlich dieses Besuches in verschiedenen Vorträgen Hinweise gemacht worden waren, die auch für die Leser unseres Blattes wertvoll sind. Darüber hinaus möchten wir unser Interesse an der Tätigkeit der Fachschule in Wattwil und ihrer Absolventen bekunden.

Zweihundertzwanzig Teilnehmer trafen Samstag vormittag, den 22. November, vor den Toren der Maschinenfabrik Rüti ein. Nach einer kurzen Begrüßung durch Direktor H. Bachmann, der seiner Freude über die unerwartet große Besucherzahl Ausdruck gab und darauf hinwies, daß der Name Rüti demnach mehr denn je viele Fachleute anzuziehen vermöge, begann die Betriebsbesichtigung in vielen Gruppen. Aus den großen Fabrikationsbereichen, der Gießerei, der Detailfabrikation und der Montage wurde in ausgewählten Vorführungen gezeigt, was es alles braucht, um ein so vielfältiges Fabrikations-



Verkaufsdirektor H. Bachmann begrüßt die vielen Teilnehmer im Vorführsaal



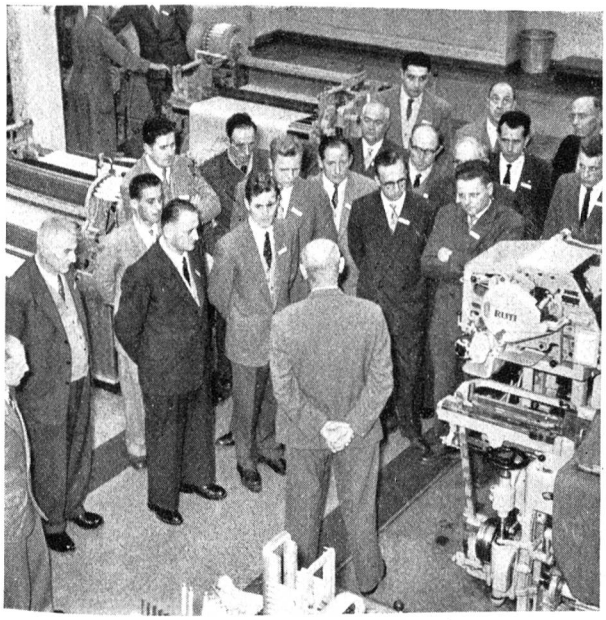
Eine erste Gruppe bei der Besichtigung der Jacquard-Abteilung

In der Zentrale für Sandaufbereitung gibt Gießereichef Paul Bloch (rechts mit Brille) einen Ueberblick dieser wichtigen Abteilung, links hinter Herr Bloch stehen die Herren Zollinger (Präsident der Vereinigung) und Direktor Schubiger der Webschule Wattwil

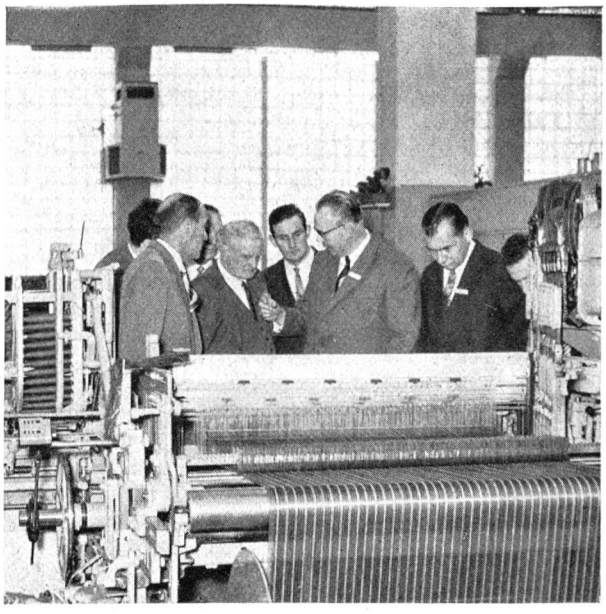
Der uns «Seidigen» wohl besser bekannte (allen?) neue 4-Schützen-S-Typ-Spulenwechsler fand lebhaftes Interesse

programm an Webereimaschinen rationell und bei hohem Qualitätsniveau bewältigen zu können. Da Rüti ja nicht für Massenfabrikation, sondern für vielseitigen, den individuellen Anforderungen verschiedener Webereibranchen entsprechenden Webstuhlbau bekannt ist, und dazu die vielen Typen laufend weiterentwickelt werden, damit die Webereien, welche diese Maschinen besitzen, weitgehend am Fortschritt partizipieren können, stellen sich bereits in der Organisation große Probleme. Dies nicht nur bezüglich des ganzen Materialflusses und des Ablaufes einer Bestellung über alle Zwischenstufen bis zur Montage, sondern auch in der Organisation jeder einzelnen Abteilung.

Wer die Maschinenfabrik aus Besuchen vor einigen Jahren her kannte, war erstaunt, wie man heute durchwegs über sehr stark modernisierte und rationalisierte Abteilungen verfügt, und dies nicht nur im großen Neubau, der die Montagehalle, Speditions- und Lagerräume umfaßt, wo man selbstverständlich eine moderne Konzeption erwartet. Auch in den früheren Abteilungen ist man mit modernen, leistungsfähigen Maschinen eingerichtet; gerade dies zeigt der Maschinenindustrie wohl am besten, wie sehr auch der Lieferant der Produktionsmaschinen durch Erneuerung seiner Anlagen dafür sorgen muß, leistungsfähig zu bleiben. Ein Stand an Produktionsmitteln, den man noch bei vielen Webereien beobachten kann, die zum Beispiel praktisch nicht automatisiert sind, wäre gar nicht denkbar.



Im Vorführsaal orientierte der uns gut bekannte Herr H. Hess die «Baumwollenen» über S-Typ-Webautomaten



Auch am Buntautomat-Schnelläufer finden Praktiker «Stoff» zum Diskutieren

Für viele war besonders interessant, die verhältnismäßig große Montagehalle für Schaft- und Jacquardmaschinen zu sehen, da man beim Namen «Rüti» sonst vor allem an den Bau von Webautomaten denkt. Ganze Reihen von Serien für die verschiedensten Schaftzahlen und Sticharten waren teils halb, teils ganz montiert.

Und es schien einem, wenn man hier und vor allem in der großen Montage- und Speditionshalle die Menge von Webautomaten, die für den Versand bereitstanden, betrachtete, als ob man in Rüti gar nichts von der negativen Konjunkturentwicklung der letzten Monate verspürte. Man versicherte uns jedoch, daß selbstverständlich mehr oder weniger jegliche Marktentwicklung im Absatz seiner Abnehmer auf den Lieferanten rückwirke, aber daß doch viele Industrielle erst recht mit neuen Maschinen ihre Weberei leistungsfähig erhalten oder noch leistungsfähiger machen wollen. Dies, um dem sich abzeichnenden Trend nach noch vielfältigerer Produktion entsprechen zu können, wofür die Rüti-Webereimaschinen ja besonders bekannt sind.

Gerade zur Frage der Notwendigkeit eines leistungsfähigen Produktions- bzw. Maschinenparkes führte *Verkaufschef E. Bölsterli* in seinem ersten Vortrag nach dem gemeinsamen Mittagessen im Hotel Löwen aus, daß die Textilindustrie heute einen schweren Konkurrenzkampf zu bestehen habe, weil sich neben der direkten Konkurrenz in den traditionellen Absatzmärkten auch besorgniserregende Aspekte durch neue Konkurrenten zeigen, die aus ganz anderen Voraussetzungen heraus Preise offerieren, die keine wirtschaftliche Basis haben. Dazu ließen sich in der Zukunft vermehrte strukturelle Aenderungen überhaupt erwarten, nicht zuletzt auch deshalb, weil in den letzten Jahren neue Industrien entstanden sind, die nicht nur Arbeitskräfte an sich ziehen, sondern die auch in direkte Konkurrenz um das Ausgabenbudget des Verbrauchers treten. Der Kauf eines Autos oder eines Fernsehapparates bedeutet eben sehr oft, daß ein Hemd oder sogar ein Kleid nicht gekauft wird. Diesen bekannten Aspekten müsse jedoch durch entsprechende Maßnahmen entgegnet werden, sei es durch Verlagerung im Fabrikationsprogramm in Richtung vermehrter Flexibilität, sei es durch Schaffung eines höheren Qualitätsniveaus.

Herr Bölsterli wies darauf hin, daß der Rationalisierungsgrad des Maschinenparkes einer Weberei im Vergleich zur Spinnerei in vielen Betrieben noch zu wünschen übrig lasse. Seine Frage, wozu wir denn die Automaten haben, ist nicht nur für die Baumwoll-, sondern auch für die Seidenweberei von Bedeutung. Er wies darauf hin, daß es nicht nur darum gehe, die Leistungsfähigkeit zu erhöhen, sondern auch die Qualität zu heben. Der beste Beweis dafür sind die neuen Schnelläufer-Webautomaten, auf denen in der Praxis qualitativ hochstehendere Gewebe als auf gewöhnlichen Webstühlen hergestellt werden. Darüber hinaus werden noch Mehrleistungen von 20% und mehr erreicht.

Im weitern wies er darauf hin, wie Rüti durch periodische Kurse für Betriebsleiter und Webermeister, durch die Einführung von Lehren, den Ausbau der Betriebsanleitungen, den Informationsservice usw. versuche, seinen Kunden mehr zu bieten, als nur die Lieferung von Maschinen. Deshalb stand dieser Vortrag auch unter dem Titel «Zusammenarbeit mit unseren Kunden».

Ein besonders wichtiger Hinweis schien uns die Bemerkung, daß gerade in der Schweizer Textilindustrie den Fragen der Wirtschaftlichkeit bzw. des wirtschaftlichen Einsatzes der Produktionsmaschinen noch größere Aufmerksamkeit geschenkt werden müsse. Es dürfte nicht mehr vorkommen, daß es Webereien gäbe, die in Detailbesprechungen nicht genau sagen können, woher die Stillstände auf ihren Webstühlen kommen. Herr Bölsterli zeigte auch, wie beispielsweise durch eine Verminderung der Stillstandszahl — was oft durch verschiedene Maßnahmen ohne weiteres möglich ist — die Zuteilung von Automaten pro Weber wesentlich erhöht werden kann, ohne daß der Weber mehr Arbeit zu leisten hat. Daß die Lagerhaltung von Zubehörmaterialien große Beachtung verdient, ist sicher vielen Weberei-Leitungen bekannt. Die Werte von erreichten Lebensdauern einzelner Teile in verschiedenen Betrieben zeigen jedoch, daß auch hier große Differenzen bestehen, das heißt daß viele Betriebe eben nicht die notwendige Sorgfalt und Aufmerksamkeit für diese Einzelheiten aufwenden.

In einem zweiten Vortrag zeigte *Dipl.-Ing. P. Stucki* zunächst an einer Tabelle, wie sehr Rüti durch wesentliche Entwicklungen zum allgemeinen Fortschritt in der Weberei beigetragen hat. Dabei waren nur die markanten Etappen erwähnt, aber sie vermittelten ein Bild, wie Rüti über Jahrzehnte und auf allen Gebieten eine wirklich große Erfahrung besitzt. Zu dieser Erfahrung ist jedoch schon vor mehreren Jahren eine mit modernsten Mitteln arbeitende Forschung hinzugekommen, aus deren Tätigkeit eine Reihe von Zeitlupenfilmen dem Textilfachmann eindrücklich eine neue Welt eröffneten. Viele Bewegungen und Funktionen, die im täglichen Betrieb mit normaler Geschwindigkeit ablaufen, enthüllten hier im Zeitlupentempo interessante Zusammenhänge. Man erhielt hier den Beweis, daß man in der Entwicklung moderner Konstruktionen sich schon längst nicht mehr mit persönlicher Meinung begnügen kann, sondern mit wissenschaftlich umfassender Methode hinter die Probleme geht.

In einem dritten Vortrag orientierte *Dipl.-Ing. A. Gasser* über die neuesten Entwicklungen im Vorwerkmaschinenbau. Sowohl bei den Vakuumspulengattern wie der neuen Zettelmaschine sind beste Voraussetzungen geschaffen, um heikelste Rayongarne wirtschaftlich verarbeiten zu können. Das Erreichte fußt weitgehend auf der Anwendung neuester Maschinenbau-Elemente. Solche werden in hohem Maße auch an den neuen Rüti-Schlichtmaschinen (Ein- und Mehrbahntrockner) angewendet und brachten wesentliche Bedienungserleichterungen des Arbeitsvorganges. Die wohl beachtenswerteste Entwicklung auf diesem Gebiet stellt der Mehrmotorenantrieb dar.

Die Zuhörer haben sich wohl besonders auf den letzten Vortrag von *Ed. Egli-Leeser* gefreut, einem allen «Ehemaligen» gut bekannten Webereispezialisten. Aus seiner vielfältigen und langjährigen praktischen Erfahrung wußte er recht anschaulich auf viele einzelne Entwicklungen im Webstuhlbau hinzuweisen.

«Obwohl die Rüti-Webautomaten äußerlich seit Jahren das gleiche 'Gesicht' haben, stand deren Entwicklung nie still!» Unter diesem Motto zeigte Herr Egli, wie es auf eine große Vielzahl von Kleinigkeiten ankomme, damit eine Automaten-Webanlage große Produktion und hohe Qualität ergebe, sowie hohe Zuteilungen je Webermeister und Weber.

Insbesondere wies er auch auf viele Vorrichtungen hin, die dank ihrer raschen Anpassungsfähigkeit an verschiedene Gewebequalitäten die Flexibilität einer Weberei beeinflussen. Im übrigen zeigte er, wie sich die einzelnen Maßnahmen in der Entwicklung von Schnelläufer-Webautomaten in drei Richtungen zusammenfassen lassen, nämlich in solche, die 1. höhere Qualität, 2. weicheren Lauf (Schützen und allgemein), 3. Reduktion der bewegten Massen ergeben.

A. Zollinger verdankte als Präsident der Vereinigung die Bemühungen aller, die zum Gelingen dieser Tagung beigetragen haben. In seiner bekannten lebendigen Art hatte er bereits nach dem Mittagessen die vereinsinternen Themen behandelt. Nun konnte er nochmals dem Wunsche Ausdruck geben, daß sich durch solche Zusammenkünfte die wertvollen Erfahrungsaustausche vertiefen mögen. r.

Die Redaktion der «Mitteilungen über Textil-Industrie»

dankt

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

herzliche Glückwünsche zum neuen Jahr!

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE
Die Schriftleitung

Fachschulen

Exkursionen der Textilfachschule Zürich

Besuch bei der Firma PKZ. — Anfangs November wurde den Schülern des 1. und 3. Semesters durch die Einladung der Firma PKZ in Zürich die Möglichkeit geboten, einen Betrieb der Konfektionsindustrie zu besichtigen. Während der sehr gut geleiteten Führung erhielten wir einen vielseitigen Einblick in die mannigfaltigen Probleme bei der Herstellung eines Herrenkleides.

Bei der Besichtigung des Tuchlagers wurden Zahlen genannt, die bei uns «Seidigen» keinen geringen Eindruck hinterließen (Länge der an Lager liegenden Stoffe gleich der Strecke Zürich—Genf), die aber bei einer 2300 Dessins umfassenden Kollektion und der jährlichen Produktion von 170 000 Kleidungsstücken verständlich wurden. Erfreulich war es zu hören, daß 75% der Stoffe schweizerischer Herkunft sind.

«Material sparen» — das Gebot der Zuschneiderei! Interessant war es zu sehen, wie auf Grund genauer Berechnungen die Einzelteile mit geringstem Materialverlust ausgeschnitten und so dem oben erwähnten Motto Rechnung getragen wird. Hier in der Zuschneiderei sowie in der ganzen Fabrik drängte sich die Feststellung auf, in einem sozial und betriebstechnisch wohl organisierten Unternehmen zu Gast zu sein.

In der Schneiderei herrscht ein reger Betrieb, jedoch ohne laufendes Band. Die Näherin hat also die Möglichkeit, ihre Arbeit individuell im freien Akkord zu leisten, ohne sich in ein Arbeitsschema einpassen zu müssen.

Mit einem Imbiß in der Kantine der Firma PKZ fand die lehrreiche und gut gelungene Exkursion einen gemütlichen Abschluß. Auch an dieser Stelle sei für die freundliche Aufnahme bestens gedankt. G. R.

Besuch bei den Firmen Mettler und Geßner. — Im dicht am See gelegenen Betrieb der Firma Mettler's Söhne AG. in Arth traf sich das 3. Semester in den letzten Novembertagen zu einer Führung.

Ueber die verschiedenen Maschinen, wie Garnseng-, Kreuzspul-, Strangspul- und Fachmaschinen für Fasermaterial, wurden wir Schüler im Vorführungssaal aufs beste orientiert. Im Laufe dieser Erläuterungen sah man, wie durchdacht die einzelnen Konstruktionen sind. Mit überlegten technischen Finessen meistert die Firma Mettler die Schwierigkeiten der Garnverarbeitung. Vielfach sind es Kleinigkeiten, welche die Herstellung eines vollwertigen Materials garantieren, deshalb wird gerade denselben große Beachtung geschenkt.

Den Erklärungen folgte der Rundgang durch die Fabrik. In der Werkstatt sahen wir, wie die besichtigten Maschinen gebaut werden. Nicht alle Bestandteile werden in Arth fabriziert. Guß, Teile aus Draht, Plasticmaterial erhält die Firma von spezialisierten inländischen Betrieben. In der Montage konnten wir das Zusammensetzen der Einzelteile zum Ganzen beobachten.

Das Bestandteillager vermochte einen Einblick in die große Arbeit zu geben, die von den Ideen und Plänen bis zur fertigen Maschine zu bewältigen ist.

Beim Mittagessen, gespendet von der Firma Mettler, entspann sich eine rege Diskussion. Die von den Schülern gestellten Fragen wurden von Herrn Mettler und den Herren Spühler und Kühner fachkundig beantwortet.

Der Nachmittag war der Besichtigung der Seiden-Weberei Gessner & Co. AG. in Wädenswil gewidmet. Mit freundlichen Worten begrüßte uns Herr Direktor Wegmann. In seiner Ansprache gab er uns eine kurze Orientierung über die Firma.

Am Vormittag hatten wir uns, wie schon erwähnt, mit Vorwerkmaschinen für Fasermaterial vertraut gemacht, während wir nun in Wädenswil neben Seide und Kunstseide auch solche Fasermaterialien zum Gewebe verarbeitet sahen. Damit ergab sich ungewollt ein Zusammenhang der beiden Besichtigungen.

Auf Dekorationsstoffe und Nouveautéartikel spezialisiert, verarbeitet die Firma Gessner die verschiedensten Garne.

Für den Schüler war es ein Erlebnis, nach mehreren Monaten Schule wieder in einer Weberei zu stehen und dank dem Erlernten alles mit offeneren Augen zu betrachten. Gewisse Probleme, die sich während dem Unterricht zeigen, mit Praktikern im Betrieb zu besprechen, wie es bei der Firma Gessner möglich war, kann dem Schüler nur nützlich sein und vermag die Arbeit der Lehrer zu unterstützen.

Bei dem von der Firma offerierten Imbiß konnte man sich nach dem ereignisreichen Tag eine Weile entspannen.

An dieser Stelle sei den beiden Firmen Mettler und Gessner für ihr Entgegenkommen bestens gedankt. G. R.

Personelles

Zum Redaktionswechsel

Sehr verehrter, lieber Herr Honold,

Auf Ende Dezember 1958 haben Sie aus Altersgründen Ihr Amt als verantwortlicher Schriftleiter der «Mitteilungen über Textilindustrie» niedergelegt. Während 38 Jahren haben Sie unserem Textilfachblatt sein Gepräge gegeben. Es ist Ihr alleiniges Verdienst, wenn es in den letzten Jahrzehnten gelungen ist, die «Mitteilungen» so auszugestalten und zu formen, daß sie in einem stets wachsenden Leserkreis immer mehr Anklang fanden und auch in der Fachwelt ihr Ansehen steigern konnten. Ihre gute, sich durch eine persönliche Note auszeichnende Feder, Ihr Blick für das Wesentliche, Ihre hervorragenden Kenntnisse der Belange der gesamten schweizerischen Textilindustrie und nicht zuletzt Ihre menschlichen Qualitäten waren Ihnen wertvolle Gehilfen in Ihrer nicht immer angenehmen Tätigkeit als Schriftleiter.

Es war eine Freude, mit Ihnen in der Redaktionskommission zusammenzuarbeiten. Sie zeigten stets auch Verständnis für andere Auffassungen und gestatteten Ihren Mitarbeitern, frei und ungezwungen über das zu schreiben, was ihnen behagte, ohne Gefahr zu laufen, in die Zensurmaschen zu gelangen. Daß eine solche noble Haltung Meinungsdifferenzen mit der Leserschaft nicht vermeiden ließ, ist eine Selbstverständlichkeit. Immer gelang es Ihnen aber, das freie Wort zu verteidigen, was sich nur zum Vorteil unserer «Mitteilungen» auswirken konnte. Sie durften es auch als Genugtuung empfinden, daß die «Mitteilungen» in den letzten Jahren auch in der übrigen Fach- und Tagespresse oft zitiert wurden.

Mit besonderer Liebe pflegten Sie den technischen Teil der «Mitteilungen», wobei Ihnen ein gut ausgewählter Mitarbeiterstab zur Seite stand. Die von Ihnen betreute Chronik der «Ehemaligen» wurde von keinem Leser übergangen.

Die Redaktionskommission und der Vorstand des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler, Zürich, danken Ihnen recht herzlich für die treue Anhänglichkeit, die Sie den «Mitteilungen über Textilindustrie» während 38 Jahren bekundet haben und sprechen Ihnen ihre volle Anerkennung aus für Ihre großen und wertvollen Dienste und Ihre so pflichtbewußte Arbeit. Ihr Beispiel wird Ihren Nachfolgern in der Redaktionskommission wegweisend sein. Die neue Redaktionskommission freut sich, daß sie auch weiterhin auf Ihre Mitarbeit zählen darf und hofft, daß noch mancher Beitrag mit den so bekannten und geschätzten Zeichen Ihres Namens in den «Mitteilungen» erscheinen wird.

Redaktionskommission und Vorstand des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler, Zürich, werden sich stets gerne des immer angenehmen Verkehrs erinnern, den sie mit Ihnen pflegen durften, und wünschen Ihnen weiterhin die Gesundheit, die Sie während Ihrer unermüdlichen Wirksamkeit als Schriftleiter an unseren «Mitteilungen» begleitet hat.

Mit freundlichen Grüßen

Redaktionskommission

Vorstand des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler, Zürich

Gedankenaustausch

Wer meldet sich?

Anmerkung der Redaktion: Mit dieser Gedankenaustausch-Ecke versuchen wir, Probleme, die unsere Fachleute beschäftigen, zur Sprache zu bringen. Wir beginnen mit den zwei folgenden Fragen, und es würde uns freuen, wenn wir aus unserem Leserkreis Antworten erhalten dürften, die in der folgenden Ausgabe der «Mitteilungen» veröffentlicht werden.

Frage 1

Polyamid: Nylon, Perlon, Rilsan; Polyester: Terylene, Dacron, Diolen, Trevira; Polyacrilnitril: Orlon, Pan, Redon, Dralon, Dolan. — Wenn erwähnte synthetische Materialien zu Vestons verarbeitet werden, mit einer nicht vollsynthetischen Einlage (da es noch keine solche gibt), also Stoff und Einlage ungleiche physikalische Eigenschaften haben, welche Nachteile machen sich dann bemerkbar: 1. Bei der Verarbeitung (Bügeln)? 2. Beim Tragen, wenn das Veston im Regen durchnäßt wird? 3. Unter x-beliebigen anderen Einflüssen?

Frage 2

Textile Entwürfe, die von unseren schweizerischen und ausländischen Dessinateuren bzw. Entwerfern den Stoffabrikanten zum Kauf angeboten werden, sind zum größten Teil nicht rapportiert. Die Auffassungen, ob die Skizzen rapportiert oder unrapportiert sein sollten, sind sehr verschieden. Es wäre aufschlußreich, wenn Fachleute sich über dieses Thema äußern würden.

Vereins-Nachrichten

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

Kurs über Färben von endlosen und gesponnenen Garnen. — Es ist dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler gelungen, in der Person von Herrn Dr. Walter Brunner von der Vereinigten Färberei und Appretur AG., Thalwil, einen versierten Kursleiter zu finden. Wenn man als Laie, vor allem in chemischen Belangen, sich mit etwas gemischten Gefühlen zu diesem Kurs einfand, so wurde man angenehm überrascht. Herr Dr. Brunner hat es verstan-

den, mit Beispielen und Färbeversuchen dem Kursteilnehmer klar zu machen, was man unter Färben von Garnen eigentlich versteht.

Das zum Färben bereite Garn vergleicht er mit einem leeren Zug; die Farben, die auf den Faden gebracht werden müssen, mit den Passagieren auf dem Perron. Es ist einfach, die wartenden Leute irgendwie im Zuge zu placieren, wie es auch einfach ist, einen Faden mit einer unbestimmten Farbe zu färben. Schwierig wird es erst, wenn zum Beispiel sämtliches Militär im vordersten Wagen Platz nehmen muß, eine Schulreise im zweiten und die übrigen Passagiere gleichmäßig verteilt, so daß niemand zu stehen hat. So geht es auch beim Färben; der Farbstoff muß in das Garn eindringen und darf nicht auf dem «Trittbrett» stehen bleiben, und es muß von allem Anfang an richtig disponiert werden, um am Schluß die gewünschte Farbe zu erhalten, denn wenn der Zug einmal in Fahrt ist, kann kein Wagen mehr angehängt werden. Ein zu dunkel gefärbter Faden kann also nicht in ein helles Farbbad getaucht werden, um den richtigen Ton zu erhalten, sondern er muß gebleicht und die ganze Operation wiederholt werden.

Im zweiten Drittel erklärte Herr Dr. Brunner die verschiedenen Möglichkeiten der Aufmachung von Garnen, die zum Färben bestimmt sind, sowie die zur Verfügung stehenden Färbemaschinen. Er verstand es, mit einigen Zeichnungen ältere und neuere Maschinen zum Färben von Strangen zu veranschaulichen. Auch der Flockenfärbeapparat oder Packapparat für Flocken, Kuchen und Spulen wurde anhand von mitgebrachten Aufmachungsbeispielen sehr anschaulich erklärt. Dabei hat natürlich die Färbeart und Aufmachung von synthetischen Garnen interessiert, und man hat mit Erleichterung vernommen, daß es möglich ist, auch die neuesten Errungenschaften auf diesem Gebiete ohne Schwierigkeiten in Form von Spulstrangen oder Färbespulen im Packapparat zu färben.

Im letzten Drittel erfuhr man, daß auch die Färbereien ständig bestrebt sind — vor allem mit neuen Aufmachungsarten —, die zu färbenden Garne noch egaler ausfallen zu lassen und mit neuen Farbchemikalien noch bessere Echtheiten zu erzielen. So hat man zum Beispiel mit großen Flaschenspulen gute Erfahrungen gemacht in bezug auf die Farbegalität des fertigen Gewebes. Herr Dr. Brunner scheute sich nicht, zum Abschluß auf etwaige Fehler, die auch in der Färberei vorkommen können, hinzuweisen. Daß man dabei in gütlicher Aussprache, vielleicht unter Zuzug von modernen Meßgeräten, am ehesten zum Ziele kommt, sollte eigentlich nicht mehr erwähnt werden müssen. K. Z.

Herbst-Zusammenkunft. — Auf den 30. November 1958 wurde der Verein der ehemaligen Seidenwebschüler durch die Firma Zellweger AG. zu einem Besuch nach Uster eingeladen. Viele Ehemalige hatten sich an diesem Sonntagnachmittag im Vorführungsraum dieser Präzisionsmaschinenfabrik eingefunden.

Nach der freundlichen Begrüßung durch die Herren Triulzi und Roth hatten wir Gelegenheit, einen sehr aufschlußreichen Film zu sehen. In diesem Film wurden vor allem die Gegensätze der Arbeitsmethoden von der alten Weberei und dem heutigen modernen Textilbetrieb treffend dargestellt. Besonders groß zeigte sich der Unterschied zwischen der Handknüpferei von gestern und der Maschinenknüpferei von heute. Nur ein Beispiel: Das Andrehen durch zwei Personen, die ihre Arbeit in mehreren Stunden ausführten, wird heute durch eine erstklassige Präzisionsmaschine der Firma Zellweger in zirka 30 Minuten verrichtet. In diesem Film erhielten wir auch einen kleinen Einblick in die Fabrikation der verschiedensten Meßapparate und Wunderwerke der Feinmechanik.

Anschließend an den Film erklärten uns die Herren der Firma Zellweger im Vorführungsraum die Arbeit der Knüpfmaschinen vom gröbsten bis zum feinsten Textilmaterial am Objekt selbst. Auch die Funktion der Lamellensteckmaschine wurde uns demonstriert.

Eine besondere Anerkennung verdienen die ebenfalls praktisch vordemonstrierten Prüfapparate für die zu verarbeitenden Materialien. Es ist wichtig, dies festzuhalten, denn der moderne, fortschrittliche Betrieb, sei es nun Spinnerei oder Weberei, muß diesem Gebiet vermehrte Aufmerksamkeit zuwenden. Nur noch erstklassige Maschinen können heute zur Erzielung bester Gewebe verwendet werden. In diesem Falle leisten diese USTER-Prüfapparate vorzügliche Dienste. Die Fabrikate dieses vielseitigen Betriebes sind die Ergebnisse intensiver Forschung und harter Arbeit. Die sprichwörtliche Schweizer Präzisionsarbeit ist bei der Firma Zellweger AG. in Uster tatsächlich bemerkenswert.

Nach den lehrreichen Ausführungen wurden wir durch den Verein «Ehemaliger» zum «Zvieri» eingeladen. Herr Pfister dankte den Herren Triulzi und Roth im Namen aller Teilnehmer für die Besichtigung und für die vorzüglichen Erklärungen.

Auch an dieser Stelle sei der Firma Zellweger AG. in Uster bestens gedankt. Diese sehr gut gelungene Herbst-Zusammenkunft hat allen Teilnehmern einen tiefen Eindruck gemacht. A. R.

Unterrichtskurse 1958/59

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Kursinteressenten und Abonnenten auf folgenden Kurs aufmerksam machen.

Kurs über Probleme der Betriebsführung

Kursleitung:	Hr. Walter E. Zeller, Betriebswirtschaftliche Beratungen, Zürich
Kursort:	Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10
Kurstage:	Samstag, den 14. und 21. Februar 1959, je von 14.15 — 17.15 Uhr
Anmeldeschluß:	30. Januar 1959 (später eingehende Anmeldungen können nicht mehr berücksichtigt werden)

Wir möchten diesen Kurs jedermann sehr empfehlen. Näheres über diesen Kurs kann dem genauen Kursprogramm in der September-Nummer der «Mitteilungen» entnommen werden.

Anmeldungen sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, zu richten. Die Unterrichtskommission

Voranzeige. — Wir machen unsere Mitglieder darauf aufmerksam, daß die *Generalversammlung auf Samstag nachmittag, den 31. Januar 1959, im Zunfthaus zur «Waag»* festgesetzt ist. — Im Anschluß an die Traktanden hält Herr Benz von der Swissair einen Lichtbildervortrag über Pilotenausbildung und als Abschluß der Tagung folgt ein Farbenfilm der Swissair über Südamerika. — Wir bitten Sie, diesen Nachmittag für den Verein zu reservieren.

Chronik der «Ehemaligen». — In der Dezember-Nummer 1958 hat der «Redaktor» Abschied von den «Mitteilungen» genommen, den «Chronisten» aber wollte die neue Schriftleitung noch nicht gehen lassen. Solange er noch so engen Kontakt mit den ehemaligen Lettenstudenten in der weiten Welt habe, sei es wünschenswert, daß er die Chronik auch weiterhin betreue. Er meldet sich daher auch im neuen Jahre hin und wieder.

Vor etwa 33 Jahren verabschiedete der Chronist an einem Sonntagmorgen im August im Hauptbahnhof in Zürich zwei junge «Ehemalige», denen er in Buenos Aires zu Stellen verholfen hatte. Nach Jahren emsigen Schaffens gründeten sie eine eigene Weberei. Ihr Unternehmen hat drüben einen sehr guten Ruf. Am Abend des 1. De-

zember wartete nun der Chronist, die Zeitung lesend, auf dem Bahnhof Stadelhofen auf den Zug nach Küsnacht, als ihn plötzlich Señor *Otto Gubser* (ZSW 21/22), einer jener beiden «Ehemaligen», und Frau Gemahlin aus Buenos Aires begrüßten. Eine nette Ueberraschung, die gegenseitig Freude bereitete.

Viel Freude haben ihm auch die Weihnachtsgrüße und die guten Wünsche zum neuen Jahre bereitet, die er an dieser Stelle herzlich verdankt und allerseits ebenso herzlich erwidert. Aus dem ersten Jahre, da der Chronist als junger Lehrer an der ZSW wirkte, sandte unser lieber Veteran *Alfred Isenring* (1910/11) gute Wünsche. Mit den Schuljahren 1910/12 und 11/12 grüßten aus New York Veteran *Robert Frick* und unser Ehrenmitglied und Gönner der Schule Mr. *Jacques Weber*. Vom Kurse 1918/19 sind die Messrs. *John Haesler* in Darien/USA und *S. Veney* in Rutherfordton/USA zu nennen. Vom Studienjahr 23/24 grüßten Señor *Juan Berger* in Buenos Aires, Compagnon von Señor Gubser, Mr. *H. J. Desponds* aus London, Mr. *Paul H. Eggenberger* aus Trenton/USA und Mr. *Ernest Spuehler* aus Montoursville/USA. Aus Maitland in Australien sandte best wishes Mr. *W. Oberhänsli* vom Kurs 29/30, und sein einstiger Studienkamerad *Ed. Schattmeier* grüßte mit einem schönen Wandkalender aus Erzingen. Mr. *Walter Weber* vom Kurs 29/30 sandte gute Wünsche aus Tiverton/Engl. und Mr. *Henri Schaub* (39/40) aus Congleton/Engl.

Das letzte Jahrzehnt seines Wirkens im Letten brachte dem Chronisten Neujahrsgrüße von Señor *Ad. Klaus* (43/44) in Mexico, Mr. *Hans Suter* (45/46) in Altoona/USA, *Bruno Lang* (46/47), jetzt in Düsseldorf. Aus den Studienjahren 46/48 grüßten Señor *Herm. B. Kaelin* in Mexico, Mr. *Josef Koch* in Mamaroneck/USA und Mr. *Robert Schuster* in Rye/USA. Mrs. *Annette* und Mr. *Adolphe Leuthold* und Mrs. *Sylvia* und Mr. *Hans Peyer* in New York vertreten das Schuljahr 47/48 und Mons. *Guy de Jaegher* in Courtrai/Belg. zeichnet für die Jahre 47/49. Und die letzten beiden Jahre 1948/50 vertreten Mr. *Alfred Duerst* in New York und Mr. *Guido Huber* in Dunfermline, dieser mit «The Scotsman» Calendar, der mit seinen schönen Bildern zu einer Fahrt an die schottischen Seen einladet, auf die der Chronist aber wohl verzichten muß. Jede dieser Karten brachte Freude.

Dem scheidenden Redaktor sind aus der Industrie auch einige nette Briefe zugegangen, die ihn sehr gefreut haben. Zum Abschluß der heutigen Chronik darf er vielleicht zwei Sätze aus dem Brief einer zürcherischen Textilmaschinenfabrik anfügen: «Es muß auch für Sie, als Scheidender aus einem langjährigen Wirkungskreis, eine große Genugtuung sein, eine so unendlich große Zahl von Freunden und Gönnern erworben zu haben, wovon uns die ‚Chronik' monatlich untrügliches Zeichen gab. Das allein wiegt nebst dem materiellen Wissen, das Sie, als Lehrer, Ihrer hundertfältigen Zöglingsschar beizubringen vermochten, mehr als Gold und Brillanten, denn das sind Ewigkeitswerte.»

Für diese Anerkennung sei in der Chronik herzlich gedankt. Mit besten Neujahrswünschen für alles Gute grüßt allerseits recht herzlich der alte Chronist.

Monatszusammenkunft. — Unsere erste Zusammenkunft im neuen Jahre findet Montag, 13. Januar 1959, 20.15 Uhr, im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. — Wir hoffen, eine größere Anzahl Mitglieder erwarten zu dürfen.

Der Vorstand

Redaktion: Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, W. Zeller

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

2. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht für ihren Fabrikbetrieb tüchtigen, erfahrenen Fergger.
3. **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht Krawatten-Disponent für Order-Disposition und Lieferzeiten-Kontrolle.
6. **Große Seidenstoffweberei in Lima** (Peru) sucht jüngeren Disponenten mit Praktikerkenntnissen.
7. **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht erfahrenen Stoffkontrolleur.

Stellensuchende:

1. **Junger Hilfsdisponent** mit Textilfachschulbildung und Praxis sucht passenden Wirkungskreis.
3. **Tüchtiger Disponent** mit Patroneurlehre, Absolvent der Textilfachschule Zürich und mehrjähriger Praxis, sucht sich zu verändern.

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

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Postfach 389, Zürich 27, Gotthardstraße 61, Telephon 27 42 14

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

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro 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 und Spedition: Lienberger AG., Obere Zäune 22, Zürich 1

Zu verkaufen

Grobstich-Schlagmaschine

nebst Stanztisch
in ausgezeichnetem Zustand

**Giesenfeld & Co. Artex, Zürich,
Selnaustraße 6, Telephon 27 83 68**

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

Alle Inserate durch
OFA
Orell Füssli-Annoncen

Zu verkaufen 1 Ringzwirnmaschine Fabrikat NSC, 2 × 136 Spindeln, mit 2 Antriebsmotoren, Teilung 75 mm, selbstschmierende Ringe HZV ϕ 56 mm, Ballonfänger, Hülsenlänge 225 mm, dazu ca. 3000 Hülsen.

Anfragen sind zu richten unter Chiffre TJ 4489 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**