

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 67 (1960)
Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 11.07.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 5/Mai 1960
67. Jahrgang

Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

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

Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Von Monat zu Monat

Die Hypothek der Unsicherheit. — In der Botschaft des Bundesrates zur Frage der Ratifikation des Beitrittes der Schweiz zur EFTA wird festgehalten, daß die Kleine Freihandelszone einen ersten unerläßlichen Schritt auf dem «langen Weg» zur Verständigung mit der EWG darstelle. Aus dieser Schreibweise darf geschlossen werden, daß über den Zeitpunkt, an dem die handelspolitische Gleichberechtigung wieder hergestellt werden kann, noch völlige Unsicherheit besteht. Es ist möglich, daß die EFTA zuerst ihre Bewährungsprobe ablegen muß. Vielleicht muß auch in allen Ländern die Einsicht zunächst wachsen, daß eine weitere Teilung Europas in zwei Wirtschaftsräume völlig widersinnig ist. Auch wird die Lösung wirtschaftlicher und politischer Probleme zwischen und in gewissen Staaten Europas zunächst gefunden werden müssen, bevor neue Verhandlungen über eine umfassende Dauerlösung einen durchschlagenden Erfolg erzielen werden.

All das heißt doch nichts anderes, als daß die Wirtschaft gut tut, sich darauf einzustellen, daß es möglicherweise zu einer spürbaren Diskriminierung zwischen den beiden Integrationsformen und vielleicht sogar zu einem Handelskriege kommen kann.

Die Tatsache, daß die EWG die stufenweise Zollherabsetzung zwischen den sechs Ländern zu beschleunigen versucht und sobald als möglich den gemeinsamen Außenzolltarif einführen will, wird den Graben zwischen den beiden Europas nur vertiefen und eine Verständigung erschweren.

Die größte Sorge der Textilindustrie ist zurzeit weniger das «Wie» als das «Wann». Die andauernde Unsicherheit erschwert jede Disposition. Wie soll ein Exporteur zweckmäßig planen können, wenn er heute noch nicht weiß, welchen Zustand er am 1. Juli 1960 antreffen wird, welche Länder in den Genuß von Zollermäßigungen treten, wie sich unser Verhältnis zum Hauptabnehmer Deutschland gestaltet und welche Sätze schlußendlich der Außentarif der EWG aufweisen wird?

Die Textilindustrie ist sicher anpassungsfähig. Was sie aber dazu benötigt, ist eine einigermaßen richtige Zukunftsbeurteilung, die der Textilindustrie aber verunmöglicht wird, wenn heute noch nicht feststeht, welche Zölle am 1. Juli in den einzelnen europäischen Ländern in Kraft stehen werden. Auch auf dem Gebiete der Ursprungskriterien und insbesondere der für Exporte ab 1. Juli 1960 zu verwendenden Formulare herrscht noch keineswegs Klarheit. Eine bessere, umfassendere und vor allem auch raschere Orientierung der Wirtschaft durch die Behörden wäre sehr erwünscht.

Kapitalintensität erfordert Mehrschichtenbetrieb. — Die heutigen modernen Textilmaschinen erlauben, mit weniger

qualifiziertem Personal auszukommen als früher. Eine Weberei, die einfache Artikel herstellt, brauchte vor dem ersten Weltkrieg für 100 Stühle etwa 33 Weberinnen. Heute kommt sie mit vier bis fünf Weberinnen aus, wobei das zudienende Personal nicht gerechnet ist. Auch in der schweizerischen Textilindustrie werden die Betriebe maschinell immer moderner eingerichtet werden müssen, nicht zuletzt um Personal zu sparen. Mancherorts sollten gleichzeitig auch die alten Gebäude durch Neubauten ersetzt werden, damit eine rationelle Zusammenarbeit des Personals sowie eine Verminderung der internen Transportkosten erreicht werden kann. Zu beidem, der Erneuerung des Maschinenparks einerseits und zu großzügigen Neubauten andererseits reichen die vorhandenen Mittel meistens nicht aus. In vielen Fällen stehen die Ersparnisse in keinem Verhältnis zur Verzinsung und Abschreibung der benötigten Mittel. Eine moderne Baumwollspinnerei kostet heute per Spindel — ohne irgendwelche Neubauten — 500 Franken und eine Baumwollweberei per Webstuhl mindestens 20 000 Franken.

Die unvergleichlich größere Kapitalintensität und der technische Fortschritt erfordern, daß die Maschinen im

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

- Die Hypothek der Unsicherheit
- Kapitalintensität erfordert Mehrschichtenbetrieb
- Das Dumpingproblem bleibt aktuell

Industrielle Nachrichten

- Chemiefasern im Aufschwung

Betriebswirtschaftliche Spalte

- Gewerkschaften und Produktivität

Färberei, Ausrüstung

- Moderne Tuschermaschine

Tagungen

- 4. Ausbildungskurs über Methods-Time Measurement

Fachschulen

- Was sagt der Unternehmer zum Nachwuchsproblem
- Die Weberei-Dessinateur-Ausbildung

Personelles

- Dir. Fritz Letsch gestorben

Jahr möglichst viele Stunden in Betrieb gehalten werden können, um sie genügend rasch abzuschreiben und in nützlicher Frist zu ersetzen. Mit anderen Worten, der Zweischichtenbetrieb ist das Minimum dessen, was eine Textilfabrik zu ihrer Existenz benötigt.

Eine interessante Statistik des internationalen Baumwollverbandes enthält Angaben über die durchschnittliche Arbeitszeit in den Spinnereien und Webereien der verschiedenen Länder für das Jahr 1958. Darnach arbeiteten die schweizerischen Spinnereien im Durchschnitt 3278 Stunden und die Baumwollwebereien 3014 Stunden. In den USA hingegen arbeiteten die Spinnereien 5846 Stunden, in Ägypten 6679 Stunden, in Indien 6756 Stunden, in Hongkong 8000 Stunden und in Pakistan 6825 Stunden. Die Jahresstunden für die Webereien in den USA betragen 5947, in Ägypten 5213, in Indien 5338, in Pakistan 5496 und in Japan 5294. Der Durchschnitt aller Länder wird in der genannten Statistik mit 5015 Stunden pro Jahr für die Spinnereien und 4602 Stunden für die Webereien angegeben. In zahlreichen Ländern ist der Dreischichtenbetrieb eingeführt; so z. B. auch in unseren Nachbarländern, wie im Vorarlberg, in Süddeutschland, im Elsaß und in Oberitalien. Diese Statistik dürfte der schweizerischen Textilindustrie zu denken geben.

Das Dumping-Problem bleibt aktuell. — Vor allem die Baumwoll- und Wirkereiindustrie beklagen sich nach wie vor über die stetige Zunahme der Importe von gewissen Fertigartikeln wie Hemden, Blusen, Pullover, Handschuhen und anderen Konfektionserzeugnissen. Leider sind die Warenhäuser an diesen Importen aus China, Hongkong, Japan, der Tschechoslowakei und Ungarn maßgeblich beteiligt. In Webereikreisen fragt man sich deshalb, welches Interesse die Warenhäuser haben können, ihre Importe immer mehr auf kommunistische Balkanstaaten und Fernostländer zu verlagern und damit der schweizerischen einheimischen Textilindustrie Schaden zuzufügen.

Wir wollen nicht in den Fehler verfallen, alle Importe aus Fernostländern zu verdammen. Wir glauben, daß es darum geht, das richtige Maß zu finden. Es wäre deshalb

sehr zu begrüßen, wenn vor allem die Warenhäuser sich bereit erklären könnten, die Einfuhr billiger China- und Japantextilien in einem bestimmten, selbstverständlich bescheidenen Verhältnis zum Bezugs schweizerischer Textilien zu halten. Wer macht den Anfang?

Es ist in diesem Zusammenhang aufschlußreich festzustellen, daß nicht nur in der Schweiz, sondern auch in andern Ländern das Problem der Dumpingimporte aus dem Fernen Osten unverändert aktuell ist. So haben in den letzten Monaten auf Grund einer entsprechenden GATT-Empfehlung zwischen Deutschland und Japan ausgedehnte Besprechungen stattgefunden mit dem Ziele, daß Deutschland seine bisherige Importkontingentierung gegenüber japanischen Textilien aufhebt. Japan schlug vor, durch seine Außenhandelsstellen eine Exportkontrolle einzuführen, um die Exporte nach Deutschland sowohl in preislicher wie in mengenmäßiger Hinsicht einer laufenden Überprüfung zu unterziehen. Die deutschen Regierungsvertreter konnten sich von der Wirksamkeit dieses einseitig gedachten Systems aber nicht überzeugen. Sie standen vielmehr auf dem Standpunkt, daß eine zuverlässige Kontrolle durch die japanische Regierung allein nicht gewährleistet sei, sondern daß zusätzlich auch an der deutschen Grenze gewisse Kontrollen durchgeführt werden müßten. Mit solchen wollte sich Japan aber nicht einverstanden erklären, offenbar deshalb nicht, weil dann die Möglichkeit bestünde, daß auch die über Drittländer durch Japan getätigten Exporte nach Deutschland erfaßt werden könnten.

Damit blieb die Verständigung zwischen Japan und Deutschland aus. Es verlautet, daß Deutschland anlässlich der nächsten Session des GATT das Begehren stelle, angesichts dieser Situation die Weiterführung der bisherigen Importkontingentierung für eine Uebergangsfrist von drei bis fünf Jahren zugestanden zu erhalten. So wird im Falle Deutschland das Dumpingproblem, das durch die starken japanischen Exportbemühungen nach Europa aufgeworfen ist, neuerdings Aktualität erhalten und das internationale Forum des GATT beschäftigt.

Industrielle Nachrichten

Chemiefasern im Aufschwung

Von Dr. Hermann A. Niemeier

Die Chemiefaser-Industrie in der Bundesrepublik hat das Jahr 1960 recht zuversichtlich begonnen. An Aufträgen mangelt es vorerst nicht. Die synthetischen Fasern haben alle Segel gesetzt; sie liegen sehr günstig im Winde. Die «klassischen» Fäden und Fasern (Kunstseide und Zellwolle) haben sich dem Konjunkturhythmus ihrer größten Abnehmer, der Textil- und der Reifenindustrie, angepaßt. Die Investitionen erstrecken sich in erster Linie auf die Erweiterung der Kapazitäten für Synthetiks, sowie auf deren ständige Verbesserung und Erprobung für neue Verwendungen. Die Chemiefaser-Industrie steht insofern inmitten eines Strukturwandels, der noch auf Jahre hinaus andauern und zugleich der Textil- und Bekleidungsindustrie immer neue Züge verleihen wird.

Neue Rekorde

Das Jahr 1959 war für die westdeutsche Chemiefaser-Industrie ein Zeitabschnitt, der in seinem günstigsten Verlauf nichts zu wünschen übrig ließ. Die Wiederbelebung der Textilindustrie und der Anstieg des Bedarfs für Wirtschaft und Technik, insbesondere von Reifenkord, waren gute Sekundanten. Der arbeitstägliche Erzeugungsindex (1950 = 100), der wegen des ununterbrochenen Produk-

tionsablaufs dieser Industrie auf Kalendertage bezogen ist, gibt darüber folgende Auskunft: dem I. Quartal mit 280 (i. V. 231) folgte das II. Viertel mit 302 (218), das III. mit 322 (231), bis im Durchschnitt der letzten drei Monate der Gipfel von rund 340 ((257) erstiegen wurde. Das Jahresergebnis schloß ab mit dem neuen Rekord von etwa 310 (234); darin liegt ein Aufschwung um fast 30%, ein Fortschritt, dessen sich die Chemiefaser-Industrie im letzten Jahrzehnt sehr selten und dann auf wesentlich niedrigerem Produktionsstande erfreuen konnte; er fällt bei hoher Erzeugung natürlich weit mehr ins Gewicht. Im Vergleich mit dem Vorkriegsjahr 1936 (= 100) wurde sogar ein Gipfel von rund 830 (i. V. 628) erklommen; dieser Hochschwung ist nur von zwei Industrien (Kunststoffverarbeitung und Erdölgewinnung) übertroffen worden.

Syntheseproduktion auf neuer Spitze

Die einzelnen Sparten der Chemiefaser-Industrie waren am vorjährigen Aufschwung verschieden stark beteiligt. Relativ am besten haben wieder die synthetischen Erzeugnisse abgeschnitten sie setzten jugendkräftig ihren bisher ununterbrochenen Anstieg fort. Die Produktion synthetischer Fäden ist 1959 in der Bundesrepublik um 34% auf

21 150 (i. V. 15 700) t gestiegen; die synthetischen Fasern schnellten sogar um fast 100% auf 17 450 (8 750) t empor. Die gesamte synthetische Erzeugung gewann mit einem Vorstoß um gut 57% einen neuen Höchststand von 38 600 (24 450) t. Der Anteil der Fasern an dieser Summe hat sich auf 45% (36) erhöht, ein Zeichen, daß die mechanischen Spinnereien sich verstärkt der jungen Spinnstoffe angenommen haben. In welchem Grade die verschiedenen Synthetika, die meist durch Warenzeichen geschützt sind, am jüngsten Aufschwung teilgenommen haben, bleibt der Öffentlichkeit verschlossen aber mit an Sicherheit grenzender Wahrscheinlichkeit sind alle mehr oder minder von der Konjunktursonne beschienen und befruchtet worden, ganz gleich ob Nylon und Perlon; ob Dralon, Dolan und Redon; ob Diolen und Trevira oder Rhovyl und wie sie sonst noch heißen mögen. Auf jeden Fall sind alle bemüht, die ihnen gemäßen Einsatzgebiete aufzusuchen und möglichst neue zu entdecken, sei es allein oder verbunden mit den «klassischen» Schwestern oder mit gewachsenen Spinnstoffen, die durch solche Mischung dank der Summierung wertvoller Eigenschaften in aller Regel sehr gewinnen. Der Bedarf an synthetischen Fasern ist im vorigen Jahre infolge der werbenden Fanfarentöße erheblich über die Produktion hinausgewachsen; doch ist zu hoffen, daß die Erweiterung der Kapazitäten Erzeugung und Verbrauch allmählich wieder in Einklang bringen wird.

Umwälzungen in der Textilindustrie

Alte Branchenbezeichnungen der Textilindustrie nach dem ursprünglichen Rohstoff besagen heute viel zu wenig; so sind die Baumwoll-, Woll-, Leinen- und Seidenindustrien zu «Legierungs»-Zweigen geworden, und in den meisten übrigen Branchen haben sich die Synthetikas Bahn gebrochen oder schon Heimatrechte erworben. Sie beeinflussen modisch sowohl die leichte Sommer- wie die wärmende Winterkleidung. Es gibt vermutlich kaum noch ein Gebiet der Bekleidungs-, Heim- oder technischen Textilien, wo die jungen Kinder der Retorte, gestützt auf vielfältige Sondereigenschaften, nicht vorgedrungen wären,

und ein Ende dieser Umwälzung ist vorerst nicht abzusehen.

Kunstseide mehr begünstigt als Zellwolle

Mit solchem Elan, wie er dort zutage tritt, können sich die «klassischen» Chemiefasern nicht entfernt messen, auch wenn das absolute Produktionsgewicht dieser auf der Zellulose fußenden Erzeugnisse nach einem Jahr der Flaute noch stärker gestiegen ist als das der Synthetiks. So hat sich die Erzeugung an Kunstseiden aller Art von 64 955 t (1958) auf knapp 73 100 t (1959) erhöht, an Zellwolle sämtlicher Verfahren von 138 627 auf rund 150 650 t, zusammen also um über 20 000 t, verglichen mit rund 14 000 der Synthese. Die Fortschrittsraten aber betragen «nur» 12,5 bzw. 8,7%. Auf dem schon erreichten Niveau und nach Erschließung fast aller Anwendungsgebiete für die Zellulose-töchter kann man mit solcher Erholung wohl zufrieden sein, auch wenn die bisherigen Spitzen im Gefolge der Suezkrise (1957: Kunstseide 71 900, Zellwolle fast 166 800 t) zwar von den Fäden überschritten, aber von der Spinnfaser noch nicht erreicht worden sind.

Zelluloseabkömmlinge im sechsfachen Gewicht der Synthetiks

Aus all jenen Produktionsdaten ist das nach wie vor beachtliche Übergewicht der Zellulose-töchter in der Chemiefaser-Industrie ersichtlich. Rund 223 700 t betrug 1959 die Gesamtproduktion von Kunstseide und Zellwolle, dagegen 38 600 t die synthetische Erzeugung, also ungefähr erst rund ein Sechstel der «klassischen» Fäden und Fasern. Damit ist zur Genüge dargetan, wie sehr sich trotz des Hochschwungs der Synthetiks und des damit verbundenen Strukturwandels noch immer die Waage zugunsten der älteren Halbgeschwister neigt. Voraussichtlich werden diese noch auf lange Zeit die Vorherrschaft bewahren. Und hätten sie das nicht verdient, sowohl die seidigen Fäden der Kunstseide bis zu deren hochfesten, schweren Kordgespinsten als auch die für Kleid und Heim hinreichend bewährten Zellwollstoffe, zumal in ihrer Hochveredlung? Von dem Milliarden-Kapital zu schweigen, das in den Werken der Zellulose-töchter steckt.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Von B. Locher

Importandrang aus Japan

Trotz heftiger Opposition der amerikanischen Bekleidungsindustrie beabsichtigt Japan, seine Exporte von Konfektionswaren nach den Vereinigten Staaten im Laufe des Jahres 1960 zu erhöhen.

Zurzeit stellt die japanische Konfektionsausfuhr nach dem amerikanischen Markt noch einen kaum erwähnenswerten Bruchteil der gesamten US-Produktion dar. So zum Beispiel belief sich die Einfuhr aus Japan im Jahre 1959 auf 10 000 Bekleidungs-garnituren, wogegen sich die amerikanische Produktion schätzungsweise auf 20 Millionen Garnituren beziffert haben dürfte.

In Japan ist man der Ansicht, daß die amerikanische Bekleidungsindustrie mit Unterstützung der Amalgamated Clothing Workers Union (Vereinigte Gewerkschaft der Bekleidungsindustriearbeiter) gegen die Japanefuhr protestieren wird, um einer ähnlichen kritischen Situation, wie sie sich vor zwei oder drei Jahren für die amerikanischen Produzenten von Blusen und Stückgütern ergab, zuvorzukommen. Von japanischer Exportseite wird jedoch berichtet, daß 1960 die Lieferungen von Konfektionswaren nach dem amerikanischen Markt nur auf etwa 50 000 Garnituren zunehmen dürften. Dieses nach japanischer Auffassung geringe Ausmaß könne der amerikanischen Industrie keineswegs schaden, besonders nachdem diese Ware der niedrigen Preiskategorie angehöre.

Sowohl die japanischen Produzenten als auch die Exporteure gaben kürzlich in diesem Zusammenhang bekannt, daß sie nicht eine freiwillige Quotenregelung ins Auge faßten, da das brennende Problem nach wie vor in der Absatzentfaltung ihrer Produkte liege. Diese Begründung ist jedoch durch den Vizepräsidenten der Amalgamated Clothing Workers Union, Frank Rosenblum, der kürzlich eine Orientierungsreise durch Japan unternommen hatte, sehr lebhaft angefochten worden. Der Vizepräsident hob hervor, daß die britischen Konfektionsartikel auf dem amerikanischen Markt, deren Preise annähernd mit den amerikanischen vergleichbar sind, eine faire Konkurrenz darstellten. Die japanischen Konfektionswaren dagegen, welche im amerikanischen Detailverkauf für nur 50 Dollar abgesetzt werden, könne man in vieler Hinsicht mit amerikanischen Maßarbeitbekleidungen vergleichen, die einen Detailverkaufswert von 200 Dollar aufwiesen.

Die japanischen Produzenten verhandeln mit den Vereinigten Staaten allerdings sehr bedachtsam, um nicht in eine neue Verwicklung hinsichtlich unfairer Konkurrenz zu geraten.

Ein neues Testinstrument für Gewebe

In den Vereinigten Staaten ist unlängst ein neues elektronisches Instrument entwickelt worden, welches eine äußerst genaue und objektive Messung bezüglich Knitter-

festigkeit und Rauhfähigkeit schnelltrocknender Bekleidungs-gewebe erlaubt.

Mit dieser Errungenschaft wird in der amerikanischen Textilindustrie unter der Devise «wash-and-wear» (schnell-trocknende Kunstfasergewebe) ein Fünfpunkte-Qualitäts-programm gestartet. Die bei diesen Testen ausgezeichneten Gewebe werden mit einer neuen Handelsmarke «Sanforised-Plus» versehen — einem Qualitätszeichen, das von den Konsumenten bevorzugt werden dürfte.

Im Rahmen dieses Programms werden fünf Standard-eigenschaften von schnelltrocknenden Kleidergeweben ge-prüft, nämlich: die Faltenresistenz, das Einlaufen, die

Dehnbarkeit, Reißfestigkeit und die Griffigkeit nach einer Waschbehandlung. Dieser Prüfung wird eine besondere Bedeutung zugeschrieben, da dem Aussehen der Gewebe nach einem Waschvorgang seitens der Konsumenten eine ganz spezielle Beachtung erbracht wird.

Das Instrument, genannt Smoothness Evaluator — Griff-igkeitsbewerter —, soll die erste genaue testende Prü-fungsmethode dieser Art ermöglichen. Es wird auch be-stätigt, daß dieses Instrument das menschliche Auge zur Begutachtung von Bekleidungstextilien ersetze und eine graphische Wiedergabe der Analysen vermittele.

Textilexporte aus Asien nach Großbritannien

Hongkong

Der Baumwollvertrag zwischen Hongkong und Lanca-shire (welcher die Exporte von Baumwollstückgütern aus Hongkong nach Großbritannien auf jährlich rund 96 Mio qm begrenzt) ist Ende Januar in das zweite Jahr seiner Lauf-zeit getreten.

Im Februar, dem ersten Monat des neuen Quotenjahres, bezifferten sich die Exporte aus Hongkong nach dem bri-tischen Markt bereits auf etwa 8 Mio qm. Ein weiteres Kontingent von 2,5 Mio qm Stückgütern und 2 Mio qm Fertigartikeln lag Ende Februar versandbereit. Ferner waren Ende Februar, gemäß dem Commerce and Industry Department von Hongkong, Aufträge auf im Garn gefärbte Stückgüter und Handtuchdrill — insgesamt 2,7 Mio qm — ausstehend.

Mr. John D. Clague, Präsident der General Chamber of Commerce von Hongkong, gab kürzlich bekannt, daß der Pakt mit Lancashire gegenüber andern Abkommen, welche Großbritannien mit Drittländern eingehe, unabhängig sei. Doch, so betonte Clague, wäre man in der Kolonie über die Verträge, welche die British Cotton Board mit Indien und Pakistan abgeschlossen habe, unangenehm überrascht worden, um so mehr als diesen die Bedingung zugrunde läge, daß das Hongkong-Abkommen um ein Jahr ver-längert werden müsse. Mr. Clague äußerte sich hierüber, daß das Abkommen vom Jahre 1958, welches vorgängig der Verträge mit Indien und Pakistan vereinbart worden war, ohne irgendwelche Bedingungen und gänzlich unab-hängig im Sinne des guten Willens der Zusammenarbeit im Rahmen des Commonwealth getroffen wurde und dem-

zufolge weder heute noch später als ein Sonderabkommen angefochten werden dürfe.

Indien

Die Exporte von Baumwollstoffen aus Indien und Paki-stan nach dem britischen Markt übertrafen bereits in den ersten zwei Monaten dieses Jahres die durchschnittliche Jahresquote, welche diese Länder im Rahmen eines frei-willigen Abkommens mit Lancashire vereinbart haben.

Ende Februar erreichten die Lieferungen von Rohbaum-wollgeweben aus Indien nicht weniger als 41 778 000 m, dies gegenüber nur 26 018 000 m in denselben Monaten 1959; das Ergebnis der zwei ersten Monate 1960 entsprach einer Jahresdurchschnittsrate von 247 Mio m, wogegen die tat-sächlich festgesetzte Quote nur 160 125 000 m ausmacht.

Pakistan exportierte in den zwei ersten Monaten 1960 insgesamt 10 886 700 m (in den zwei ersten Monaten 1959 nur 2 289 300 m) nach Großbritannien; die durchschnitt-liche Jahresrate beträgt diesbezüglich 65,8 Mio m, im Gegensatz zur vereinbarten Jahresquote von 35 Mio m.

Die britischen Gesamtimporte von Baumwollgeweben im Roh- und Fertigzustand stellten in den ersten zwei Mona-ten, 1960 einen neuen Rekord auf; das Volumen schnellte auf 105,7 Mio m (76 Mio m) im Werte von 8,9 Mio Pfund Sterling (6,4 Mio £) hinauf.

Auch in bezug auf die britische Einfuhr von Kunstfaser-geweben war in den ersten zwei Monaten dieses Jahres eine beträchtliche Zunahme zu verzeichnen, und zwar auf 8,4 Mio m, gegenüber 4,9 Mio m in derselben Zeit 1958.

B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Gewerkschaften und Produktivität

Von Walter E. Zeller, Zürich

Die «Textil-Revue» brachte in ihrer Nummer 6 vom 11. Februar 1960 eine mit -en gezeichnete Betrachtung über die Arbeitszeitverkürzung. Darin steht u. a. zu lesen:

«Im allgemeinen wird man auch feststellen dürfen, daß die *Beanspruchung der Arbeitskräfte* in den Textil-betrieben in letzter Zeit merklich größer geworden ist, womit die Arbeitszeitverkürzung ihre psychisch-physio-logische Begründung erhält. Gleichzeitig dürfte auch die Produktivität gestiegen und damit die realwirtschaftliche Begründung der Arbeitszeitverkürzung gegeben sein.»

Die Reaktion auf diese Aeüßerung, von der angenommen werden muß, daß sie dem zuständigen Redaktor durch-gerutscht ist, ließ denn auch nicht lange auf sich warten. Der «Industriearbeiter», das Organ des Schweizerischen Textil- und Fabrikarbeiterverbandes, belohnt die «Textil-Revue» hiefür vorab mit den ehrenvollen Prädikaten

«Fachblatt der Textilindustriellen» und «Sprachrohr der Textilindustrie».

Es ist nicht einzusehen, weshalb die «Textil-Revue» einen Satz abdruckt, wonach man werde feststellen «dür-fen», daß die Beanspruchung der Arbeitskräfte zugenom-men habe und wonach die Produktivität gestiegen sein «dürfte». Derartige Aeüßerungen sind vor allem dann nutzlos, wenn sie mit keinerlei glaubwürdigen Beispielen illustriert werden; wenn also nicht einmal ein Versuch gemacht wird, einen Beweis dafür vorzubringen. Ebenso berechtigt hätte man vielleicht feststellen dürfen, daß die Beanspruchung der Arbeitskräfte in den Textilbetrieben in letzter Zeit merklich *zurückgegangen* sei, weil dem Menschen immer mehr Arbeit von den modernen Ma-schinen abgenommen werde. Für viele Betriebe wäre es zudem bezüglich der Produktivitätsentwicklung richtiger

gewesen, von einem merklichen, durch den zunehmenden ausländischen Druck verursachten und mit einer dauernden Verkleinerung der Produktionsserien (Auflagegrößen) verbundenen Rückgang der Produktivität (und auch der Unternehmerrgewinne) zu sprechen. Wenn nun schon die «Textil-Revue» keine Begründung der genannten Hypothesen bringt, dann sieht sich dazu natürlich noch viel weniger die Gewerkschaftspresse verpflichtet. Sie übernimmt vorerst diese Formulierung und sublimiert sie dann in eine «Ueberforcierung der Arbeitskräfte als Folge der profitbringenden Produktivitätssteigerung». Nicht genug damit, daß die Gewerkschaften dauernd höhere Löhne verlangen und damit zu einer unablässigen Steigerung der Lohnkosten verhelfen — sie diskriminieren gleichzeitig noch die Produktivitätssteigerung bedenkenlos als «profitbringend». Jedermann, auch in Gewerkschaftskreisen, ist sich darüber im klaren, daß die ständig steigenden Lohnkosten in der Textilindustrie nicht einfach auf die Verkaufspreise abgewälzt werden können. Selbst wenn dies möglich sein sollte, wäre es volkswirtschaftlich falsch, und die Gewerkschaften ließen sicher nicht lange auf sich warten, um aus einer Fortsetzung der Teuerung ihre wohlbekanntesten Schlußfolgerungen bezüglich weiterer Lohnerhöhungen abzuleiten. Nachdem nun aber Kosten-erhöhungen nicht einfach den Verkaufspreisen angehängt werden können, zwingen die Gewerkschaften mit ihren Forderungen den Unternehmer bedingungslos zu einer forcierten Produktivitätssteigerung — es sei denn, er ziehe es vor, zu kapitulieren und seinen Betrieb in Bälde zu schließen. Was die Gewerkschaften dann zu sagen haben, kann man sich leicht ausmalen.

Im Zusammenhang mit dem erwähnten Aufsatz im «Industriearbeiter» wird weiter eine interessante betriebswirtschaftliche Lektion erteilt. Man liest dort nämlich, «daß die Arbeitszeitverkürzung — allen pessimistischen Vorhersagen zum Trotz — einen spürbaren Vorteil für die Industrie darstellt, indem bei den Betriebs- und Hilfskosten Einsparungen möglich wurden». Wenn also pro Woche eine Stunde weniger lang gearbeitet werden muß, dann spart man zum Beispiel während einer vollen Stunde die Stromkosten ein! Jeder Unternehmer sollte sich dieses famose Rezept zunutze machen und die Arbeitszeitverkürzung beschleunigt forcieren. Je weniger Stunden man pro Woche arbeitet, desto weniger Stromkosten laufen auf, und das Maximum an Einsparungen ist erreicht, wenn die wöchentliche Arbeitszeit einmal auf Null reduziert werden kann. Mit dem neuen Gesamtarbeitsvertrag in der schweizerischen Leinenindustrie «gelang dem STFV der erfreuliche Durchbruch zur 45-Stunden-Woche». Diese Industrie wird sich außerordentlich freuen, wiederum für eine volle Stunde pro Woche ihre Energiekosten eingespart zu haben!

Die Gewerkschaften bekommen von Unternehmerseite immer wieder zu hören, ihre forcierten Forderungen nach Arbeitszeitverkürzung würden zu vermehrter Schichtarbeit zwingen. Diese Entwicklung ist schon aus betriebswirtschaftlichen Gründen nicht aufzuhalten. Wenn gerade zum Beispiel die Leinenindustrie heute noch vorwiegend einschichtig arbeitet (und in dieser Beziehung für die Gewerkschaften zweifellos als Vorbild gilt), ist nicht daran

zu zweifeln, daß auch eine Leinenweberei, wenn sie 100 einschichtig betriebene alte Stühle zu ersetzen hat, nur das Kapital für höchstens 50 neue Maschinen einsetzen und diese dafür zweischichtig laufen lassen wird. Etwas anderes wäre bei den heutigen Maschinenpreisen und Kapitalkosten ein unternehmerischer Fehlentscheid. Die Gewerkschaftspresse sieht sich jedoch veranlaßt, gegen die Schichtarbeit Stellung zu nehmen, und zwar vorwiegend mit der Begründung, diese sei gesundheitsschädlich. Auch eine solche Feststellung müßte durch eine statistische Untersuchung über eine größere Zahl von Schichtarbeitern einerseits und von Nichtschichtarbeitern andererseits erhärtet werden, bevor sie übernommen werden kann. Nicht zu vergessen ist ferner, daß eine sehr große Zahl von Arbeitnehmern die Schichtarbeitszeit vorzieht; aus welchen Gründen braucht hier nicht untersucht zu werden. Das Unlogische an der gewerkschaftlichen Haltung besteht jedoch in folgendem: Kein Betrieb kann gegenwärtig einer Gewerkschaft eine größere Freude bereiten, als wenn er die Arbeitszeit verkürzt. «Leider» tut er dies meist nur nach langwierigen Verhandlungen, weil er eben weiß, daß dadurch seine Produktionskosten steigen und seine Konkurrenzfähigkeit gefährdet wird. Geht nun der gleiche Betrieb auf zwei Schichten über, dann reduziert er meistens die Arbeitszeit völlig freiwillig, denn die Schichtarbeit ist ja in der Regel um einiges kürzer als die Normalarbeitszeit. Die meisten Schichtarbeiter in der Seidenweberei arbeiten 44 Wochenstunden, die Maschinen demnach 88 Wochenstunden. Geht ein Unternehmen, das beispielsweise 47 Stunden arbeitet, auf Schichtarbeit über und läßt jede Schicht 44 Stunden in der Woche arbeiten, dann verwirklicht es eine freiwillige Arbeitszeitverkürzung von 3 Stunden in der Woche. Aber die Gewerkschaften sind gegen diese Art von Arbeitszeitverkürzung!

Der weitere Uebergang der Textilbetriebe auf Doppelschicht ist nicht aufzuhalten. Der Schreibende ist der Auffassung, daß die meisten Textilbetriebe überhaupt nur dann einen modernen Maschinenpark amortisieren und ihr Kapital verzinsen können, wenn sie in zwei Schichten arbeiten. Je länger je weniger wird ein Unternehmen noch neue Anlagen beschaffen, um diese während zwei Dritteln des Tages stillzusetzen, d. h. nur während einer einzigen Schicht zu arbeiten. Diese Entwicklung wird durch keine Gewerkschaft aufzuhalten sein. Man sollte in der Textilindustrie deshalb den Ausdruck «Normalarbeitszeit» nicht mehr auf den einschichtigen Tagesbetrieb zur Anwendung bringen, sondern unter «Normalarbeitszeit» den zweischichtigen Betrieb verstehen. Dieser wird für unsere Textilindustrie aus Gründen der Sicherung der Existenz zum Normalfall werden. Die dritte Schicht wird wohl die Ausweichmöglichkeit für Zeiten erhöhten Beschäftigungsvolumens bleiben, aber die einschichtige Tagesarbeit dürfte mehr und mehr der Vergangenheit angehören. Die einschichtige Tagesarbeit sollte deshalb nicht mehr als «normale», sondern als anormale Arbeitszeit betrachtet und bezeichnet werden.

Gewerkschaftliche Äußerungen der genannten Art haben den Vorzug, daß sie zum Nachdenken anregen; als solche sind sie durchaus nützlich.

Rohstoffe

GERRIT-Faserproduktion

Das GERRIT-Markengarn-Programm 1960 der Firma *Gerrit van Delden, Gronau in Westfalen*, ist an der Internationalen Frankfurter Frühjahrsmesse über alles Erwarten gut aufgenommen worden. Seine Ausrichtung auf die besonderen Bedürfnisse eines gesamteuropäischen

Marktes — eines Marktes also, der auch die Freihandelszone der «Äußeren Sieben» mit einschließt — erwies sich sowohl für die in- als auch für die ausländische Textilindustrie in gleicher Weise interessant und wurde bereits zu einem verhältnismäßig frühen Zeitpunkt auf den ge-

samteuropäischen Markt ausgerichtet. Der Grund dafür war ein schon 1959 deutlich spürbarer Trend in dieser Richtung.

Das Programm 1960 umfaßt drei Hauptgruppen:

1. GERRIT-Synthetic-Langfasergarn (fettfrei gesponnen)
2. GERRIT-Synthetic-Feingarn und Synthetic-Kammgarn
3. GERRIT-Feingarn und Langfasergarn (fettfrei gesponnen)

Der stärkste Ausbau ist dabei auf dem Synthetic-Gebiet erfolgt. Neben der amerikanischen Acrylfaser ACRILAN und neben PERLON verarbeitet die Firma jetzt auch DRALON und DIOLEN. Die Aufnahme der beiden letzteren Fasern erfolgte speziell im Hinblick auf den europäischen Markt. Trotz der augenblicklich etwas schwierigen Preissituation wird den Acrylfasern eine besonders gute Chance gegeben, und die Firma ist überzeugt, daß den Acrylfasern noch eine große Zukunft bevorsteht.

Das Unternehmen erzielte im vergangenen Jahr auf dem Synthetic-Gebiet sehr beachtliche Fortschritte. Der Kundenservice entwickelte — in enger Zusammenarbeit mit der garnverarbeitenden Industrie — zahlreiche neue Artikel, besonders auch auf dem Modesektor. Sehr erwähnenswert sind hier Anzug-, Kostüm- und Kleiderstoffe aus Acrylfasern und Wolle, flauschige Rohware aus ACRILAN für Mantel- und Rockstoffe sowie Berufskleidung aus Acrylfasern mit Spezial-Zellwolle. Weitere Artikel werden zurzeit entwickelt, unter anderem auch aus einem Synthetic-Garn, das aus DIOLEN mit Baumwolle hergestellt wird. Der Trend zur Acrylfaser ist auch auf dem Heimtextilengbiet deutlich bemerkbar. Interessant ist die Aufnahme von Synthetic-Langfasergarn aus DRALON in der Tufting-Teppich-Industrie und aus ACRILAN bei Möbelbezugstoffen. Die Acrylfasern sind darüber hinaus auf dem Deckensektor im Vordringen begriffen.

Der Langfasergarnsektor wurde der europäischen Entwicklung angepaßt, und um die sehr unterschiedlichen

Kollektionswünsche erfüllen zu können, fand die Farbkollektion eine ganz erhebliche Erweiterung. Die Teppich-Musterkartei umfaßt zurzeit 1000 verschiedene Farben und dürfte damit eine der umfassendsten in Europa sein. Das Langfasergarn aus Wolle (fettfrei gesponnen), das 1959 zum erstenmal auf den Markt kam, erfreut sich einer weitaus höheren Nachfrage als ursprünglich erwartet worden war. Mit einer stark steigenden Wollproduktion ist zu rechnen, wie auch mit einer Produktionserhöhung an Langfasergarn aus fettfrei gesponnener Spezial-Zellwolle. 1960 sollen insgesamt 5 Mio Kilo Langfasergarn fabriziert werden. Das ist fünfzigmal mehr als 1956, dem Jahr, in welchem dieses Garn zum erstenmal auf den Markt kam. 1959 wurden 2,7 Mio Kilo GERRIT-Langfasergarn erzeugt. Einen sehr wesentlichen Anteil an der sprunghaft gewachsenen Langfasergarn-Erzeugung hat zweifellos die Entwicklung auf dem Tufting-Teppich-Gebiet gehabt. Gerrit van Delden & Co. sind von Anfang an eng mit dieser Entwicklung verbunden gewesen.

Neben dem Ausbau der Markengarnkollektion und einer Produktionserhöhung auf insgesamt 12 Mio Kilo ist ein umfassendes Repräsentantennetz in allen wichtigen Textilzentren Europas eingerichtet worden. Außerdem wurde der Kundenservice erweitert. Wie im Inland führt er auch im Ausland technische Beratungen und Entwicklungsarbeiten kostenlos aus.

Polyesterfasern in der Tschechoslowakei. — Die Tschechoslowakei hat von den Imperial Chemical Industries Limited, London, eine Lizenz auf gewisse Patente für die Herstellung von Polyesterfasern erworben. Das Abkommen sieht weder das Recht für die Lieferung technischer Informationen vor, noch darf für die tschechische Polyesterfaser die Handelsmarke «Terylene» gebraucht werden.

(Mitgeteilt von den ICI)

Färberei-Ausrüstung

Moderne Tuchschermaschine

Die bei Wollgeweben in qualitativer Hinsicht an eine gute Schur gestellten Anforderungen blieben, im ganzen gesehen, seit Jahren unverändert. Andererseits erwachsen konstruktiv zusätzliche Aufgaben, um der allgemein bekannten Tendenz in Form der Zunahme von Mischgeweben, insbesondere unter Zuziehung vollsynthetischer Fasern, gerecht zu werden. Schließlich ging es weiter darum, die wirtschaftliche Seite dieses Ausrüstungsganges zu verbessern und die Leistung der Maschine ohne Qualitätsminderung der Schur und ohne Bedienungsschwierigkeiten zu erhöhen, also schneller und billiger zu arbeiten. Zahlreiche neue Versuche auf dem Gebiet des Schermaschinenbaues haben dabei auch zu Konstruktionen geführt, die durch völlige Aenderung bisher bewährter Prinzipien in der Anordnung der Schneidezeuge, nämlich durch Uebereinanderlegen derselben, eine verhältnismäßig hohe Leistung durch mangelnde Uebersicht erkaufen. Die Firma *Ketting & Braun, Alleinhersteller Fr. Drabert Söhne, Minden/Westf., Vertreter für die Schweiz: Wild & Co., Richterswil*, hat dagegen ihre Schermaschine «Schermeister» in bisheriger Form konstruktiv weiterentwickelt und kam dabei zu einem Ergebnis, das nachstehend beschrieben werden soll.

1. Anpassung an verarbeitete Textilrohstoffe

Die Tendenz zu Mischgeweben auch unter Zumischung vollsynthetischer Fasern wurde eingangs bereits gestreift.

Um solche Gewebe einwandfrei zu scheren, gilt es an die Schnittfähigkeit des Schneidezeugs erhöhte Anforderungen zu stellen. Die neukonstruierte Tuchschermaschine für Kahlschurwaren hat deshalb Spezialhärtung der Schermesser. Aber auch die Anwendung erprobter Feilhebzuführen trägt ebenso dazu bei wie die genau abgepaßte Form, Lage und Härte des Untermessers.

In solchem Zusammenhang interessiert auch das Entladegerät «Elektrostop», das übrigens auch zum Anbau an andere Schermaschinenkonstruktionen geliefert wird. Mit Hilfe elektrischer Hochspannung wird die elektrostatische Aufladung, die sich sowohl bei reinen Wollgeweben als auch bei den verschiedensten Fasermischungen mit vollsynthetischen Fasern bildet, beseitigt. Erst hierdurch macht sich die gründliche Entfernung der Scherhaarflocken durch die Reinigungsbürsten möglich. Andererseits erhalten die abzuscherenden Haare dergestalt die Möglichkeit, aufrecht den Gewebegrund zu überragen und sich so dem Schneidezeug darzubieten, während sie bisher vielfach vom elektrostatisch gleichpoligen Schneidezeug abgestoßen wurden und seitliche Ausweichbewegungen ausführten. Darüberhinaus bewirkt die starke Scherhaarabsaugung am Schneidezeug, wie aus Abbildung 2 ersichtlich, das Aufrichten der abzuscherenden Haare und führt diese durch den kräftigen Sog dem Schnitt zu. Die abgeschnittenen Scherhaare werden hinter dem Messerzylinder abgesaugt.

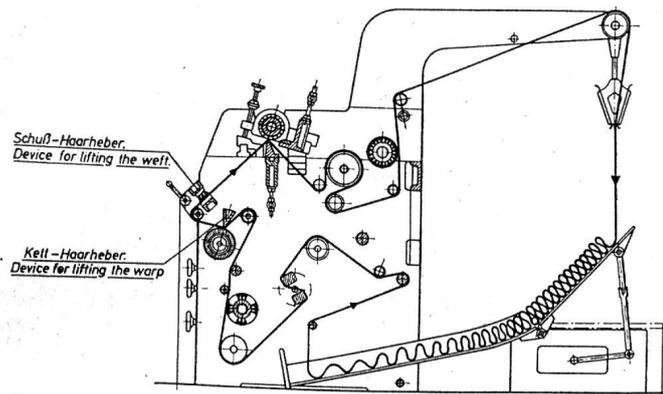


Abb. 1: Schnittbild der Tuchschermaschine für Kahlschurwaren „Schermeister“

2. Einwandfreies Scheren nicht entknoteter Gewebe

Diese Möglichkeit wurde bisher bei der Konstruktion von Schermaschinen fast immer außeracht gelassen, zumal der Zusammenhang mit dem Schervorgang nur indirekt ist. Aber gerade beim Scheren von Kahlschurwaren,

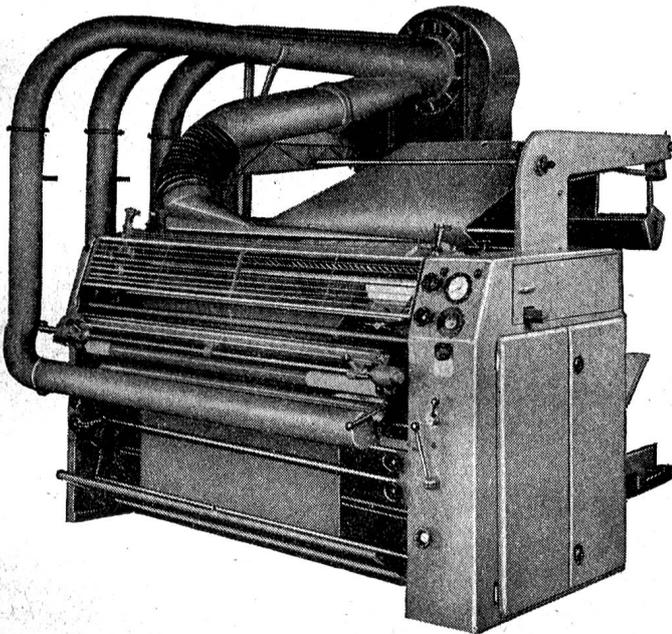


Abbildung 2:

Auffallend ist die kräftige Absaugung des Schermessers und der Rechts- und Linksseitenbürste, erkennbar auch der Schußhaarheber

hochwertigen Pikées, Gabardinen usw. macht sich bekanntlich notwendig, Garnknoten, die noch aus der Webereivorbereitung und der Weberei her sich im Gewebe befinden, zu entfernen. Derartige Knoten werden mit dem Noppeisen auf eine Gewebeseite durchgestochen, dort aufgelöst bzw. abgeschnitten. Bei mangelnder Sorgfalt entstehen im Gewebe Knotenlöcher. Die Knoten, die sich auf der zu scheren Seite des Gewebes befinden, werden nämlich vom Schneidezeug nicht richtig erfaßt (besonders dann, wenn das Untermesser etwas dick an seiner Vorderkante ist), und legen sich vor die Vorderkante des Untermessers. Da aber das Gewebe selbst weitertransportiert wird, entsteht hinter dem Knoten eine Gewebespannung bis der Knoten zwischen Schermesser und Schertisch hindurch rutscht, ohne abgesichert zu werden. Die hinter dem Knoten befindliche Wölbung der Ware jedoch wird in vielen Fällen vom Obermesser erfaßt, es entsteht ein Scher-

loch. Vor dem Loch befindet sich der nicht abgesicherte Knoten, nicht selten entsteht im Verlauf des geschilderten Vorgangs noch zusätzlich ein Spannfaden in Kettrichtung.

Zur Unterbindung derartiger Fehlerscheinungen kannte man bisher nur ein Mittel, indem sämtliche Knoten vor dem Scheren aus dem Gewebe entfernt wurden. Im Mittel rechnet man hierfür je Stück Ware etwa 1—1½ Stunden Handarbeit. Die neue Schermaschine für Kahlschurwaren besitzt jedoch ein besonders ausgebildetes Schneidezeug, welches erlaubt, nicht entknotete Waren zu scheren. Dabei werden solche Knoten wie biher auf die linke Wareseite durchgesteckt, um später vom Schneidezeug einwandfrei abgesichert zu werden. Das Schneidezeug wurde zu diesem Zweck in besonderer Weise leicht schrägliegend angeordnet. Obermesser, Untermesser und Schertisch sind so aufeinander abgestellt, daß sie diesen Anforderungen bestens gerecht werden, dazu führt die Schertischvorderkante den Knoten regelrecht in das Schermesser ein.

3. Leistungssteigerung bringt Reduzierung der Passagenzahl

Die in der Vergangenheit vertretene Tendenz, die Leistung einer Schermaschine durch Steigerung der Schnittzahl des Messers zu erhöhen, führte mit der Zeit zu einer Höchstgrenze. Diese Grenze läßt sich mit den heute bekannten Materialien nicht weiter forcieren, ohne die Wirtschaftlichkeit der Maschine zu mindern. Wenn auch die Spezial-Schneidezeuglagerungen der Ketting & Braun-Schermaschine für Kahlschuren höchste Messerdrehzahlen ohne Vibration möglich machen, betont die Haltbarkeit des Messermaterials die erwähnte Grenze. Eine weitere Steigerung der Messerdrehzahl heißt dann, daß Untermesser und Spiralen unverhältnismäßig oft nachgeschliffen werden müssen. Dazu gilt es, jedesmal die Maschine, wenn auch nur für kurze Zeit, aus der Produktion zu nehmen.

Die hohe Anzahl der notwendigen Passagen auf Schermaschinen ergaben sich deshalb, weil nicht alle Härchen bei einer Passage erfaßt wurden, obwohl maschinell die Voraussetzungen hierzu gegeben waren. Bei einer Messerdrehzahl von $n = 1850/\text{min}$ und 20 Spiralen auf dem Zylinder entfallen bei einer Warengeschwindigkeit von 10 m/min auf einen cm Ware 37 Schnitte. Diese Leistung hätte, wie gesagt, ausreichen müssen, wenn alle Härchen schon bei der ersten Passage erfaßt würden, was jedoch, wie die Erfahrung der Vergangenheit lehrte, nicht der Fall war. Deshalb waren Ueberlegungen wichtiger, wie man die

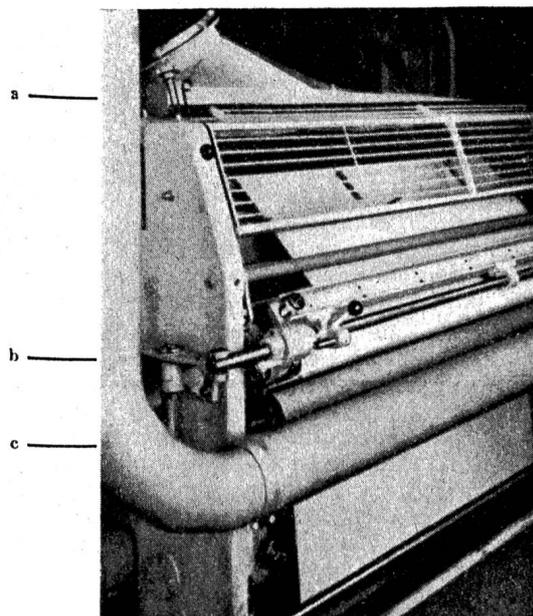


Abb. 3: Linke Maschinenseite

a) Spindel-Feineinstellung des Scherzylinders, b) Changiereinrichtung des Schußhaarhebers, c) Ketthaarheber mit Absaugdüse

Wirksamkeit des Schneidezeugs verbessern kann. Bei dem neuen «Schermeister»-Modell erreicht man es durch die sogenannten «Kett- und Schuß-Haarheber».

Der Ketthaarheber besteht aus einer Bürstwalze, die ähnlich einem Velourheber zusammen mit einem Velourtisch arbeitet. Diese Bürstwalze ist mit Drahtborsten besetzt, darf jedoch keineswegs auf dem Gewebe kratzen, sondern nur eben die abstehenden Härchen, hauptsächlich der Kettfäden, anheben. Eine Spindel-Feineinstellung erlaubt dabei eine Feinstregulierung. Der Schuß-Haarheber besteht aus einer querchangierenden Bürstleiste mit kurzen, harten Haarborsten, die ebenfalls vor dem Schneidezeug gelagert ist. Das Gewebe wird dabei auf einer ebenen Warenaufgabe bearbeitet. Die Changiergeschwindigkeit des Schuß-Haarhebers wird automatisch zusammen mit der Warengeschwindigkeit geregelt. Durch die vorwiegend seitliche Wirkung der Bürste werden vor allem die Härchen, die in Schußrichtung liegen, aufgerichtet. Mit den bisher üblichen Bürstwalzen würden die fraglichen Härchen nicht erfaßt.

Die günstige Auswirkung beider Haarheber wird am besten durch die erzielten Ergebnisse belegt: Geschoren wurden mehrere Kammgarnstücke, Pikées und Panama. Die Warengeschwindigkeit betrug dabei 10—16 m/min, das entspricht 37—23 Schnitten pro cm Ware. Nach bisheriger Scherweise erfolgten zwei Passagen links, vier bis fünf Passagen rechts, vorher wurde ca. eineinhalb Stunden entknotet. Unter Verwendung der neuen Schermaschine für Kahlschurwaren erfolgten jetzt eine Passage links, zwei Passagen rechts, wobei das Entknoten entfiel. Das Ergebnis war nicht nur ein besseres Warenbild, es wurden zudem eingespart eineinhalb Stunden Handarbeit («Entknoten») und zirka 15 Minuten Maschinenarbeit bei jedem Stück, dabei keine Erhöhung der Schnittzahl und damit also kein höherer Messerverschleiß und Herabsetzung der Schleifkosten pro Stück Ware.

Die Abb. 1 und 2 geben Aufschluß über Arbeitsweise und Aussehen der beschriebenen Maschine. In Abb. 1 ist

der Warenlauf zu erkennen, während Abb. 2 vor allem die Anordnung der Absaugtrichter darstellt, die sowohl das Schneidezeug als auch die Rechts- und Linksseitenbürsten umfassen. Die Maschine besitzt stufenlos regulierbare Warengeschwindigkeit von 7—32 m/min, automatische Ausschalteneinrichtung bei Ankommen der Naht vor dem Schneidezeug, und selbstverständlich alle vorgeschriebenen Sicherheitsvorrichtungen, die ein Hineingreifen in das Schneidezeug verhindert, solange es sich noch in Bewegung befindet.

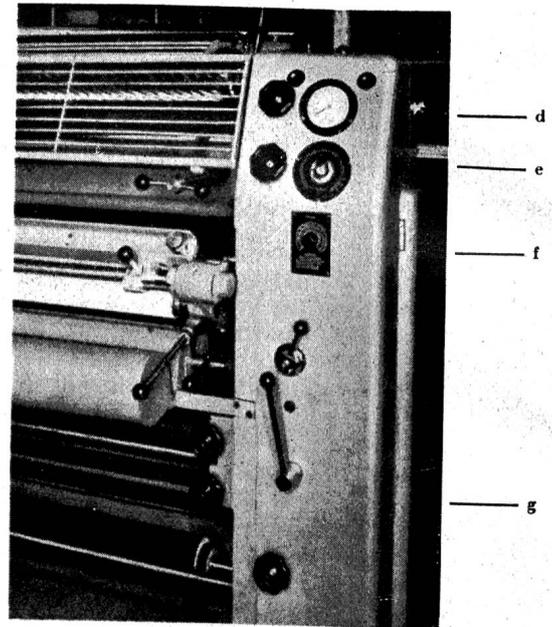


Abb. 4: Rechte Maschinenseite
d) Tachometer und Schnittzahlanzeiger, e) Schurhöhenanzeiger, f) Potentiometer für automatische Nahtwächterschaltung, g) Linksseiten-Klopfbürste

Ausstellungs- und Messeberichte

Schweizer Mustermesse 1960

Dr. Hermann Hauswirth, Direktor der Schweizer Mustermesse, äußerte sich in seiner Eröffnungsansprache u. a. in folgendem Sinne:

Die Messe 1960 empfängt den Besucher im vollen Glanze einer einzigartigen Landesschau. Jeder Platz in den Hallen ist wiederum besetzt, und in jeder Fachgruppe bietet sich eine fast nicht zu übersehende Fülle von Erzeugnissen schweizerischer Arbeit dar. Es ist beinahe ungerecht, nur einzelne besondere Punkte hervorzuheben. In 17 Fachgruppen und zahlreichen bedeutenden Untergruppen sind die verschiedensten Interessen vertreten. Erwähnenswert sind jedoch die wichtigsten Exportgruppen.

Die Uhrenmesse, die dieses Jahr das Jubiläum ihres 30jährigen Bestehens begehen kann, bietet sich in besonderer Festlichkeit dar. Mit 163 Ausstellern aus der Uhrenindustrie im engeren Sinne ist die bisher größte Beteiligung dieser Fachgruppe zu melden. Sodann ist die große Beteiligung der Elektrotechnik hervorzuheben. Diese Gruppe erfreut sich einer ausgezeichneten Konjunktur, und ihren einzelnen Firmen ist zu den ausgestellten neuen Erzeugnissen zu gratulieren. Die Maschinenindustrie ist ebenfalls ausgezeichnet vertreten, besonders die Gruppe der Werkzeugmaschinen und Werkzeuge für die Metallbearbeitung. Es ist erstaunlich und kaum faßbar festzustellen, was an dieser eigentlichen Fachmesse an technischen Wunderwerken gezeigt wird.

Als weitere große Exportgruppe ist sodann im Bereich der Konsumgüter die Textil- und Bekleidungsindustrie hervorzuheben, die erfreulicherweise den Anschluß an die allgemeine Hochkonjunktur ebenfalls wieder gefunden hat. Völlig neu gestaltet wurde der Pavillon «Madame — Monsieur». Die «Création» erscheint in gleicher architektonischer Struktur wie letztes Jahr, aber selbstverständlich in ihrem Inhalt völlig neu. Besondere Anstrengungen sind auch unternommen worden, um das «Tricot-Zentrum» noch attraktiver als letztes Jahr zu gestalten.

Es wäre noch vieles zu berichten über die Entwicklung in all den verschiedenen Fachgruppen: bei den Kunststoffen, den Haushaltmaschinen, den Büroeinrichtungen, den Transportmitteln usw., wie auch beim Karosserie- und Lastwagenbau und den Baumaschinen, sowie bei der unter dem Motto «Wohnen als Erlebnis» wieder ganz neugestalteten Holzmesse.

Diese kurzen Äußerungen spiegeln das wunderbare Bild schweizerischer Arbeit, welche nun aber den Problemen der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und der Kleinen Freihandelszone gegenübergestellt ist. Direktor Hauswirth bemerkte dazu ganz richtig, daß es ein Unmaß an geduldiger und zielbewußter Arbeit bedarf, um eine auch für unser Land tragbare Lösung zu finden.

Beim Rundgang richtete sich das Interesse des Textilfachmannes naturgemäß vor allem auf den Textilsektor

und hier besonders auf die Sonderschauen «Création», «Madame — Monsieur» und «Tricot-Zentrum». Wie bereits erwähnt entsprach das architektonische Bild der «Création» der letztjährigen kollektiven Schau. Befand man sich also hier im «altbewährten» heimischen Raum, so sprachen dafür all die herrlichen Erzeugnisse unserer hochentwickelten Industrie uns um so stärker an. Die Gruppen der Woll-, Baumwoll- und Seidenstoffe, ergänzt durch herrliche Stickerereien, waren durch hängende Stoffbahnen miteinander verbunden, wie wenn sie damit die Verknüpfung der verschiedenen Textilsparten symbolisieren wollten. In Vitrinen waren bunte und neckische Foulards zu sehen, wie auch hochelegante Schuhmodelle. Hier waren auch aparte Kravatten zur Schau gestellt, denen im Gegensatz zum letzten Jahr die ihnen gebührende Reverenz erwiesen wurde. Gesamthaft betrachtet blieb die Halle «Création» auch dieses Jahr der Höhepunkt der Standästhetik.

Zum zweiten Male bereicherte die Strickerei- und Wirkereiindustrie mit dem «Tricot-Zentrum» die Schweizer Mustermesse durch ihre diese Branchen orientierende attraktive Gesamtschau. Auf 21 Podien hatten 18 Firmen ihre Erzeugnisse ausgestellt: sowohl Gebrauchsartikel für den täglichen Bedarf, wie Wäsche, Strümpfe usw., wie auch modische Oberbekleidung. Die einzelnen Podien erlaubten es jeder Firma, ihre typische Individualität zu wahren, ohne den einheitlichen Charakter des «Tricot-Zentrums» zu beeinträchtigen.

Die Kollektivschau «Madame — Monsieur» des Exportverbandes der schweizerischen Bekleidungsindustrie und des Schweizerischen Verbandes der Konfektions- und Wäscheindustrie stand unter dem Motto «Mode, ein Beruf für mich?». Wenn wir in der Schweiz auch immer wieder Gelegenheit haben — dank der vielen schön dekorierten Schaufenster unserer Mode- und Detailgeschäfte —, über den hohen Stand unserer Bekleidungsindustrie orientiert zu werden, so gab der Pavillon «Madame — Monsieur» dies

in konzentrierter, vornehmer Art wieder. Ausgehend und dominiert von den Modefarben zeigten die einzelnen Vitrinen wie auch das innere Podest einen allgemeinen Querschnitt durch die Bekleidungsindustrie, die ihre Exportstellung der Qualität und Eleganz ihrer Erzeugnisse verdankt. In unaufdringlicher Art wurde dabei auf die mit dieser Industrie verbundenen weiblichen Berufe hingewiesen.

Für unsere Fachleute besonders interessant waren die neun Vitrinen auf der Rückseite des Pavillons «Madame — Monsieur», die dem Nachwuchsproblem gewidmet waren. In der mittleren Vitrine orientierte der Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie in graphischen Darstellungen über die Zahl der Erwerbstätigen dieser Branche und über die Höhe des Exportgutes. 45 Prozent der Textilerzeugnisse werden exportiert und verbreiten den Ruf schweizerischer Qualitätsarbeit in der ganzen Welt; davon entfallen 338 Mio Franken auf den Baumwollsektor, 333 Mio Franken auf die Seiden- und Kunstfaserindustrie, 103 Mio Franken auf die Wollindustrie, 9 Mio Franken auf die Leinenindustrie, während der Anteil der Konfektions- und Wirkereiindustrie 122 Mio Franken ausmacht. Die andern acht Vitrinen waren den schweizerischen Textilschulen gewidmet, in denen sie ihr Unterrichtsprogramm anhand von Photos, Zeichnungen, Materialien und Endprodukten demonstrierten. Beteiligt waren: Textilfachschule Zürich, Webschule Wattwil, Gesellschaft für Textilfachkurse Basel, Textil- und Modefachschule St. Gallen, St.-Galler Textilfachschule und Ostschweiz. Stickfachschule in St. Gallen. Die einheitliche Gesamtgestaltung wurde vom Zürcher Graphiker Fritz Keller ausgeführt. Anerkennung für diese Propaganda darf dem St.-Galler Fabrikanten V. Widmer gezollt werden, und es ist zu hoffen, daß die interessanten Darstellungen manchen jungen Menschen veranlassen werden, sich dem vielseitigen Textilgebiet zuzuwenden.

American Textile Machinery Exhibition International

Atlantic City (USA), 23. bis 27. Mai 1960

An dieser amerikanischen Ausstellung beteiligen sich auch einige schweizerische Textilmaschinenfabriken. Folgende Firmen gaben uns ihr Ausstellungsgut bekannt:

Jakob Jaeggli & Cie., Maschinenfabrik, Winterthur

Hydraulischer Hubwagen HW-9 in Spezialausführung für Wirkereien
Hydraulischer Hubwagen HW-13 für Webereien
Hydraulischer Hubwagen HW-29 für Färbereien
Bildmaterial über Seidenwebstühle und Färbereimaschinen

Actiengesellschaft Joh. Jakob Rieter & Cie., Winterthur

Rieter Schnellläufer-Strecke D 0
Rieter Kämmaschine E 7
Rieter Grobflyer mit Kannenvorlage bis 18"
Rieter Baumwoll-Ringspinnmaschine G 4
Hebucofil-Absauganlage

Maschinenfabrik Rüti AG., vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich)

Buntautomat-Schnellläufer mit Vierfarben-Magazin-Automatik, besonders geeignet für Phantasie- und Karogewebe
Einschütziger Schnellläufer-Automat mit Großmagazin-Automatik für Baumwoll-Uniartikel von den feinsten bis zu den größten Garnen
Einschütziger Schnellläufer-Webautomat mit Unifil
Vierschütziger Seiden-Spulenwechsel-Webautomat mit Vierfarben-Fallkanalmagazin

The Sample Weaving Machine Co. Ltd., Liestal

SWM-Gewebemusterungsmaschine System Schildknecht

Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon

Sechsfarben-Spulenwechsel-Vollautomat Typ 100 W
Einschütziger Webautomat Typ 100 W mit selbsttätiger Spulennachfüllung ab einem stationären Vorratsbehälter (Box Loader)
Einschütziger Webautomat Typ 100 W, ausgerüstet mit Unifil-Apparat
Einschütziger Frottier-Spulenwechselautomat 100 W in Kombination mit der elektromagnetisch gesteuerten Nameneinwebmaschine «Huttwil»

Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen

Für Webereien:

Schußspulautomaten für Baumwolle, Wolle, Zellwolle usw. mit automatischer Zuführung leerer Spulen, Staubabsauge-Vorrichtung
Schußspulautomaten mit Multizell-Magazinen für vollsynthetische Garne
Schlauchkopsautomaten zur Herstellung von Schlauchkopsen
Superkopsautomaten zur Herstellung von Superkopsen auf Anfangskonen
Für Wirkereien und Strickereien:
Kreuzspulmaschine «Vario-Koner» für die Verarbeitung von Wolle und Baumwolle

- Kreuzspulmaschine «Vario-Koner» zum Verarbeiten von vollsynthetischen Garnen
 Präzisions-Kreuzspulmaschine «Monofil-Koner» zur Herstellung von Pineapple-Spulen
 Präzisions-Kreuzspulmaschine «Monofil-Koner» zum Abziehen ab gefärbten Kräuselgarnsträngen

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach

- Vollautomatische Schußpulmaschine mit automatischer Zuführung leerer Spulen — Maximalgeschwindigkeit: 12 000 Touren pro Minute
 Vollautomatische Schußpulmaschine für große Spinnkopse der amerikanischen Wollindustrie
 Zweispindliger Schußpulautomat mit Spitzenreserve-Vorrichtung und Ablage der vollen Spulen in Draper-Magazine
 Vollautomatische Schußpulmaschine mit automatischer Zuführung der leeren und Aufstecken der vollen Spulen auf Nagelbrett
 Pineapple-Kreuzspulmaschine für synthetische Garne

Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, Arth

- Hochleistungs-Garnsengmaschine mit Gas- und elektrischen Brennern

Hochleistungs-Fachmaschine mit neuer Staubabsaugung
 Kannen-Spulmaschine für Strickgarne

Weitere Aussteller

American Schlafhorst Company Inc., Charlotte (USA)
 H. Krantz Söhne, Aachen
 Spencer & Halstead Ltd., England

2e Marché Textile International — 24. bis 30. Juni 1960. —

Der 1. MTI im Juni 1959 in Paris war ein Erfolg. 165 Aussteller aus sechs europäischen Ländern haben daran teilgenommen; 6300 Einkäufer haben diese Messe besucht, darunter 2000 aus 42 Ländern. Der 2. MTI gestattet, die Spinn-, Web-, Wirk- und Strickwaren der europäischen Textilindustrie auf einer Gesamtfläche von 12 500 qm auszustellen, d. h. veredelte und gezwirnte, natürliche, künstliche oder synthetische Garne, Nähzwirne, Gewebe, Hauswäsche, Teppiche, Decken, Filze, Schals, Bänder, Tülle, Spitzen und Stickereien. Ausstellen können Fabrikanten von Textilwaren aus europäischen Ländern, die Mitgliedstaaten der Wirtschaftsgemeinschaft (OEEC) sind. Der Eintritt ist ausschließlich den Facheinkäufern gestattet.

Tagungen

4. Ausbildungskurs über Methods-Time Measurement (MTM). — Das MTM-System ist: ein erstklassiges und in der Praxis vielfach erprobtes Hilfsmittel zur Verbesserung und Rationalisierung der Arbeitsmethoden und ein zuverlässiges Zeitstudien-Verfahren. Das MTM-Verfahren läßt sich grundsätzlich vom einfachsten Arbeitsvorgang bis zu den schwierigsten Arbeiten in allen Industriebetrieben sämtlicher Branchen anwenden. Ebenso eignet sich das MTM-Verfahren zur Untersuchung und Rationalisierung von Büro- und administrativen Arbeiten, weshalb es auch in Banken, Warenhäusern und Handelsbetrieben mit Erfolg Eingang gefunden hat.

Die Teilnehmer erhalten eine gründliche Ausbildung in MTM, die es ihnen erlauben wird, das MTM-Verfahren selbständig in ihren Betrieben anzuwenden und weitere Betriebsangehörige darin anzuleiten.

Der Kurs dauert vier Wochen und wird thematisch wie folgt unterteilt: drei Wochen (à fünf Tage) theoretischer Unterricht mit Abschlußprüfung, eine Woche (à fünf Tage) praktische Übungen, womöglich in Firmen der Teilnehmer. — Erste Woche: Montag bis Freitag, 2. bis 6. Mai 1960, zweite Woche: Montag bis Freitag, 9. bis 13. Mai, dritte Woche: Montag bis Freitag, 13. bis 17. Juni, jeweils von 9.00 bis 17.00 Uhr mit einer Stunde Mittagspause. — Ort: Betriebswissenschaftliches Institut der ETH, Zürichbergstraße 18, Zürich 7/32, Konferenzsaal (Dachstock). — Vierte Woche: Montag bis Freitag, 20. bis 24. Juni 1960. — Ort: In Firmen der Teilnehmer.

Kursleitung: Betriebswissenschaftliches Institut der ETH, Zürich. — Kurslehrer: O. Martz, Beratender Ingenieur, Küsnacht/ZH (1. bis 3. Woche); H. Schmid, Dipl. Ing. ETH, Betriebswissenschaftliches Institut, Zürich (4. Woche).

Marktberichte

Übersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York, UCP) Das amerikanische Landwirtschaftsministerium teilte mit, daß sich für 1960 61 139 von den insgesamt 951 376 amerikanischen Baumwollfarmern für den Plan «B», nach dem sie die ihnen zugeteilte Anbaufläche bis zu 40% überschreiten dürfen aber dafür nur einen geringeren Stützungsbeitrag erhalten, entschieden haben. Durch diese Entscheidung könnte der Ertrag gegenüber den im letzten Jahr eingebrachten 14 700 Mio Ballen um weitere 300 000 Ballen gesteigert werden. — Die Lage am ägyptischen Baumwollmarkt war, nach den greifbaren Unterlagen, im ersten Quartal des laufenden Jahres durch eine überwiegend feste Tendenz gekennzeichnet. Obwohl die Baumwollbestände zu Beginn der Saison beträchtlich waren (99 341 Kantar) und die Ernte um 187 315 Kantar größer war als in der vergangenen Saison, traten die befürchteten Preiseinbrüche nicht ein. Diese günstige Entwicklung ist auf die sehr lebhaftere Nachfrage aus dem Aus-

land zurückzuführen, die in der Zeit vom 19. September 1959 bis zum 11. Februar 1960 um 502 267 Kantar (das sind 15,6%) mehr abnahm als in der vergangenen Saison. Die relativ hohen Preise für Ashmouni brachten einen Rückgang des ägyptischen Eigenverbrauches um 12,6%; der Gesamtbestand der ägyptischen Baumwolle verringerte sich aber dennoch um 62 087 Kantar gegenüber dem Vorjahr. Auch für die kommenden Monate kann daher mit einer weiterhin stabilen Tendenz gerechnet werden. Die Exportstatistik für ägyptische Baumwolle zeigt gegenüber dem Vorjahr eine stark veränderte Abnehmerreihenfolge. Die Tschechoslowakei steht nun an der Spitze der Abnehmer, gefolgt von Indien und der UdSSR. Der Anteil der Oststaaten am Gesamtexport Ägyptens ist von 55,5% auf 40% zurückgegangen. Die Exporte in die westlichen Länder haben sich um 32,7% erhöht, woran Westdeutschland einen besonders starken Anteil hat; dieses hat seine Bezüge gegenüber der Saison 1958/59 beinahe verzweif-

facht. Mit Ausnahme der UdSSR, Großbritannien, der Volksrepublik China, der DDR und Oesterreich haben alle Länder ihre Baumwolleneinkäufe gegenüber der letzten Saison gesteigert.

Im Jahre 1959 führten die 14 wichtigsten Wollimportländer der freien Welt 22% mehr Rohwolle ein als im Jahre 1958. Der Gesamtimport wird mit über 1 179 360 Tonnen (tatsächliches Gewicht) angegeben und hat damit wahrscheinlich die höchste bisher registrierte Menge erreicht. Die stärkste prozentuale Zunahme haben die USA mit 50% zu verzeichnen. Japans Import stieg um mehr als ein Drittel, während Großbritannien, das Land mit dem größten Wollverbrauch, 14% mehr importierte. Bei den sechs Ländern des Gemeinsamen Marktes betrug die Zunahme 16%, verglichen mit dem Jahr 1958. Auch der Weltexport von Kammzügen zeigt 1959 eine Rekordziffer von 108 864 t, das ist ungefähr ein Fünftel mehr als im vergangenen Jahr. Großbritannien liegt hier als Lieferant mit einer Steigerung von 8% an der Spitze. Auch die Bundesrepublik, Japan und Südafrika haben bemerkenswerte Zunahmen in ihrem Export von Kammzügen aufzuweisen. Nach wie vor blieb China der weltstärkste Käufer von Kammzügen.

Der japanische Stabilisierungsrat für Kokon- und Rohseide empfahl kürzlich die Preisspanne für 60-kg-Rohseideballen im kommenden Seidenjahr mit 140 100 bis 200 100 Yen festzusetzen. Die gegenwärtigen Preise liegen zwischen 140 100 bis 229 980 Yen pro Ballen. Der tatsächliche Höchstpreis liegt jedoch bei 195 000 Yen, weil die japanische Regierung beim Ansteigen der Locopreise über dieses Niveau jeweils Seide aus ihren Beständen verkauft. Die japanische Regierung hält sich für gewöhnlich bei der Festsetzung der Preisspanne an die Empfehlungen des Stabilisierungsrates. Das nächste Seidenjahr beginnt am 1. Juni 1960. Der Rat empfahl auch eine Hinaufsetzung der Mindestpreise für Kokons auf 290 Yen pro Kilo (bisher 270 Yen).

Die vorläufigen Produktionszahlen der wichtigsten Er-

zeugungsländer vollsynthetischer Fasern, die 1959 rund 90% der Welterzeugung lieferten, sind folgende:

	Produktion 1959	Zuwachs gegenüber 1958
USA	295 000 t	+ 33 %
Japan	80 000 t	+ 73 %
Großbritannien ca.	45 000 t	+ 49 %
Westdeutschland	38 500 t	+ 57 %
Frankreich ca.	32 000 t	+ 38 %
Italien ca.	25 000 t	+ 33 %

	Kurse	
	18. 3. 1960	18. 4. 1960
Baumwolle:		
New York, in Cent je lb		
greifbare Ware	33.25	33.10
Termin	32.94	33.02
Liverpool, in Cent je lb		
Termin	21.75	22.25
Sao Paulo, in Cruzeiros je kg	80.66	85.33
Alexandrien, in Tellaris je Kantar		
Ashmouni	72.93	76.15
Karnak	79.85	78.90
Wolle:		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	111.—	114.—
Crossbreds 58' Ø	90.—	93.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	84.50	85.50
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	98 ½—98 ¾	98 ½—98 ¾
Seide:		
New York, in Dollar je lb	4.21/4.49	4.37/4.67
Mailand, in Lire je kg	8000—8350	8100—8350
Yokohama, in Yen je kg	3100	3245

Fachschulen

Was sagt der Unternehmer zum Nachwuchsproblem

An der letzten ERFA-Sitzung des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten vom 2. Februar 1960 hielt Herr R. A. Wegmann, Direktor der Seidenweberei Geßner & Co. AG., Wädenswil, ein viel beachtetes Referat über aktuelle Probleme der Seidenindustrie. Er äußerte sich auch zur Nachwuchsfrage und stellte einige Vorschläge zur Diskussion, die uns wert scheinen, unseren Lesern gekürzt wiedergegeben zu werden.

Auch bei uns sind die Zeiten der beschaulichen Produktionsmethoden vorbei. Die stürmische Entwicklung der Technik und der Textilchemie ruft nach neuen Produktionsrhythmen. Die früheren Abgrenzungen zwischen Seiden-, Baumwoll- und Wollweberei haben sich verwischt. Erfolgreich hat sich die Stickerei wieder auszuweiten gewußt. In die Augen springend aber ist die Entwicklung der Wirkerei und Strickerei sowie jene der Plastic und «non woven fabrics», die es alle verstanden haben, sich sukzessive auf Kosten der Weberei in unser traditionelles Geschäft einzuschalten.

Im Ausland geht diese Entwicklung bereits soweit, daß alle diese Sparten von der Garnerzeugung, Weberei, Wirkerei, Plastics, Vliesstoffe usw., vielfach bereits in einer Hand konzentriert sind (Chemiefaserkonzerne).

Diese Einengung und der Mangel eines größeren Binnenmarktes, auf dem wir eine eigentliche Vorzugsstellung

geltend machen können, führt dazu, daß wir diese Verhältnisse wohl registrieren, ohne uns aber über die Folgen ernstlich Rechenschaft zu geben. Allgemein konnte es sich die schweizerische Textilindustrie, im Gegensatz zu früher, nicht mehr leisten, eine Politik der Expansion zu betreiben.

Die starke Abhängigkeit der schweizerischen Webereien von den viel unsichereren, umstritteneren und meist stark zollgeschützten Exportmärkten hat uns eine weitsichtige Produktionsplanung merklich erschwert. Die Probleme des Tages beschäftigen uns dermaßen, daß wir mit Achselzucken quittieren, wie technisch an erster Stelle stehende Textilmaschinen schweizerischer Erzeugung in den letzten 30 Jahren vielerorts in Europa und Uebersee zu unseren eigentlichen Konkurrenten wurden.

So verfügt die Schweiz heute in gar manchen Betrieben über einen Maschinenpark, der überholt, ja veraltet ist. Rafften wir uns auf, so sehen wir dann plötzlich, wie teuer unsere neuen Arbeitsplätze geworden sind. Wir verstehen auf einmal, weshalb das Ausland die zweite Schicht als Selbstverständlichkeit kennt und warum vielerorts sogar in drei Schichten gearbeitet wird, um lohnend zu sein.

Versuchen wir das gleiche zu tun, so stehen wir bisweilen vor Schwierigkeiten, mit denen wir zuvor nicht gerechnet haben. Wohl springt der Webstuhlmotor richtig an und der Schützen geht in seine Laufbahn, aber es fehlt

der zusätzlich benötigte Mensch, der bereit ist, Schichtarbeit zu leisten, jenem Personal vorzustehen oder jene zusätzliche Produktion zu überwachen.

Unter solchen erschwerten Umständen wird es für die schweizerische Industrie nicht leicht sein, Vernachlässigtes aufzuholen und den technischen Stand auf lange Sicht gegenüber modernsten ausländischen Konkurrenzbetrieben zu behaupten. Viele schweizerische Unternehmen werden sich daher mit der Frage auseinandersetzen haben, wie und in welcher Sparte sie den Wettlauf unter veränderten Verhältnissen in einem freieren Europa noch am besten bestehen können. Unumgänglich scheint mir eine gewisse Spezialisierung und Konzentration der Anstrengungen zu sein.

Eine einseitig zur Verbesserung der Ertragslage vorgenommene Einschränkung des Sortiments wäre wünschenswert, ist aber nicht ungefährlich. Die breite Streuung unserer Artikel hatte bis dahin den Zweck, immer wieder Lücken in der Beschäftigung zu stopfen oder, der Not gehorchend, Anstrengungen auf ein vielleicht weniger lohnendes Gebiet lenken zu können, bei dem man immer noch im Markte war. Eine Artikelgruppe, die heute aus Ertragsrücksichten abgebaut wird, könnte sich vielleicht morgen schon wieder als eine notwendige Verteidigungsmöglichkeit zur Erhaltung der Position und Beschäftigung erweisen.

Hingegen leiden wir alle an den im Verhältnis zur Produktion ungewöhnlich hohen Musterkosten, kleinen Fabrikationsserien und der Zersplitterung der Garnsortimente. Diese Tatsache muß sich für kleinere Unternehmen — und gemessen an ausländischen Maßstäben gehören unsere Betriebe größtenteils zu den kleineren — auf die Dauer ungünstig auswirken. Hier braucht es Fingerspitzengefühl oder als Fundament ein Programm der Konzentration oder der Verständigung, um auf Angestammtes verzichten zu können.

Unseren Färbern werfen wir immer vor, daß sie sich spezialisieren, beziehungsweise in die verschiedenen Arbeitsgebiete aufteilen sollten. Für uns ist es im internationalen Wettbewerb einfach untragbar, wenn die Farb- und Ausrüsttarife auch auf die Kosten von sogenannten Mitläufern Rücksicht nehmen. Große Aufwendungen erwachsen diesen Betrieben vor allem durch nur gelegentliche Artikelerfahrung und die Forschung auf neuen, vorab den synthetischen Gebieten. Für letzteres wäre ein Zentrallabor das kostenmäßig wirtschaftlichste Vorgehen. Im Ausland werden heute von Spezialisten Continu-Maschinentypen eingesetzt, die ihrer hohen Investition und der ungenügenden Auslastung wegen für die hiesigen Färbereien nur noch vereinzelt ernstlich in Frage kommen.

Ueber die Schwierigkeiten einer solchen Zusammenarbeit bin ich mir voll bewußt. Ich finde aber, daß uns Webern dieses Beispiel ebenfalls Anlaß zum Denken geben sollte.

Auch bei uns besteht eine starke Konkurrenz zwischen einzelnen schweizerischen Unternehmen, die auf denselben Gebieten tätig sind. Diese Konkurrenz ist um so erbitterter, wenn das Textilbarometer bei «veränderlich», auf «Regen» oder gar «Sturm» steht. Alle Nuancen der ungenügenden Kostendeckung machen sich dann im umstrittenen In- und Auslandabsatz bemerkbar. Der verbissene Individualismus unserer Unternehmer, von denen jeder selbst nach einer Lösung sucht, stellt zweifellos auch eine gewisse Stärke dar. Aber für die großen Aufgaben der Musterungen und jährlich zweimaligen Kollektionsgestaltung wird dieses individualistische, zersplitterte Disponieren, unrationell betriebene Einfärben, Pröbeln in den verschiedenen Fabrikationsphasen usw. eines jeden gegen alle andern auf die Dauer kaum standhalten. Wird noch berücksichtigt, daß gleiche Ideen, die alle nur für eine Saison oder eine bestimmte Bestellung Gültigkeit haben, von verschiedenen Webereien verfolgt und gemustert werden, so kann man sich leicht vorstellen, wer der lachende Dritte ist!

Auf die Dauer sehe ich persönlich nur eine sehr sorgfältig aufgebaute und nach allen Finessen ausstudierte Konstruktion unserer Artikel, die dann zu optimalen Bedingungen fabriziert werden können.

Dieses Ziel zu erreichen, bei dem sich die Fabrik dann auch auf entsprechende Auftragsgrößen einrichten kann, sehe ich vor allem in einer gewissen Zusammenarbeit, Koordination der Produktionsprogramme und ernsthaftem Erfahrungsaustausch unter gewissen Betrieben. Auf lange Sicht werden wir uns Doppelspurigkeiten und Verschwendung nicht leisten können. Wenn jedes einzelne Unternehmen weiter glaubt, alle seine Schwierigkeiten selbst tragen zu können, die gleichzeitig auch den Konkurrenten, mit dem wir uns am gleichen Sitzungstische treffen, beschäftigen und finanziell belasten, so mag ihm die Rechnung eines Tages nicht mehr aufgehen.

Die Hauptaufgabe unserer Industrie besteht darin, daß die vorhandenen Fachkräfte nicht nur erhalten, sondern der durch die Natur bedingte jährliche Abgang auch ersetzt wird. Wir müssen uns aber auch vergegenwärtigen, wieweit der Schrumpfungsprozess in unserem Zweig all die Jahre hindurch bereits erfolgt ist.

	Vom VSSF erfasste Betriebe	Beschäftigte Arbeiter
1924	53	12 600
1940	38	3 700
1950	40	4 400
1959	33	3 500

Unterlassen wir es, rechtzeitig an die Probleme heranzutreten, so besteht die Gefahr der weiteren Abwanderung unserer Industrie, sei es, daß sich die Aufträge in der Schweiz durch die skizzierte Vermischung von Kunstseide, Baumwolle und Wolle verlagern, oder daß sie ins Ausland abwandern, wo die einheimischen Arbeitskräfte noch in genügender Zahl vorhanden sind.

Diese letztere Gefahr wird noch durch den Umstand erleichtert, daß das Ausland in den letzten Jahren nicht untätig geblieben ist. Hier hingegen ließ der erarbeitete Ertrag da und dort zu wünschen übrig, so daß die technische Erneuerung zurückblieb und zu kurz kam.

Hinzu kommt noch, daß die meisten unserer Betriebe nur wenig Schichtarbeit kennen, wogegen die führenden Betriebe in Italien, Deutschland, Oesterreich, Holland usw. es gewohnt sind, in zwei, bisweilen in drei Schichten zu arbeiten, um die stets steigenden Kosten merklich senken zu können. Mit dieser Tatsache müssen wir uns in der Textilindustrie abfinden und den Anschluß an diesen Rhythmus ebenfalls suchen. Aber auch dazu braucht es Leute auf der ganzen Linie.

Bei der heutigen Vielfalt an Artikeln usw. kann ein Betrieb nicht sich selbst überlassen sein. Ohne straffe Ueberwachung während der zusätzlichen Arbeitszeit geht es nun einmal nicht. Also braucht es zumindest ein vermehrtes an Meistern und je nach den Umständen vielleicht auch einen Obermeister, Tuschauer, Disponenten usw.

Setzen dies alle Betriebe auch nur teilweise in die Praxis um, so würde es gegenüber den heutigen Verhältnissen bereits ein Plus von mindestens 50 bis 100 Technikern geben. Woher wollen wir sie nehmen, wenn wir uns aber nicht rechtzeitig um den betriebsinternen und schulmäßigen Nachwuchs kümmern?

Die Vorgesetzten müssen wir unbedingt selbst erziehen; diese können wir nicht einfach importieren. Auch haben sich die Beschäftigungsverhältnisse in unseren Nachbarstaaten in den letzten sechs Monaten derart verbessert, daß wir uns nicht immer auf ein unerschöpfliches Reservoir verlassen dürfen.

Zur Heranbildung eines tüchtigen technischen Nachwuchses sind wir auf erste Fachschulen und auf die Durchführung von Weiterbildungskursen angewiesen. Nur so können wir uns selbst behaupten und uns vom Auslande unabhängig machen.

Die stürmische Entwicklung in Technik und Administration ruft immer wieder nach Erweiterungen im Lehrplan. Als solche möchte ich u. a. erwähnen: die ganze Textilchemie; vermehrte Begriffe über neuzeitliche Veredlungsmethoden; Probleme der Betriebswirtschaftslehre und der Organisation der Arbeitsvorbereitung, des Terminwesens, der Arbeitsbelastungen und des Akkordwesens, der Betriebsabrechnung, der betriebsinternen Rationalisierung, der Patente, des Markenschutzes und der Lizenzen, des Propagandawesens, der Menschenführung; Erledigung ganzer Kundenaufträge; Schulung in der textilfachlichen Rechtskunde und im Arbeitsrecht; Begriffe von Strickerei und Wirkerei usw.

Hier finde ich, daß unsere Institutionen der Öffentlichkeit kaum genügend bekannt sind. Eine vermehrte Publizität — nicht nur mit Inseraten, sondern auch mit interessanten Reportagen, erweiterten Besichtigungen zum Beispiel für Gewerbe- und KV-Schüler usw. — könnte da oder dort das Interesse wecken. Daß es bei einer solchen Aktion der Public Relations nicht ganz ohne finanzielle Kredite geht, liegt auf der Hand. Eine solche Kampagne ließe sich wunderbar ergänzen durch Pressefahrten, bei denen die verschiedenen Textilbetriebe an der Arbeit gezeigt werden. Wird eine Systematik verfolgt vom Aufbau der Faser zur Spinnerei, Zwirnerei, Weberei und Ausrüstung, ergänzt durch Modeschauen und Kollektionsgestaltungen, so dürfte der Sache wirkungsvoll gedient sein.

Für die Publikation einer gerissenen Kreation, zum Beispiel mit dem Werden der Skizze, Rapportzeichnung, Patrone, Jacquardkartenablauf oder ähnlichem mehr in einigen Modejournalen, Illustrierten usw. würde man sicher Gratisaufnahmen finden. Damit könnte ein ganz neuer Kreis von Verarbeitern, Konsumenten usw. angesprochen werden. Hauptsache ist und bleibt eine lebendige Werbung.

Im Vertrauen, das der Industrie von Beratern, Freunden,

Eltern, Bekannten, Berufsberatern, Konsulenten für Psychologie usw. entgegenzubringen ist, sehe ich einen eigentlichen Aufgabenkreis. Ihn zu schaffen und zu finanzieren wäre Sache aller interessierter Industriekreise wie: Weberei, Stoffhandel, Garnhandel, Akquisition Garnfärbung, Akquisition Stückfärbung und Druck, Textilmaschinenfabriken, Dessinateliers, Zwirnereien, Kunstseidefabriken, Schappespinnereien usw.

Die systematische Pflege der Beeinflussung auf Aufklärung sehe ich in Zeitungsberichten über das Schaffen und Wirken, über Aussichten und Ergebnisse, in lebendigen Reportagen in Radio, Fernsehen, Tageszeitungen, Illustrierten, Fachliteratur, Vorträgen usw.

Dazu noch ein Wort. Welche Werbungen nimmt man überhaupt auf? Sind es nicht in erster Linie solche Inserate oder Reportagen, die uns das Schöne und Bildende herauszustreichen vermögen? Inserate, die ansprechend wirken, das Auge erfreuen, zum Beschauen geradezu einladen? Aber natürlich soll der Text überzeugend sein und mit jeder Zeile Vergnügen bereiten. Wenn wir an die Öffentlichkeit treten, so sollten wir Gefühle und Verständnis wecken, die Phantasie anspornen und eine Flut von Wünschen und Begehren aufkommen lassen, die, wenn sie in Erfüllung gehen, alle Zweifel zerstreuen können. Vor allem muß es uns gelingen, die Konjunktürrängste zu verwischen. Es ist dies ein entscheidender Punkt, für den wir heute unseren Tribut zahlen müssen für vergangene Jahrzehnte.

Mit dem guten Beispiel sollten wir aber persönlich vorgehen, indem wir den einen oder anderen unserer Söhne selbst wieder für den Einsatz in unserer Industrie interessieren und zu begeistern vermögen. Dies ist sicher das beste Rezept für die Förderung des Nachwuchses, und ohne diese Bereitschaft wird es uns nur schwerlich gelingen, den Idealismus und Tatendrang anderer für unser Arbeitsfeld wecken und gewinnen zu können.

Die Weberei-Dessinateur-Ausbildung

Von Emil Naef, Webschule Wattwil (SG)

Die nachstehenden Darlegungen sind dazu bestimmt, jungen Leuten vor Augen zu führen, welcher Weg zu begehen ist, wenn man sich für den Weberei-Dessinateur-Beruf entscheiden will.

Der Dessinateur-Anwärter muß sich in allererster Linie von Natur aus als talentierter Zeichner ausweisen. Das Zeichnen allgemein muß ihm richtig Freude bereiten. Schon in der Primar- und Sekundarschule sollte das Zeichnen als Lieblingsfach angesehen werden. Voraussetzung ist natürlich, daß an den erwähnten Schulen diesem Fache die nötige Aufmerksamkeit geschenkt wird. Leider ist letzteres nicht überall der Fall. Es sind mir Primar- ja sogar Sekundarschulen bekannt, wo das Zeichnen von einzelnen Lehrern geradezu vernachlässigt wird. Ich gestatte mir, an dieser Stelle ein derartiges Vorgehen ganz scharf zu kritisieren. Schüler, welche man im Zeichnen an den Primar- und Sekundarschulen vernachlässigt, haben nachweisbar an den nachfolgenden Schulen und vielfach auch im Berufsleben enorme Schwierigkeiten und Nachteile. Es gibt sehr wenig Berufsgattungen, wo man ohne Zeichnen oder Skizzieren auskommt. Mein Beruf gibt mir jedes Jahr reichlich Gelegenheit, mit Schülern über das Zeichnen ihrer bereits absolvierten Schulen zu diskutieren. Meine Ansichten über vielfach ungenügenden Zeichenunterricht werden laufend bestärkt. Ein entsprechendes Einschreiten der verantwortlichen Schulbehörden wäre hier am Platze und auch gerechtfertigt. Ein seriös betriebener Zeichenunterricht bedeutet kein Zeitverlust — im Gegenteil! Im späteren Leben der jungen Menschen gibt es verschiedentlich Situationen, in denen man sich durch Worte schwerlich verständigen

kann. Eine leicht und schnell hingeworfene Skizze kann sofort erläuternd und leicht verständlich wirken.

Während meiner langjährigen Schulpraxis habe ich schon verschiedene Fälle angetroffen, wo sich junge Webereibeflissene ohne das nötige Rüstzeug für die Dessinateur-Ausbildung entschlossen haben. Solche Dessinateure haben meistens wenig Phantasie und bleiben in der Regel sogenannte «Stümper». Die erwähnten Typen zeigten für die Webermeisterausbildung wenig Lust, weil ihnen das mechanische Gefühl abging. Zur Ausbildung als Webereitechniker fehlte unter Umständen die rechnerische Grundlage. Also hat man sich kurzerhand für die Dessinateur-Ausbildung entschlossen. Solche Dessinateure haben dann im Berufsleben vielfach versagt, und zwar deshalb, weil ihnen das zeichnerische Talent und deren Grundlage restlos abging. Wenn einem Mann das Rüstzeug für Webereimeister oder Webereitechniker fehlt, ist es grundfalsch, wenn man glaubt, daß man in diesem Falle noch einen brauchbaren Weberei-Dessinateur aus ihm machen könne. Die Anforderungen, die heute an einen Entwerfer oder Dessinateur gestellt werden, sind sehr hoch angesetzt, einerseits in künstlerischer, andererseits in web- oder bindungstechnischer Hinsicht. Die Gewebemusterung steht heute vielfach im Vordergrund der vielen Probleme eines Fabrikationsbetriebes. Man darf ruhig behaupten, daß in der heutigen und speziell in der kommenden Zeit die Musterabteilung zum Brennpunkt der gesamten Organisation gestempelt wird. Die Zeiten, in welchen der Dessinateur als notwendiges Uebel angesehen wurde, sind nun bereits überlebt. In früheren Zeiten stand die Qualität an erster Stelle. Dessin und Farbe

haben niemals die Bedeutung der Qualität eingenommen. Heute liegt der Fall gerade im umgekehrten Verhältnis. Ein geschmacklich sehr gut bemusterter Stoff in minderer Qualität verkauft sich viel besser als ein Stoff in feinsten Superqualität, aber in schlechten Farben ausgemustert. Das mag vielleicht mit dem im Zusammenhang stehen, daß die Käuferschaft geschmacklich viel besser zuhause ist als auf dem Gebiet der Materiallehre. Der ständige Modewechsel von heute rechtfertigt eine etwas mindere Qualität, verglichen zu früheren Zeiten. Solange ein Stoff in der Mode ist, solange wird auch eine mindere Qualität ausreichend sein. Der heutige Dessinateur trägt mehr denn je eine außerordentlich große Verantwortung in der Herstellung der verschiedenartigen Musterung. Heute kann nicht mehr gemustert werden wie in früheren Zeiten. Man darf ruhig behaupten, daß das heutige Publikum geschmacklich große Fortschritte gemacht hat und dadurch auch viel anspruchsvoller geworden ist.

Und nun zur heutigen Weberei-Dessinateur-Ausbildung möchte ich einige Richtlinien skizzieren. Mitunter wird für die Dessinateur-Ausbildung ein Weg eingeschlagen, der über ein Zeichnungsatelier geht. Mancherorts hat man auch Gelegenheit, in einer Weberei im Dessinateurbüro die Lehre zu machen. In diesen Spezialfällen steht der Lehrling unter dem Lehrlingsgesetz. Die Lehrzeit dauert in der Regel vier Jahre. Finanziell gesehen hat eine derartige Lehrzeit gewisse Vorteile, da ein Lehrling doch vom ersten Monat an einen kleinen «Lohn» erhält, welcher sich von Jahr zu Jahr etwas vergrößert. Je nach Atelier oder Betrieb hat der Lehrling Gelegenheit, sich in die verschiedenen Artikel des jeweiligen Betriebes einzuarbeiten, vorausgesetzt, daß man sich dem Lehrling entsprechend widmet und ihn nicht zuviel mit nebensächlichen Arbeiten beschäftigt. Während einer solchen Lehrzeit muß der Lehrling jede Woche einen ganzen Tag die Kunstgewerbeschule besuchen für den eigentlichen Zeichnungsunterricht. Nach absolvierter Lehrzeit ist natürlich ein Volontariat in einem ausgesprochenen Webereibetrieb unerlässlich. Anschließend an diese Lehrzeit kommt noch die gründliche Fachausbildung an einer Textilfachschule in Betracht. In einem Atelier oder Webereibetrieb ist es geradezu unmöglich, daß man den Lehrling in jeder einzelnen Phase gründlich beschäftigt und entsprechend instruieren kann. An einer Textilfachschule hingegen werden alle die wichtigen Grundlagen mit der größten Sorgfalt den jungen Leuten beigebracht.

Ein anderer Weg, welcher absolut zuverlässig und auch sehr zu empfehlen ist, geht aus den nachfolgenden Ausführungen hervor: Nach der Sekundarschulentlassung muß der angehende Dessinateur eine Kunstgewerbeschule in der Dauer von mindestens zwei Jahren besuchen. In dieser Schule wird er dann in die Geheimnisse des Zeichnens und Malens eingeführt. Auge und Hand müssen ausgebildet und weiter entwickelt werden. Dieser Unterricht verlangt besonders viel Energie und entsprechende Ausdauer. In diesem Schulungsprozeß wird es sich dann zeigen, ob der junge Mann für den in Aussicht genommenen Beruf genügend prädestiniert ist. Neuerdings werden an den meisten Zeichnungs- oder Kunstgewerbeschulen Aufnahmeprüfungen durchgeführt. An diesen Prüfungen werden die Anwärter während drei bis vier Tagen auf das zeichnerische Talent und die notwendige Phantasie geprüft. Dann wird der angehende Schüler auch noch auf seinen Farbensinn untersucht. Der Andrang an diesen Schulen ist in den letzten Jahren derart groß, daß von Anfang an gesiebt werden muß. Also kommen auch hier nur zeichnerisch talentierte junge Leute für die Weiterbildung in Frage. An der Zeichnungsschule versucht man, den jungen Leuten durch Naturstudium die Augen zu öffnen. Durch entsprechende Übungen muß das Sehen und die Phantasie geweckt werden. Die Zeichnungsschule übernimmt somit die zeichnerische und malerische Ausbildung der jungen Leute. Naturstudium, Rapportzeichnen, Farben- und Formenlehre, Stilkunde, Kunstgeschichte,

Schriftenzeichnen und Schriftenmalen sind Grundelemente, mit denen ein Dessinateur unbedingt ausgerüstet sein sollte. Dieses persönliche Rüstzeug gibt dem Dessinateur im späteren Leben einen unverwüsthlichen beruflichen Grundstein. Ausgeprägte Naturstudien sind dafür die weitaus besten Übungen. Der Anfänger ist vielfach «steif» und «verknöchert». Er wird dann durch das Naturstudium gelockert und gelöst. Die beste und zuverlässigste Lehrmeisterin für Farbe und Form ist in jedem Falle die Natur. Sie steht jedem Kunstbessenen zu jeder Zeit mit ihrem unerschöpflichen Reichtum kostenlos zur Verfügung. Aus der Natur kann man immer wieder originelle Schöpfungen und herrliche Motive herauslesen. Der Dessinateur muß an der Zeichnungsschule sehen lernen, weil die Inspirationen für die Neumusterungen von den verschiedensten Seiten herausgelesen werden können. Durch entsprechende Übungen muß er imstande sein und auch verstehen, das Gesehene richtig umzuformen und daraus effektvolle Dessins zu schaffen. Die Anregungen und Inspirationen für die Neumusterung holt man immer wieder aus dem unerschöpflichen Reichtum der Natur. Blumen, Blätter, Halme, Baumrinde, Felsen, Holzteile, Steine, Erde, Schlamm, die verschiedenen Tiere, vor allem Schmetterlinge liefern uns immer wieder die herrlichsten Vorlagen und Ideenspender. Jegliches seriöse Naturzeichnen fördert den Farben- und Formensinn. Wer sich also der Natur verschreibt und ihr treu bleibt, ist gut beraten. Wenn ein Dessinateur im späteren Berufe auch nicht direkt mit komplizierten Formen zu arbeiten hat, so muß er trotzdem mit reichhaltiger Phantasie und originellen Ideen ausgestattet sein. Die Zusammenstellung der verschiedensten Materialien und Farben, abgesehen von den bindungstechnischen Effekten, verlangt mehr denn je überdurchschnittlich bewegliche, gelöste Dessinateure. Auch die Schaft- und Buntweberei, wo man vielfach nur mit geradliniger Effektbildung auskommt, braucht ideenreiche, bewegliche Dessinateure mit großer Anpassungsfähigkeit.

Während des Studiums an einer Zeichnungsschule ist es von großer Wichtigkeit, daß der angehende Dessinateur auch noch die Gewerbeschule oder dann entsprechende Abendkurse besucht. Sprachen, Rechnen, einfache Buchhaltung und Staatskunde sind Fächer, welche zur Allgemeinbildung des Jungen gehören. Die Sprachenkenntnisse können im späteren Berufsleben eines tüchtigen Dessinateurs von ausschlaggebender Bedeutung sein. Letzteres wird immer wieder bestätigt von berufstätigen Dessinateuren. In gewissen Fabrikationsbetrieben wird der Dessinateur direkt auf die ausländische Kundschaft losgelassen, sei es im Betrieb oder sei es, daß man den Dessinateur ins Ausland schickt. Der Dessinateur muß also vielfach persönlich die Verbindung mit dem Ausland aufrechterhalten. Dann kenne ich wiederum Dessinateure, welche jährlich ein oder mehrere Male ins Ausland verreisen zwecks Information. Ihre Aufgabe besteht darin festzustellen, in welcher Richtung die ausländische Mode, Farbe und Dessinierung gehen. In derartigen Situationen ist es außerordentlich wichtig, wenn der Dessinateur einigermaßen sprachgewandt ist. Ein ehemaliger Schüler von mir hat sich vor und nach dem Besuche der Zeichnungs- und Webschule im Ausland dem Sprachstudium gewidmet. Heute, nachdem er jedes Jahr für kurze Zeit nach Amerika, England, Frankreich und Italien reist, ist er auf seine Sprachenkenntnisse angewiesen.

Das Rechnen ist für den Dessinateur ebenfalls ein nicht zu unterschätzendes Fach, welches auch nach der Sekundarschule immer wieder geübt werden sollte. Raste ich, so roste ich. Dieses Sprichwort hat auch an dieser Stelle seine sinnvolle Bedeutung. Der Dessinateur braucht im späteren Berufsleben — je nachdem, wie und wo er eingesetzt wird — immer wieder das fachliche Rechnen. In der Gewebekomposition, Gewebedekomposition spielt die Materialberechnung immer wieder eine sehr wichtige Rolle.

Nachdem der junge, hoffnungsfrohe angehende Dessinateur an der Zeichnungs- oder Kunstgewerbeschule zeich-

nerisch geformt und geschliffen wurde, muß er in einem Webereibetrieb das sogenannte Praktikum absolvieren. An unserer Schule schreiben die Aufnahmebedingungen vor, daß ein Dessinateur-Anwärter ein bis zwei Jahre Praxis in den verschiedenen Abteilungen der Weberei, mit besonderer Berücksichtigung der Buntweberei und wenn möglich auch der Jacquardweberei, absolvieren muß. Wo es die Verhältnisse gestatten, wäre es natürlich von Vorteil, wenn dieses Webereipraktikum in einem fremdsprachigen Gebiete erledigt werden könnte. Neben dem Erlernen des Manuellen hätte man Gelegenheit, sich in die Fremdsprache einzuleben. Das Webereipraktikum hat die Aufgabe, den angehenden Dessinateur mit den Vorwerkmaschinen, den verschiedenen Webstuhltypen und dem eigentlichen Webprozeß vertraut zu machen. Die manuelle Betätigung an den verschiedenen Webereimaschinen erleichtert ihm später das Arbeiten in jeder Hinsicht. Das Webereipraktikum muß von unserer Schule vom Einzelnen ausnahmslos verlangt werden, damit er dem theoretischen Unterricht besser folgen kann. Während des erwähnten Webereipraktikums sollte der Praktikant auch Gelegenheit erhalten, sich einige Zeit im Dessinateurbüro zu betätigen. Dieser Aufenthalt in der Dessinatur vermittelt ihm mit der Zeit einen gewissen Eindruck über Fachrechnen, Gewebedekomposition, Materialkenntnisse, Farben- und Bindungslehre. Mit dem Musterausnehmen sollte der Praktikant unbedingt nähere Bekanntschaft schließen, denn letzteres ist für die Bindungslehre von ausschlaggebender Bedeutung, denn das Musterausnehmen ist und bleibt die Grundlage für die Bindungslehre.

Ein mit dem nötigen Interesse absolviertes Webereipraktikum bedeutet in jeder Hinsicht ein genügendes Rüstzeug für ein dreisemestriges Webschulstudium, welches der angehende Dessinateur nach zurückgelegtem 20. Altersjahr beginnen kann. Bevor der Dessinateur-Anwärter an unserer Schule aufgenommen wird, hat er sich einer Aufnahmeprüfung zu unterziehen, die einen allgemeinen und einen berufskundlichen Teil umfaßt und zirka drei Stunden dauert. Im allgemeinen Teil ist ein Aufsatz zu schreiben über ein Thema aus dem Erlebniskreis des Kandidaten. Ferner sind einige einfachere Rechnungen im Schwierigkeitsgrad der Primar-Abschlußklasse zu lösen. Im berufskundlichen Teil werden einige Aufgaben zur Prüfung der zeichnerischen Befähigung gestellt. Ferner wird der Farbensinn getestet. Der Kandidat hat überdies Proben aus seiner bisherigen zeichnerischen Tätigkeit an der Zeichnungsschule und eventuell aus der Praxis vorzulegen. Im weiteren hat sich der Kandidat auch über seine manuellen Fähigkeiten in der Bedienung der wichtigsten Webereimaschinen auszuweisen. Die Dauer der Ausbildung als Dessinateur beträgt drei Semester.

Ziel der Ausbildung: Vermittlung der technischen und praktischen Kenntnisse der Weberei, insbesondere der Jacquardweberei, und Förderung der zeichnerischen Fähigkeiten, die den Absolventen zum Entwurf modischer Gewebemusterungen befähigen sollen.

Der Unterricht umfaßt:

Unterrichtsfächer	Wochenstunden		
	1.Semester	2.Semester	3.Semester
Grundfächer			
Textiles Fachrechnen	1	1	—
Farbenlehre	2	2	—
Warenkundliche Fächer			
Textile Materialkunde	2	2	—
Schaftbindungslehre	4	4	—
Jacquardbindungslehre	—	2	5
Fachzeichnen, Entwurf.			
Gewebekomposition	10	10	14

Gewebekomposition (Musterzerlegung)	3	3	—
Webwarenkunde	1	2	—
Angewandte Farbenlehre	—	—	3
Technische Fächer			
Mechanische Technologie der Spinnerei und Zwirnerei	—	1	—
Mechanische Technologie der Weberei	2	2	—
Färberei und Ausrüstung	1	1	—
Praxis, Musterweben	7	5	13
Betriebskundliche Fächer			
Rechtskunde, Menschenführung	2	—	—
Total Wochenstunden	35	35	35

Verzeichnis des Lehrstoffes:

Grundfächer

Textiles Fachrechnen

Garnnumerierung, die verschiedenen Systeme der Numerierung (engl., metr., Titer, Tex), Nummernvergleiche, Nummerumrechnung, Geschirr- und Blattberechnungen, Berechnung von Materialbedarf für Kette und Schuß. Zwirnberechnungen.

Farbenlehre

Entwicklung des Farbensinns. Die Grund-, Misch- und Komplementärfarben. Der Farbenkreis. Anwendung der Farben in den Geweben. Beurteilung von Stoffmustern und Stoffkollektionen hinsichtlich Farbe.

Selbständiges Entwerfen von bunten Geweben und Zusammenstellung von Kollektionen.

Warenkundliche Fächer

Textile Materialkunde

Die textilen Rohstoffe, Natur- und Chemiefasern, ihre Herkunft und Gewinnung, ihre Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten, die Unterscheidung der verschiedenen Fasern und Faser-mischungen.

Anlegen einer Sammlung von Mustern verschiedener Faserstoffe und von Halbfabrikaten.

Schaftbindungslehre

Die Grundbindungen (Leinwand, Köper, Atlas), deren wichtigste Ableitungen, Gruppenbindungen, verstärkte Gewebe, Doppel- und Hohlbindungen, Dreherbindungen, zweierlei Kette und Schuß, Kett- und Schußbroché, Frottiergewebe, Plüsch, Samt.

Praktische Übungen im Musterausnehmen.

Jacquardbindungslehre

Entwicklung und Aufbau der Jacquardbindungen, Entwerfen und Zeichnen von Mustern für Jacquardgewebe und Uebertragung derselben auf Patronenpapier (Patronieren).

Anwendung der verschiedenen Bindungsarten bei Damast-, Dekorations-, Möbel- und Kleiderstoffen, sowie bei Decken.

Praktische Übungen im Musterausnehmen.

Fachzeichnen, Entwurf, Gewebekomposition

Grundlegende Zeichenübungen. Formen- und Farbstudien nach der Natur. Verwerten der Naturstudien zu farbigen Stoffentwürfen. Zusammenstellung von Kollektionen zur Erziehung eines guten Geschmacks.

Aufbau und Berechnung von einfacheren und komplizierten Geweben auf Grund eigener Entwürfe. Ausführung der Muster auf Hand- und mechanischen Webstühlen.

Gewebekomposition (Musterzerlegung)

Zerlegung einfacher und komplizierter Gewebe aus Baumwolle, Wolle, Leinen, Zellwolle, Kunstseide, Seide und synthetischen Fasern, sowie Mischgewebe.

Bestimmen des Fasermaterials von Kette und Schuß, der Garnnummern und Fadendichten, des Längs- und Breiteneinganges, der Schär- und Schußfolge und des Quadratmetergewichtes. — Ferner Ermittlung der Bindung, der Ausrüstung, Bestimmung der Webstuhlvorrichtung.

Webwarenkunde

Benennung und Erklärung der im Textilhandel üblichen Gewebe anhand eines reichen Mustermaterials.

Anlegen einer Sammlung der behandelten Muster.

Angewandte Farbenlehre

Beurteilung von Stoffmustern und Stoffkollektionen hinsichtlich Farbe. Selbständiges Entwerfen von bunten Geweben und Gewebekollektionen.

Technische Fächer

Mechanische Technologie der Spinnerei und Zwirnerei

Der Spinnvorgang, Grundzüge der Baumwoll-, Streichgarn-,

Kammgarn- und Leinenspinnerei. Beschreibung der wichtigsten Maschinen und ihrer Funktionen, einfache Produktionsberechnungen.

Grundlagen der Zwirnerei, Zwirnberechnungen.

Mechanische Technologie der Weberei

Allgemeine Textilwarentechnologie (Filz, Gewirk, Gewebe, Bobinet). Fabrikationsablauf verschiedener Fabrikationszweige.

Aufbau und Produktionsberechnungen von Spulmaschinen, Zettel- und Schärenanlagen, Erstellen von Fabrikationsvorschriften.

Aufbau der mechanischen Webstühle: Auswirkung von Rohstoff und Gewebeat auf die Stuhlung, Konstruktion und Eigenschaften von Dämmungen, Kettleitorganen, Aufwicklungen und Regulatoren. Aufbau und Eigenschaften der Trittvorrichtungen, Schaft- und Jacquardmaschinen. Konstruktion und Mechanik der Lade und der Schlagvorrichtungen. Aufbau und Funktion der Wächtervorrichtungen, Wechselvorrichtungen (Wechselauszüge) und Automaten. Vorrichtung zur Herstellung von Frottier-, Dreher- und Broschiergeweben.

Bandweberei.

Färberei und Ausrüstung

Erklärung der wichtigsten Ausrüstprozesse: Entschlichten, Senegen, Beuchen, Bleichen, Mercerisieren, Appretieren, Kalandrieren, Sanfor, Drucken, Hochveredlung.

Die wichtigsten Farbstoffe und ihre Verwendung zum Färben von Garnen, Zwirnen und Geweben aus Zellulose-, Eiweiß- und Chemiefasern. Farbechtheiten und Zusammenhang mit den Gebrauchseigenschaften der Fertigprodukte.

Uebersicht über die Wollausrüstung: Färberei, Naß- und Trockenappretur.

Praxis, Musterweben

Das Hauptgewicht wird auf das Musterweben gelegt. Arbeit an Hand- und mechanischen Webstühlen. Auflegen von Zetteln. Beheben von Webfehlern und Störungen. Kartenschlagen. Erfassen der technischen Maßnahmen, um zu einem Webmuster zu gelangen.

Bedienung der Webereivorwerke und der verschiedenen Webstuhlssysteme.

Betriebskundliche Fächer

Rechtskunde, Menschenführung

Aus dem Obligationenrecht: Vertrag, Form und Abschluß des Vertrages, Bürgschaft, Handelsregister, Gesellschaftsformen.

Das Fabrikgesetz: Arbeitszeit, Allgemeinverbindlichkeit, Gesamtarbeitsvertrag, die SUVAL.

Aus dem Zivilgesetzbuch: Personen- und Sachenrecht, Schuldbetreibung, Konkurs.

Menschenführung: Vorgesetzter und Untergebener. Die Stellung des jungen Vorgesetzten, wahre und falsche Autorität, Geltungsbedürfnis, Minderwertigkeitsgefühle. Die Fabrikarbeiterin, weibliches Denken und Fühlen, ihre Einstellung zum Vorgesetzten und zum Beruf im Unterschied zum männlichen Arbeiter. Arbeitsklima, Betriebsgemeinschaft.

Aus der vorausgegangenen Aufstellung des dreisemestri- gen Stundenplanes für die Dessinateur-Ausbildung geht eindeutig hervor, wie verschwindend klein die Stunden- zahl für das eigentliche Fachzeichnen dosiert werden konnte. Also ist es einleuchtend für den angehenden Des- sinateur, daß er über eine ansehnliche zeichnerische Aus- bildung verfügen sollte, wenn er sich an unserer Schule zum Dessinateur ausbilden lassen möchte. Das eigentliche Zeichnen sollte den Dessinateur an der Fachschule nicht mehr «belasten». Während des Fachzeichnens muß er sich größtenteils mit der Webereitechnik, d. h. Bindungstechnik befassen. Hier gilt es bereits, das mitgebrachte zeichne- rische Können in die Webereitechnik umzusetzen. In der Weberei ist es von sehr großer Wichtigkeit, daß der Ent- werfer webtechnisch denken kann. Die besten Ideen und Neuschöpfungen sind nutzlos, wenn sie im Stoff nicht realisiert werden können. Der verkaufsfertige Stoff ist schließlich das Endprodukt jeder Idee oder jedes Ent- wurfes.

Literatur

«CIBA-Rundschau» Nr. 148 «Peruanische Textiltechnik»

Raoul d'Harcourt, Generalsekretär der Gesellschaft der Amerikanisten, Paris, ist der Verfasser eines Standard- werkes über die alperuanische Textiltechnik. Er be- schreibt in Nr. 148 der «CIBA-Rundschau» deren Textil- rohstoffe, Spinnen, Färben, Gewebe, Flechtereien, Netz- arbeiten, Stickerei, Schmuck und Kleidung. Diese Ausfüh- rungen, die reich bebildert sind, geben dem Leser, ganz besonders dem Textilfachmann, einen tiefen Einblick in diese bedeutende Kulturepoche. Eine Zeittafel der peru- anischen Kultur bis zur Eroberung durch die Spanier, beginnend mit 8.—2. Jahrtausend v. Chr. bis zum Jahre 1533, vermittelt mit den nachfolgenden einleitenden Wor- ten eine instruktive Wegleitung: «Zwei große Völker waren es, die in Amerika vor der Ankunft der Spanier die Textilkunst und -technik auf einen sehr hohen Stand gebracht haben: die Azteken in Mexiko und die Inka in Peru. Diese kriegerischen Völker, die zuletzt auf dem Plan erschienen, hatten nur wenige Jahrhunderte vor der Entdeckung des Kolumbus ihre Nachbarn besiegt und ihre Herrschaft auf weite Gebiete ausgedehnt, wobei sie sich die kulturellen Errungenschaften der unterworfenen Stämme rasch aneigneten, ja sie sogar vervollkommneten.»

Ergänzt wird die «CIBA-Rundschau» Nr. 148 durch kolo- ristische Zeitfragen und durch den Cibacron-Kurier.

«Grundlagen der Textilveredlung» von M. Peter, in 8. Auflage und vollkommen überarbeiteter und erweiterter Fassung des Fachteils T 61, erschienen im Dr. Spohr-Ver- lag, Wuppertal-Elberfeld, Weststraße 66. (422 Seiten, 116 Abb., Ln. DM 10.80)

Die Tatsache, daß bereits die 8. Auflage nötig wurde, beweist schon allein die hohe Qualität dieses ausgezeichneten Fachbuches. Es ist ein Ratgeber für alle, die mit der Textilveredlung zu tun haben oder einen Ueberblick über

die verschiedenen Verfahren dieses vielseitigen Gebietes gewinnen wollen, z. B. auch für Textilkauflaute.

Es werden die Grundlagen der gebräuchlichsten Vered- lungsverfahren, die dazu notwendigen Hilfsstoffe und ma- schinellen Einrichtungen behandelt. Praktische Hinweise und Zusammenstellungen über typische Fehlerquellen lassen den Ausrüster, wie auch den Spinner und Weber, die Ursache von Ausrüstungsfehlern erkennen, um ihnen vorzubeugen.

Ein einseitiges Suchwortregister ermöglicht schnelle Orientierung. Das Literaturverzeichnis führt 178 in- und ausländische Veröffentlichungen über Textilveredlung auf. Ein Herstellerverzeichnis nennt 322 in- und ausländische Lieferfirmen für Textilveredlungsbetriebe. Auf 49 Seiten sind die zur Anwendung kommenden Textilhilfs- und -veredlungsmittel so gut wie vollständig nach Verwen- dungszwecken unter Nennung der Hersteller zusammen- gestellt.

«REYON» betitelt sich eine hübsche und lehrreiche Broschüre der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. Wup- pertal-Elberfeld. — Für ein seit Jahrzehnten eingeführtes Produkt eine neue Informationsbroschüre herauszugeben, mag im ersten Augenblick etwas abwegig erscheinen — und doch macht die stetige Weiterentwicklung eines all- gemein bekannten Erzeugnisses, wie im vorliegenden Falle des Reyons (früher Kunstseide genannt), eine solche Publikation erforderlich.

Vieles, was seit Generationen am Markt ist, hat trotz neuer Erfindungen seinen Platz behauptet. So stieg auch bei Glanzstoff die Erzeugung von Reyon seit der Wäh- rungsreform 1948 auf das Doppelte, obwohl in diesem Zeitraum die Synthetika auf den Markt kamen. Als Bei- spiel für die Behauptung der Zellulose-Chemiefasern im Wettbewerb mögen bei Reyon die Gebiete Schirm- und

Futterstoffe und bei Zellwolle die Verwendung für Kleider (jedes fünfte Kleid in Westdeutschland wird heute daraus hergestellt) und Heimtextilien genannt sein.

Die Broschüre will nicht nur die Einsatzmöglichkeiten des Rejons und der Zellwolle für textile und technische

Verwendungszwecke, die auch heute noch Schritt für Schritt anwachsen, aufzeigen, sondern auch einen Einblick in die Herstellung vermitteln, da selbst bei diesen nun schon «klassischen» Chemiefasern immer noch weitgehend Unkenntnis in der Öffentlichkeit herrscht.

Personelles

Direktor Fritz Letsch gestorben. — Am 14. April ist Fritz Letsch, Direktor der Mechanischen Seidenstoffweberei Winterthur, von seiner schweren Krankheit erlöst und am 19. April zu Grabe getragen worden. Dir. F. Letsch wurde am 25. November 1903 in Winterthur geboren. Im Kreise seiner Geschwister verlebte er eine frohe Jugendzeit. Die Schulen besuchte er in Winterthur. Entgegen dem Wunsche seines Vaters erwarb der Verstorbene bereits mit 18 Jahren das Diplom als Chemiker des Technikums Winterthur. Seine Ausbildung setzte er nachher in Lyon und Saarbrücken fort, wo ihn die Seidenbranche immer mehr in ihren Bann zog. Nach dem Besuche der Textilfachschule trat F. Letsch in die Mech. Seidenstoffweberei Winterthur ein, wo sein Vater bereits tätig war. Mit großem persönlichen Einsatz übernahm er 1954 die Direktion der Mech. Seidenstoffweberei Winterthur. Mit unermüdlicher Hingabe und nie erlahmender Energie hat der Verstorbene die Geschicke des Unternehmens geleitet. Seine starke Persönlichkeit, seine außergewöhnliche Tatkraft und sein reiches Wissen ließen ihn weit über den Rahmen der Firma hinaus bekannt werden und trugen ihm allseits Achtung und Wertschätzung ein.

Dir. Bühler, Präsident des Verwaltungsrates der Mech. Seidenstoffweberei Winterthur, sprach an der Kremationsfeier im Namen der Mitarbeiter und der Belegschaft dem Verstorbenen den wärmsten Dank aus. In seiner Ausführung streifte er auch die schweren Jahre der Seidenweberei Winterthur, während denen es für Dir. F. Letsch nur eines gab, nämlich Durchhalten und Hoffen. Ein lieber, guter Mensch ist allzu rasch von uns gegangen. Alle, die ihn kannten, werden ihm ein liebevolles und ehrendes Andenken bewahren.



Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Cherema AG., in Dietikon. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 14. Januar 1960 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt Fabrikation von Maschinen für die chemische Textilreinigung sowie deren Vertrieb im In- und Ausland. Das voll liberierte Grundkapital beträgt Fr. 500 000. Dem aus 1 bis 5 Mitgliedern bestehenden Verwaltungsrat gehören mit Kollektivunterschrift zu zweien an: Dr. Felix Wiget, von Kirchberg (St. Gallen), in Zürich, als Präsident; Dr. Hans Ad. Schläfli, von Horriwil (Solothurn), in Küsnacht (Zürich), als Delegierter, sowie Sonia Schläfli geb. Schmid, von Horriwil (Solothurn), in Küsnacht (Zürich); Werner Cermak, von Zürich, in Dietikon, und Dr. Ernst Etter, von Mauren (Thurgau) und Zürich, in Zürich, als weitere Mitglieder. Geschäftsdomizil: Zürcherstrasse 140.

Synfatex AG. (Synthetische Fasern, Garne und Textilien), in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 22. Januar 1960 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt den Handel mit und die Veredelung von synthetischen Fasern, Garnen und Geweben. Das Grund-

kapital beträgt Fr. 50 000 und ist voll einbezahlt. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Max Tschudi, von Schwanden (Glarus), in Zürich. Geschäftsdomizil: Honrainweg 22, in Zürich 2.

Niederer & Co., in St. Gallen, Fabrikation von und Handel mit Garnen und Zwirnen aller Art. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Josef Baumann, von Weiningen-Pfyn, in Wittenbach, und Bruno Haupt, von Regensberg (Zürich), in Wattwil.

Spoerry & Co., in Flums, Baumwollspinnerei. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Andrea von Planta, von Susch (Graubünden), in Flums.

Texuma AG., in Zürich 1, Vertrieb von Textilmaschinen. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 14. Dezember 1959 ist diese Gesellschaft aufgelöst worden. Die Firma wird daher gelöscht.

Trudel & Co. AG., in Zürich 1, Handel mit Textilmaschinen. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 14. Dezember 1959 ist diese Gesellschaft aufgelöst worden. Die Firma wird daher gelöscht.

Verband schweizerischer Garn- und Tricotveredler (VEGAT), in Zürich 8. Max Terlingen ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu ist in die Verwaltung ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden Dr. Jakob Ruckstuhl, von Winterthur, in Küsnacht (Zürich).

Weberei Uerkheim AG., in Uerkheim, Fabrikation von und Handel mit Textilwaren, durch Konkurs aufgelöste Aktiengesellschaft. Die Firma wird nach beendigtem Konkursverfahren von Amtes wegen gelöscht.

J. F. Bodmer & Co., in Zürich 1, Kommanditgesellschaft, Handel mit und Vertretungen in Rohseide. Neues Geschäftsdomizil: Genferstraße 6, in Zürich 2.

H. Gut & Co. AG., in Zürich 2, Seidenstoffe. Neues Geschäftsdomizil: Gartenstraße 11, in Zürich 2.

Geßner & Co. AG., in Wädenswil. Emil Meier ist zum Vizedirektor mit Kollektivunterschrift zu zweien ernannt worden; seine Prokura ist erloschen.

Grieder & Cie., in Zürich 1. Walter Locher-Bollinger führt statt Kollektiv- nun Einzelprokura für das Gesamtunternehmen. Kollektivprokura für das Gesamtunternehmen ist erteilt worden an: Anton Fischli, von Linthal, in Erlenbach (Zürich).

Jenny & Co., Aktiengesellschaft, in Stäfa, Seidenstoffweberei usw. Mit Beschluß der Generalversammlung vom 4. Dezember 1959 ist diese Gesellschaft aufgelöst worden. Die Liquidation ist durchgeführt. Die Firma ist erloschen.

Robt. Schwarzenbach & Co., in Thalwil, Seidenstofffabrikation. Einzelprokura ist erteilt worden an: Heinrich Kreienfeld, von Dettighofen (Thurgau), in Thalwil.

Seidenwebereien Gebrüder Näf AG., in Zürich 2. Die Prokura von Albert Furrer ist erloschen.

Max Forrer & Co., in Zürich 1, Kollektivgesellschaft, Handel mit und Vertretungen in Industriegarnen aller Art. Der Gesellschafter Max Forrer ist ausgeschieden. Die Gesellschaft hat sich am 1. Januar 1960 in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist der bisherige Gesellschafter Carl Geser. Neu ist als Kommanditär eingetreten: Werner Hurter, von Kappel a. A., in Zollikon, mit einer Kommanditsumme von Fr. 5000. Einzelunterschrift ist erteilt an: Doris Geser geb. Benziger, von Gaiserwald, in Meilen. Die Firma wird geändert auf: **Carl Geser & Co.** Die Prokura von Gertrud Forrer geb. Spahni ist erloschen.

Industrie-Gesellschaft für Schappe, in Basel, Aktiengesellschaft. Aus dem Verwaltungsrat sind Bernhard Sarasin-La Roche infolge Todes und Max Lindenmeyer-Christ und Jean Rozan infolge Demission ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. Louis von Planta, von und in Basel. Die Unterschriften von Fritz Stückelberger, Adolph Giovanoli, Fred Hausheer und René Zumsteg sind erloschen. Zum Subdirektor wurde ernannt der Prokurist Hans Peter Hadorn. Er zeichnet zu zweien. Seine Prokura ist erloschen.

Patentberichte

Erteilte Patente

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

8 b, 33 (41 d, 2). 343353. Verfahren zum ineinander Verwirren von Fasern durch Einstechen von Nadeln in Stoffe. Erf.: Herbert Georg Lauterbach, Wilmington, und George Leslie Moler, Newark (Del., USA). Inh.: E. I. Du Pont de Nemours & Company, Wilmington (Delaware, USA). Priorität: USA, 10. März und 4. Mai 1954.

76 b, 35/05. 343858. Einrichtung zur pneumatischen Abfallentfernung an einer Krempel. Erf.: Paul Schönenberger, Wettingen. Inh.: Luwa AG., Anemonenstraße 40, Zürich 47.

76 c, 25 (47 e, 2). 343859. Spüleinrichtung für Lager, insbesondere zum Frischöleinfüllen und Reinigen von Spindelgehäusen bei Spinnmaschinen. Erf.: Joseph Steichele, Stuttgart-Weilimdorf (Deutschland). Inh.: SKF Kugellagerfabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Schweinfurt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 24. Juni 1955.

76 c, 30/10. 340168. Vorrichtung zur Ermittlung der günstigsten Spinnverhältnisse beim Ausspinnen von Fasergut. Erfinder: Karl-Heinz Breitenbach, Stuttgart-Bad Cannstatt (Deutschland). Inhaber: SKF Kugellagerfabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Schweinfurt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. Juni 1955.

76 d, 4/01. 340169. 3 janvier 1957, 18½ h. — Guide-fil pour machine réalisant des canettes à forte densité et sans support intérieur. Inv. et tit.: Domoque Delerue, rue du Fort 95, Roubaix (Nord, France).

76 c, 4/01. 339098. Métier à filer. Inv. et titulaire: Oswald Lambert, industriel, Cauwerbeurg 24. Tamise (Belgique).

76 c, 12/05 (76 b, 29/02). 339099. Herstellungsverfahren für hülsenförmige Belagträger von Druckzylindern an Spinnereimaschinen. Erfinder: Dipl.-Ing. Werner Naegeli, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rietter & Cie., Winterthur. Priorität: Deutschland, 9. Februar 1955.

76 d, 6. 339100. Dispositif de traçage à pas et course réglables pour bobinoir. Inv.: Otto Haugwitz, La Celle-Saint-Cloud (Seine-et-Oise, France). Tit.: Société Anonyme Geoffroy-Delore, boulevard Haussmann 134, Paris (France). Prior.: France, 10 février 1956.

76 d, 7/02. 339101. Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Wickeln mit vorgegebener Fadenspannung. Erfinder: Willy Kotte, Rück i. Sp. (Deutschland). Inh.: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG, Am Laurentiusplatz, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. Februar und 21. Juni 1955.

76 d, 339103. Bremsvorrichtung an einer Spulmaschine. Erfinder: Robert Junghans und Max Kühnrich, Karl-Marx-Stadt (Deutschland). Inhaber: VEB Spinn- und Zwirnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt, Lärchenstr. 8, Karl-Marx-Stadt (Deutschland).

Corrigenda. In Nummer 4 der «Mitteilungen» im Artikel «Die Schweiz als Markt für ausländische Textilmaschinen», hat der Setzer in der Tabelle «Textilmaschinen-Einfuhr» eine Zeile verstellt. Wir bringen die Tabelle nochmals in der richtigen Zeilenfolge.

Textilmaschinen-Einfuhr

	1959		1958	
	netto kg	Wert Fr.	netto kg	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	1 105 599	10 754 606	1 110 118	12 227 278
Webstühle	1 683 355	7 494 463	2 300 471	9 218 471
Andere				
Webereimaschinen	241 871	2 206 533	222 447	2 244 561
Stick- und Wirkmaschinen	367 498	9 901 765	507 300	12 435 778
Stick und Fädelmaschinen	78 208	761 979	75 604	686 512
Nähmaschinen	337 805	7 561 866	271 518	5 809 342
Fertige Teile von Nähmaschinen	65 769	2 732 718	50 272	2 218 187
Kratzen und Kratzenbeschläge	9 041	179 279	7 054	143 116
Zusammen	3 889 146	41 593 209	4 554 784	44 983 245

Vereinsnachrichten

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Kurs über «Knacknüsse in der Spulerei». — Für den letzten Kurs des Winterprogramms 1959/60, der durch die Unterrichtskommission des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler veranstaltet wurde, öffnete am 12. März die Maschinenfabrik Schärer in Erlenbach ihre Pforten.

Im Saal des Hotels «Goldenes Kreuz» begrüßte punkt 9 Uhr Herr Schärer mit freundlichen Worten die rund 100 Kursteilnehmer. In kurzen Zügen umriß er die allgemeine Entwicklung der Textilmaschinenindustrie. Dann übergab er das Wort Herrn Siegenthaler, dem Konstrukteur mancher sinnvoller Neuerung, welcher sich mit den eigentlichen «Knacknüssen der Spulerei» auseinandersetzte. Zwei Drittel der Zeit verwendete er für die Theorie und ein Drittel für die Praxis, denn schon Leonardo da Vinci sagte: Diejenigen, die in der Praxis ohne Theorie arbeiten, sind wie Schiffe ohne Steuer.

Der moderne Webstuhl, ausgerüstet mit hohen Tourenzahlen und folglich einen harten Schlag besitzt, verlangt ein gewaltiges Haftvermögen des Materials auf dem Schußspulenkörper. Um das zu erreichen, muß in erster Linie Schußspule und Material richtig ausgewählt werden. In zweiter Linie ist es die Wicklungsart, welche das Haft- und Abzugsvermögen wesentlich beeinflussen kann. Die Firma Schärer verfügt auf diesem Gebiet über aufschlußreiche Studien.

Ein spezielles Gebiet ist das der Fadendämmung. Mit den heute weitverbreiteten Scheibendämmungen demonstrierte Herr Siegenthaler die Reibungsdifferenz zwischen einer feinen, hochglanzpolierten und einer sandbestrahlten Dämmscheibe. Er nahm zwei Metallstängelchen — ein feines, hochglanzpoliertes und ein sandbestrahltes — und hängte über beide je einen synthetischen Faden, an deren Enden ein Gewicht befestigt war. Zur Ueberraschung vieler Kursbesucher gleitete der Faden auf der sandbestrahlten Oberfläche sofort nach unten, während derjenige auf der feinen, hochglanzpolierten Oberfläche wesentlich schlechter gleitete.

Das letzte Drittel des Programms war für den Rundgang durch die Fabrik und die Besichtigung des Ausstellungsraumes bestimmt. Besprochene theoretische Fragen konnten in praktischem Sinne rekapituliert und vertieft werden.

Im Verwendungszweck ist der Schärer Schußspulautomat vollkommen universell. Alle Materialien, die für die automatische Spulung überhaupt in Frage kommen, können verarbeitet werden. Wolle, Baumwolle, Zellwolle und Leinen sind mit dem gleichen Maschinentyp spulbar. Für endlose Materialien wird ein anderer Typ eingesetzt. Die Produktivität der Schärer Schußspulautomaten ist nach dem Prinzip gebaut: «Produktionserhöhung nur dann, wenn die Qualitätsverschlechterung des Materials ausgeschlossen ist». Es scheint tatsächlich, daß bei der Maschinenfabrik Schärer das Höchstmögliche erreicht wird, wenn Qualität und Produktion auf einen gemeinsamen Nenner gebracht werden sollen.

Nach dieser reichhaltigen Gestaltung des Programms mit den sehr aufschlußreichen Referaten der Herren Schärer und Siegenthaler waren Theorie und Praxis zu einem Ganzen zusammengesetzt worden. — Herr Schärer lud nun die Besucher zum gemeinsamen Mittagessen ins Hotel «Goldenes Kreuz» ein. Nachdem in der Maschinenfabrik und im Vorführungsraum unendlich viel im geistigen Sinne geboten wurde, empfangen auch in kulinarischer Hinsicht die rund 100 Teilnehmer nur das Beste vom Guten. Damit wurde dem Kurs in Erlenbach die Krone aufgesetzt.

Für diese eindrucksvolle Tagung sei auch an dieser Stelle Herrn J. Schärer bestens gedankt. Der Dank richtet sich auch an Herrn W. Siegenthaler und an die Instruktoren, die am Kurs mitwirkten. xb.

Juan Good. — Durch einen Brief aus Buenos Aires hat der Chronist erst im letzten Monat erfahren, daß unser treues Mitglied Juan Good im Januar verstorben ist. Er konnte dann noch in Erfahrung bringen, daß der nun Verstorbene im Sommer 1959 als kranker Mann aus Argentinien in die Heimat zurückkehrte. Seine Hoffnung, hier Heilung zu finden, hat sich leider nicht erfüllt.

Juan Good war ein Ehemaliger der alten Seidenwebschule vom Kurse 1927/28. Er mag damals etwa 18 bis 20 Jahre alt gewesen sein und ist bald nach seinem Studienjahr nach Buenos Aires übersiedelt, wo er sich während einer Reihe von Jahren einen guten Namen als tüchtiger Praktiker und Webermeister schuf. Später machte er sich — sofern wir uns nicht irren — selbständig und betrieb mit Erfolg eine eigene kleinere Weberei.

Er war ein treuer Anhänger der kleinen Schar ehemaliger Webschüler in Buenos Aires, an deren Zusammenkünften er kaum einmal fehlte. Sie haben einen guten Kameraden verloren, dem auch wir ein ehrend Gedenken bewahren werden.

R. H.

Chronik der «Ehemaligen». — Es ist für den Chronisten stets eine ganz besondere Freude, wenn ihm Briefe oder Kartengrüße von ehemaligen Lettenstudenten zugehen, die vor drei oder vier Jahrzehnten oder sogar noch früher an der alten Seidenwebschule studiert haben. Und diesmal kann er einige solcher Briefe melden.

Mr. *Robert Herbstreit* mit dem Studienjahr 1917/18, und damals mit seinen erst 16 Jahren der Jüngste in der Klasse, grüßte mit einem Brief aus New York. Nur ein Jahr später besuchte Mr. *S. C. Venev* in Rutherfordton (N. C., USA) die Schule im Letten. Er ließ dem Chronisten einen schön frankierten Brief aus Washington zugehen. — Und dann kam ein Ostergruß von Mr. *Max Ritter* (ZSW 1921/22), den der Chronist in Japan wähnte, aus Lugano! — Zehn Jahre später war Senor *Carlos Schwaer* in Buenos Aires Lettenstudent. Er wußte dem Chronisten in einem langen Brief viel über die unerfreulichen Verhältnisse im fernen Argentinien zu berichten.

Von den Absolventen der jungen Textilfachschule übermittelte Mr. *Max Wiesendanger* (46/48) frohe Ostergrüße aus Whitefield (Lanc.)

Freude bereitete auch wieder einmal ein Besuch. Am 23. April meldete sich ganz plötzlich Mr. *Heinrich Schaub* aus Congleton (ZSW 1939/40) beim Chronisten. Nach rund 13 Jahren Auslandstätigkeit, die er in Nigeria, Südafrika und England verbracht hat, gedenkt er sich nun gelegentlich in der Heimat seßhaft zu machen.

Der Chronist dankt bestens für die ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten und grüßt allerseits recht herzlich.

Monatzzusammenkunft. — Unsere nächste Monatszusammenkunft findet Freitag, den 13. Mai 1960, ab 20 Uhr, im Restaurant «Stroh Hof» in Zürich 1 statt. Eine rege Beteiligung erwartet der Vorstand.

Redaktion:

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textil-Industrie»

Postfach 389, Zürich 27, Gotthardstraße 61, Telefon 27 42 14

Insertionspreise:

Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 24 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



VEREINIGUNG EHEMALIGER WEBSCHÜLER VON WATTWIL

Als Dank für die Ehrungen und Geschenke, die Herr a. Dir. A. Frohmader anlässlich seines 90. Geburtstages entgegennehmen konnte, sandte er an die Vereinigung nachstehendes Gedicht. Gerne bringen wir diese Dankadresse auch unseren Mitgliedern und Freunden zur Kenntnis.

Sehr verehrte Gratulanten!

Von Herzen dankt der Neunzigjährige
— immerhin doch noch halbwegs G'wehrige —
für die ehrenden Aufmerksamkeiten,
bestimmt, um viel Freude zu bereiten.

Hoch preist er gern das freundliche Walten,
zu beglücken den sich sonnenden Alten
mit besten Wünschen, so recht herzlich gemeint,
damit das Alter erlebenswert scheint.

Wie freut ihn doch der schönen Blumen Pracht,
deren Gruß immer glücklich stimmt und macht;
ein feinsinniges Sprüchlein sagen sie.
Es verfehlt aber auch seine Wirkung nie.

Das sprühende Rot der Azaleen,
die Zartheit der edlen Orchideen,
Tulpen, Nelken-Anmut in Farbe, Gestalt.
Wer ist doch der Former, hat sie gemalt?

Still lobt man den Schöpfer, der alles vollbracht.
Doch auch die Geber, die seiner gedacht.
Es wandern die Grüße von Haus zu Haus.
Ein Sträußchen des Dankes ging schon voraus.

Das gilt auch den Spendern, die ihn beweint
mit gar köstlichen Sorten, und mir scheint,
als hege man etwa den stillen Verdacht,
diese Arznei hat den Neunziger gemacht.

Er sei nicht bloß ein Meister im Weben,
auch wohl ein Freund des Saftes der Reben.
Die Flaschenzahl reicht, gewöhnt an's Sparen,
recht gut bis zu fünfundneunzig Jahren.

Und noch vieles Andere zu ihm spricht
freundlich in Prosa, sinnvollem Gedicht.
Tiefstens bewegt und dankbar dem Geschick,
grüßt alle, wünscht solches Geburtstags-Glück:
Andreas Frohmader

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

5. **Seidenstoffweberei am Zürichsee** sucht Nachwuchskraft für die Disposition.
6. **Bedeutende Seidenstoffweberei** (Stadt Nähe) sucht zu möglichst baldigem Eintritt tüchtigen Webermeister für Rüti-Schaftstühle sowie tüchtigen Stoffkontrollleur.
7. **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen Spulermeister.
8. **Baumwollbandweberei Nähe Zürich** sucht zuverlässigen, mit den Vorwerkerarbeiten und webereitechnischen Arbeiten vertrauten Webermeister.

Jahresprogramm 1960

Bei der am 23. April 1960 abgehaltenen Sitzung beschloß der Vorstand, für 1960 folgendes Programm durchzuführen:

Im Anschluß an die in Winterthur am 13. Februar 1960 abgehaltene außerordentliche Hauptversammlung gelangt am **14. Mai** die offizielle **Hauptversammlung 1960**, verbunden mit einer sehr interessanten **Besichtigung des Flughafens Kloten**, zur Durchführung. Das detaillierte Programm ist aus dem Einladungsschreiben zu entnehmen.

Für **September/Oktober 1960** ist eine **Exkursion** zu einer großen **Zeitungsdruckerei und Verlagsanstalt** sowie zu einer **Kleiderfabrik** geplant. Nachdem es jetzt kaum mehr möglich ist, Betriebsbesichtigungen auf Samstage festzusetzen, muß diese Exkursion auf einen Wochentag verlegt werden.

Die Abhaltung einer **Betriebswirtschaftlichen Tagung in Wattwil** ist für **November/Dezember 1960** vorgesehen. Damit das Programm durch mehrere Fachreferate vielseitig und interessant gestaltet werden kann, wird sich vermutlich die Tagung auf 1 ½ Tage erstrecken.

Wir hoffen, mit diesem Programm unseren Mitgliedern und Freunden viel Interessantes bieten zu können und freuen uns auf eine sehr rege Beteiligung an den geplanten Veranstaltungen.

Mit freundlichen Grüßen: Der Vorstand

Adreßänderungen. — Um eine klaglose Zustellung des neuen Vereinsorganes «Mitteilungen über Textilindustrie» an alle «ehemaligen Wattwiler» zu gewährleisten und auch Einladungen, Rundschreiben usw. an die richtige Adresse versenden zu können, bitten wir Sie, die Aenderung Ihrer Adresse unverzüglich an den Mutationsführer:

Herrn H. R. Zimmermann, Kantonsstraße, Siebnen (SZ), zu melden. Wir danken Ihnen dafür zum voraus bestens!

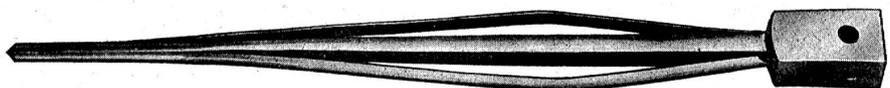
Stellensuchende

5. **Junger Hilfsmeister** mit mehrjähriger Bandwebereipraxis und Abendkursbesuch an Fachschule, in ungekündigter Stellung, sucht sich zu verändern in Weberei oder Vorwerk.
6. **Gut ausgewiesener Textiltechniker** mit Praxis im In- und Ausland (gute Sprachkenntnisse) sucht interessante Tätigkeit in Versuchsabteilung einer Textilmaschinenfabrik sowie für technischen Außendienst.

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

Spindeln aller Art

für Spinnerei, Zwirnerei und Weberei
liefert kurzfristig und preiswert



BACHMANN AG. · SPINDELNFABRIK · RÜTI ZH TEL. 055 / 4 31 02