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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 67 (1960)

Heft: 6

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: 12.07.2025

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. 6 / Juni 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

Lagebericht der Seiden- und Rayonweberei. — Die ersten Monate des Jahres 1960 waren beschäftigungs- und umsatzmäßig für die Seidenstoffweberei befriedigend ausgefallen. Große Schwierigkeiten bietet nach wie vor die Beschaffung der notwendigen Arbeitskräfte. Da die Zulassungspraxis der schweizerischen Fremdenpolizei und ihre Befolgung durch die kantonalen Behörden wesentlich strenger gehandhabt wird als zum Beispiel in Deutschland, besteht immer mehr die Gefahr, daß die noch verfügbaren ausländischen Arbeitskräfte in anderen Ländern und insbesondere in der EWG Arbeit annehmen. Wenn dann noch zusätzliche Schwierigkeiten auftauchen, wie diejenigen, daß Frauen von Saisonarbeitern am Ende des Jahres die Schweiz ebenfalls zu verlassen haben und erst im Frühjahr wieder einreisen dürfen, dann wird die Rekrutierung von Arbeitskräften insbesondere für die Textilindustrie nicht erleichtert. Es ist sinnlos und mit großen Kosten verbunden, Ehefrauen von Saisonarbeitern im Frühjahr einzustellen, dann während einiger Monate anzulernen, um sie im Spätherbst wieder verlieren zu müssen. Jede Rückreise birgt die Gefahr in sich, daß die ausländischen Arbeitskräfte im nächsten Jahr nicht mehr an den alten Arbeitsort zurückkehren, sondern entweder in anderen Staaten oder im Heimatland selbst Arbeit annehmen, was ja ohne weiteres möglich ist, nachdem sie in der Schweiz ausgebildet wurden.

Die Seidenindustrie kann nicht verstehen, daß unsere Behörden durch eine verschärfte Zulassungspraxis dazu beitragen, daß vorhandene Arbeitsplätze nicht besetzt und damit die Webereikapazitäten trotz vorhandenen Auftragsvolumen nicht voll ausgenützt werden können. Eine rasche Aenderung dieser fremdenpolizeilichen Vorschriften drängt sich auf.

Ueberall ist erneut die Rede von einer «Hochkonjunktur» und bereits werden Vorschläge für Dämpfungsmaßnahmen verschiedenster Art geprüft. Es muß wieder einmal festgehalten werden, daß in der Seidenindustrie die Umsätze befriedigend sind, aber nicht mehr. Von einem Boom kann nicht die Rede sein, und deshalb besteht auch durchaus kein Anlaß für irgendwelche Beunruhigung. Auch die niedrigen Preise im Verhältnis zu den stets steigenden Kosten sind doch Beweis genug dafür, daß die vielerwähnte Hochkonjunktur mit all ihren Gefahren der Seidenindustrie noch keine Probleme stellt.

Internationale Tagungen. — Die Wirtschaftskommission der Vereinigung europäischer Chemiefaser-Verbraucher (AIUFFAS) tagte am 17. Mai in Paris, um zu aktuellen Fragen der europäischen Integration Stellung zu nehmen. Es zeigte sich recht deutlich, daß ein Brückenschlag zwischen der EWG und der EFTA nur dann als möglich erscheint, wenn die EFTA sich bereit erklärt, auf dem Gebiete der Harmonisierung der Zölle und der gemeinsamen Handelspolitik mit der EWG eng zusammenzuarbeiten. Die Aussprache in Paris ergab ebenso eindeutig, daß der gemeinsame Tarif der EWG kommen wird und daß es eine gefährliche Illusion wäre, anzunehmen, die EWG sei noch nicht so gefestigt, als daß mit diesem Gebilde auf längere Frist ernstlich gerechnet werden müsse. Eine weitere Feststellung, die sich aus den Beratungen in Paris herauslesen ließ, war die, daß die Vertreter der Textilindustrie der EWG-Länder viel enger zusammenarbeiten, als diejenigen der EFTA. Innerhalb der EWG sind denn auch keine Meinungsdifferenzen zutage getreten, hingegen war es oft schwer, innerhalb der EFTA-Gruppe eine einheitliche Meinung zu bilden, was die Verhandlungen mit den EWG-Ländern selbstredend nicht erleichtert hat.

Für die internationalen Vereinigungen, wie jene der AIUFFAS, wird es eine dankbare und wichtige Aufgabe sein, die Zusammenarbeit zwischen den EWG- und EFTA-Ländern zu fördern und nicht durch die Bildung von besonderen EWG- oder EFTA-Unterausschüssen die Tren-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Lagebericht der Seiden- und Rayonweberei
- Internationale Tagungen
- Nochmals EWG- und EFTA-Zölle

Industrielle Nachrichten
- Hohe Textilproduktion
- Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Rohstoffe
- Neuerungen auf dem Gebiet der Polyamidfasern
- Faserlängemeßautomat für Baumwolle

Spinnerei, Weberei
- Eine neue Fadenkreuzvorrichtung für Schärmaschinen

Personelles
- Die große Firmentagung Max Stoffel & Co., St. Gallen

Vereinsnachrichten
- Besichtigung des Flughafens Kloten und Hauptversammlung 1960 der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

nung Europas in zwei Wirtschaftsblöcke auch innerhalb der internationalen Organisationen zu markieren. Die AIUFFUAS konnte diese Klippe gut umschiffen und hat sich bereit erklärt, die wirtschaftlichen Fragen gemeinsam zu besprechen, und zwar auch solche, die nur die EWG oder die EFTA betreffen. Diese Art der Zusammenarbeit ist erfreulich und bringt sicher eher Früchte als das getrennte Marschieren. So hat die Wirtschaftsgruppe der AIUFFAS beschlossen, gemeinsam einen Weg für die Reduktion des EWG-Tarifes für Kunstfasergewebe zu suchen, allerdings ausgehend von der Voraussetzung, daß dadurch die Lieferungen von außereuropäischen Geweben nicht profitieren. Es sollen den Regierungen zuhanden der anfangs 1961 stattfindenden GATT-Verhandlungen Vorschläge in diesem Sinne unterbreitet werden.

Die leitenden Organe der Internationalen Seidenvereinigung (AIS) trafen sich vom 18. bis 20. Mai in Barcelona und regelten eine Reihe administrativer Fragen. Leider konnte der japanische Vertreter keine Erhöhung der Propagandamittel für das Jahr 1960/61 zusichern, so daß auch inskünftig die Baumwoll- und Wollindustrie über bedeutend größere Propagandamittel verfügen wird als die Seidenindustrie, was zu bedauern ist. Auch in Barcelona hat sich immer mehr die Meinung verdichtet, daß eine gemeinsame Textilpropaganda für bessere Kleidung das richtige wäre, eine Idee, die wir schon seit langem predigen, aber bisher leider ohne großen Erfolg.

Nochmals EWG- und EFTA-Zölle. — Die Zeitschrift «Deutschland—Schweiz» vom Mai 1960 wundert sich, wie selten Besorgnisse über die künftige handelspolitische Entwicklung zum Ausdruck kommen, und frägt sich, ob die Firmen heute gleichgültiger gegenüber kommenden handelspolitischen Ereignissen geworden sind, oder ob sie sich einem gewissen Fatalismus hingeben, von der Erwägung ausgehend, daß man es ja doch nehmen müsse wie es komme. Wir glauben mit der Handelskammer Deutschland—Schweiz, daß für die scheinbar uninteressierte Haltung vieler Exporteure hauptsächlich ein anderer Grund maßgebend zu sein scheint, nämlich der, daß die beteiligten Kaufleute einfach nicht mehr Zeit finden, um sich mit den europäischen Integrationsfragen im einzelnen beschäftigen zu können. Je mehr sie es nämlich versuchen, durch eifriges Zeitungsstudium sich zu orientieren, umso größer wird die Verwirrung — bis man zu guter Letzt den ganzen Wust des Für und Wider, des Wenn und Ob, auf die Seite schiebt und sich sagt, man habe ja schließlich mit den Problemen der Fabrikation, des Einkaufs, des Absatzes usw. ohnehin genug zu tun. In der Tat sind die handelspolitischen Probleme, seit sie «multilateral» geworden sind, auch «multikompliziert» geworden.

Zusammenfassend läßt sich die heutige handelspolitische Lage wie folgt charakterisieren:

Die der EFTA angehörenden Länder, also auch die Schweiz, werden auf 1. Juli 1960 ihre Zolltarifsätze um 20 % reduzieren, wobei diese Zollsenkungen aber nur den Mitgliedstaaten der EFTA zugute kommen. Ebenso werden die Zollsätze der EWG-Länder ab 1. Juli 1960 um weitere 10 % ermäßigt werden, nachdem sie bekanntlich bereits am 1. Juli 1959 um 10 % gesenkt wurden. Auch diese Zollermäßigungen werden nur den 6 EWG-Ländern untereinander zugute kommen, nicht aber dagegen Drittländern. Mit anderen Worten, schweizerische Textillieferungen nach Deutschland müssen höhere Zölle bezahlen als Lieferungen von gleichartiger Ware aus Italien, Belgien oder Frankreich. Eine Ausnahme besteht nur für die Seiden- und Baumwollgewebe, für welche Deutschland durch seine autonomen Zollsenkungen aus dem Jahre 1957 die nun verlangte Zollherabsetzung von 10 % bereits vorweggenommen hat.

Theoretisch wäre es nun möglich, daß sich die EWG- und EFTA-Länder darüber verständigen würden, daß auf beiden Seiten Gegenrecht gehalten wird und deshalb die am 1. Juli insgesamt in Kraft tretenden Zollermäßigungen gegenseitig für die EFTA- und EWG-Länder eingeräumt werden. Die bisherigen Verhandlungen haben aber gezeigt, daß eine Verständigung — wenigstens vorläufig — nur sehr schwer zu erreichen ist, so daß es fast undenkbar scheint, in dem noch verbleibenden Monat Juni eine Vereinbarung im Sinne der von der EFTA gewünschten Ausdehnung des Zollabbaues von 20 % auf alle OECE-Länder abschließen zu können.

Im weitern ist grundsätzlich von der EWG beschlossen worden, daß im Verkehr mit Drittländern sehr bald ein gemeinsamer Außentarif in Kraft treten soll und daß im Hinblick auf diesen kommenden gemeinsamen Tarif bereits ab 1. Januar 1961 die Ansätze der jetzt gültigen nationalen Tarife im Verkehr mit Drittländern an die Sätze des kommenden gemeinsamen Tarifs angeglichen werden müssen. Dieser ersten Stufe der Annäherung der nationalen Tarife an den gemeinsamen Außentarif der EWG soll als Basis der um 20 % reduzierte gemeinsame Tarif dienen. Hingegen ist über die Frage, ob diese 20-prozentige Senkung des Außentarifs nur provisorisch in Kraft treten und nur nach Einhandlung entsprechender Konzessionen der Drittländer im GATT aufrecht erhalten bleiben soll, noch keine Einigung zustande gekommen. Sehr wesentlich ist bei diesem Beschluß, daß die konjunkturpolitischen Zollsenkungen Deutschlands aus dem Jahre 1957 bei der Annäherung an den gemeinsamen Tarif in zwei Stufen aufgehoben werden, indem die Differenz zwischen dem EWG-Außentarif und den zurzeit angewandten Tarifansätzen am 1. Januar 1961 und am 1. Januar 1962 um je 50 % vermindert werden soll, was vor allem für Textilexporte nach Deutschland zu beträchtlichen Zollerhöhungen führen wird.

Endlich ist bereits beschlossen, daß am 1. Januar 1961 die nationalen Zolltarife der EWG-Staaten um weitere 10 % herabgesetzt werden, womit die Reduktion gegenüber den Ausgangszöllen, wie sie vor Inkrafttreten des Gemeinsamen Marktes bestanden, 30 % erreichen wird. Zweifelsohne wird auch die EFTA auf diesen Zeitpunkt hin eine weitere Zollreduktion von 10 % in Kraft setzen, was die Diskriminierung und den Handelskrieg zwischen der EWG und der EFTA zu einer akuten Gefahr werden läßt und immer zwingender nach einer Verständigung ruft.

Industrielle Nachrichten

Hohe Textilproduktion

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die westdeutsche Textilindustrie hat im ersten Quartal eine Produktion bestritten, die erheblich über der Erzeugung der beiden Vorjahre lag; ja, höchstwahrscheinlich wurde der Anschluß an das Jahr 1957 wieder erreicht, als infolge Ausstrahlungen der Suez-Krise die bisher höchste Produktion ausgewiesen wurde. Eine weitere Steigerung der Erzeugung hängt fast nur noch von der Beschleunigung des technischen Ablaufs mittels ständiger Investierungen ab, während geeignete Arbeitskräfte (nach den Abwanderungen in der Flaute von 1958/Frühjahr 1959

und nach jüngeren Abwerbungen) kaum noch anzutreffen sind.

Auf der Suche nach Arbeitskräften

Die durchschnittliche Zahl der arbeitslosen Textilarbeiter ist seit 1954 — mit Unterbrechung in 1958 — von Jahr zu Jahr gesunken; sie betrug im heurigen Januar knapp 15 000, während gleichzeitig fast 25 600 offene Stellen gemeldet worden sind. Seitdem hat sich an diesem Zwiespalt nichts geändert oder höchstens im Sinne der Verschärfung. Mit Behelfen (Halbtagsarbeit und Kurzschichten von Frauen, Heranziehung von Rentnern) oder durch Anwerbungen im Ausland (Italien, Spanien, Oesterreich usw.) wird zwar manche Lücke gefüllt, manche sonst rastende Maschine wird besetzt. Aber welcher Mittel- und Kleinbetrieb (und die sind weit in der Ueberzahl) kann sich den damit verbundenen Aufwand leisten? «Hart im Raume stoßen sich die Sachen», wenn Kapazitäten trotz guter Auftagsbestände aus dem In- und Ausland nicht überall voll genutzt werden können und die Materialversorgung nach Termin oder Umfang bisweilen zu wünschen übrig läßt.

Produktion weit über Vorjahr

Unter solchen Voraussetzungen bedeutet es schon eine Leistung, wenn sich die Textilindustrie in den ersten zwei Monaten (soweit liegen amtliche Daten vor) der hohen Vergleichsproduktion von 1957 bis auf eine kleine Spanne genähert hat. Gegenüber dem Vorjahr aber war der Aufschwung beträchtlich. Das belegt der arbeitstägliche Produktionsindex (1936 = 100), der im Monatsdurchschnitt um 13,5 % auf über 207 (i. V. 182,5) gestiegen ist. Dabei ist gewiß zu berücksichtigen, daß im Frühjahr 1959 die Produktion konjunkturell noch unter Druck stand, weil viele Aufträge aus Vorräten gespeist werden konnten, die sich in der Flaute angehäuft hatten. Dennoch fällt das Ausmaß der Besserung in die Waage. Beide Stufen, sowohl die Spinnereien als auch die Webereien, Wirkereien, Strickereien usw. haben im hohen Grade am Aufschwung teilgenommen. Die gesamte Garnerzeugung war in den ersten beiden Monaten mit gut 116 100 t um fast 11 % höher als vor einem Jahre (104 712); die Verarbeiter haben mit fast 116 600 (103 945) t um über 12 % mehr Garne verbraucht. Die arbeitstäglichen Fortschritte, die für die Beurteilung der Konjunktur entscheidend sind, deckten sich bei unveränderter Zahl von Werktagen mit jenen Zuwachsraten.

«Bekleidungs»-Branchen mit Fortschritten zwischen 11 und 20 %

Alle Zweige, die in erster Linie der Kleidung und Wäsche dienen, haben erheblich besser abgeschnitten als vor einem Jahre. So konnte die Baumwollindustrie ihre Garnerzeugnisse (mit Schwergewicht auf feineren Ausspinnungen) um 12,5 % erhöhen, ihren Garnverbrauch um über 11 %. Sie wurde indes im Tempo der Belebung von der Wollindustrie übertroffen, deren Fortschritte in der Spinnerei 13,7 % (davon Kammgarne allein fast 20 %), in der Weberei 11,5 % betrugen. Noch eindrucksvoller waren die Aufstockungen in den Wirkereien und Strickereien (+ rund 18 %) und in der Seiden- und Samtindustrie (+ fast 20 %) — zwei Branchen, bei denen das Garngewicht (wegen des Mehrverbrauchs an leichten synthetischen Fäden) über den Aufschwung der tatsächlichen Erzeugung noch zu wenig aussagt. Aehnliches gilt für die Kammgarne nach deren Ehe mit synthetischen Fasern, für die Tuchindustrie und allmählich auch für feinere Baumwollgewebe.

Teppiche und Gardinen eilten voraus

Aber selbst jene zum Teil sehr hohen Fortschritte reichen nicht an die Mehrerzeugung einiger Heimtextilien heran. Zwar haben die Möbel- und Dekorationsstoffe (+ 12,3 %) sich «nur» an den Durchschnitt aller Fertigzweige gehalten, aber die Teppichindustrie schnellte nach Garngewicht in den ersten beiden Monaten um über 24 % gegenüber dem Vorjahr empor, Gardinenstoffe sogar um mehr als 27 %. Die Teppichwebereien haben freilich eine Scharte auszuwetzen; die jungen Tufting-Teppiche sind eine neue Chance. Die Gardinenstoffe aber, von synthetischen Fäden befruchtet, zählten schon 1959 zu den erfolgreichsten Branchen.

Problematik von Produktion und Verbrauch

Wird sich die im ganzen günstige Konjunktur der Textilindustrie länger fortsetzen? Vorerst bürgen die zum Teil erheblichen Orderbestände aus Nah und Fern für gute Auslastung der meisten Branchen. Ja, bisweilen mußten Lieferzusagen eingeschränkt, Liefertermine verschoben werden; dabei ging es nicht immer ohne Streichung von Aufträgen ab. Aber auch gegenteilige Erfahrungen (vorzeitige Auslieferung) waren keine Seltenheit. Einige Sorgen bereitet seit geraumer Zeit der Endabsatz am Ladentisch; im Januar/Februar war nicht der geringste Fortschritt gegenüber dem Vorjahr zu verspüren. Dabei darf freilich nicht übersehen werden, daß sich erstens Produktion und Handelsverkäufe zeitlich nicht decken, daß zweitens die Erzeugung der Spinner und Zwirner (bis auf die Haushaltsgarne) nicht unmittelbar in den Verbrauch fließt, daß drittens ein sehr großer Teil der Gewebe, soweit nicht exportiert, zunächst von der Bekleidungsindustrie aufgenommen oder (wie die Schwer- und meistens Jutegewebe) in *«technische»* Kanäle geleitet wird, daß viertens eine nicht zu beziffernde Menge verbrauchsbereiter Fertigware den textilen Ladentisch überspringt (Versand- und Belegschaftshandel) oder mehr und mehr auch von berufsfremden Geschäften (Konsumvereine usw.) vertrieben wird. Aber trotz dieser notwendigen Einschränkung der Vergleichsmöglichkeit von Produktion und Textileinzelhandelsumsätzen bleibt doch ein erheblicher Rest, der zu denken gibt, zumal die von der Bekleidungsindustrie verarbeiteten Gewebe als Konfektion (bis auf eine kleine Ausfuhrquote) für den Heimverbrauch bestimmt sind, der wieder weit überwiegend vom Textileinzelhandel befriedigt wird. — Zwar werden einige Branchen (z. B. Seide und Samt) im wieder schönen Ausmaß vom Export befruchtet, aber das Hauptgewicht der Textilindustrie liegt auf dem Binnenmarkt. Hier wird in erster Linie die Konjunktur entschieden, hier regulieren steigende Einfuhrüberschüsse von Garnen und Geweben je länger desto mehr das Gesamtangebot. Der Verbrauch hinkt offensichtlich hintendrein. Jeder Weiterblickende macht sich darüber Gedanken.

Weltwollwirtschaft im Aufschwung

Mit der Erholung der Schurwollpreise hat sich die Weltwollwirtschaft wieder gefestigt. Rohstoffverbrauch, Garn- und Gewebeerzeugung sind 1959 gestiegen. Die Periode des Rückschlages wurde überwunden. Nur wenige Länder bildeten eine Ausnahme vom allgemeinen Aufschwung.

Verbrauch an Schurwolle beträchtlich gewachsen

Nach Ermittlungen des Wirtschaftsausschusses des britischen Weltreichs, einer in der Regel recht zuverlässigen Quelle, haben zehn Länder der freien Welt (in absteigender Rangfolge: Großbritannien, USA, Frankreich, Japan,

Italien, Bundesrepublik, Belgien, Australien, Niederlande, Schweden) den Verbrauch an Schurwolle (rein gewaschen) von rund 765 000 t (1958) um 16 % auf über 890 000 t (1959) erhöht. Mit diesem erheblichen Fortschritt wurde wieder an den bisher höchsten Nachkriegsverbrauch von 854 000 t (1957) angeknüpft. Die absolute Spitze hielt nach alter Tradition Großbritannien mit fast 231 000 (201 000) t vor den USA; das Schlußlicht der Statistik bildete Schweden mit 4900 (4500) t. Der Bogen des Verbrauchs ist also sehr weit gespannt; man sollte meinen, daß noch andere Länder der freien Welt (wie die Türkei, Spanien, Portugal, Irland, Oesterreich, die Schweiz) darin Platz finden müßten, wenn von den «wichtigsten Ländern diesseits des Eisernen Vorhangs» die Rede ist.

Weiter Rückstand der Schurwolle hinter den Chemiefasern

Einschließlich der «übrigen Welt» und der Länder «jenseits des Eisernen Vorhangs» (Sowjetunion, Osteuropa, China), die nach inoffiziellen Schätzungen ihren bislang ununterbrochenen Mehreinsatz erneut um 12 % auf über 340 000 (305 000) gesteigert haben sollen, ist der gesamte Weltverbrauch an Schurwolle auf 1,442 (1,283) Mio t veranschlagt worden. Aber trotz dieses erfreulichen Anstiegs auf die Spitze der Nachkriegszeit wird wieder der weite Rückstand des Wollverbrauchs deutlich hinter den (nächst der führenden Baumwolle) längst zum zweiten Rang aufgerückten Chemiefasern (rund 3,7 Mio t).

Wollgarnerzeugung kräftig im Anstieg

Der Wollverbrauch deutet schon darauf hin, daß auch die Produktion der Wollspinnereien erheblich gestiegen sein muß. In der Tat konnten die zehn vorgenannten Länder der freien Welt die Erzeugung von Streich- und Kammgarnen (einschließlich Haar- und Mischgarnen) im vorigen Jahre um 14 % auf über 1,2 (1,05) Mio t erhöhen. Alle Länder außer Schweden haben den abgeschwächten Stand von 1958 mehr oder minder überholt; ja zum Teil überboten sie sogar die hohe Produktion von 1957, so die USA, Großbritannien, Italien und die Niederlande.

Wollwebereien zumeist erholt

Auch die Erzeugung von Wollgeweben hat sich im ganzen gut erholt. Hier haben sieben bedeutende Länder (in fallender Rangfolge: USA, Großbritannien, Japan, Frankreich, Bundesrepublik, Niederlande, Australien) im vorigen Jahre die Produktion um 9 % auf 1432,4 (1313,8) Mio Quadratmeter erhöht, zwei weitere (Italien und Belgien), die nach Gewicht zu berechnen pflegen, um 15 % auf 104 200 (90 500) t. Abgesehen von Frankreich, das den mehrjährigen Rücklauf auch 1959 (—7 %) nicht unterbrochen hat, konnten sämtliche genannten Länder mehr oder minder gewinnen, am meisten auch hier wieder Japan und Italien (+ 21 bzw. 17 %), die sich damit auf dem 3. und 4. Rang wesentlich verbesserten; ihre zum Teil konkurrenslos niedrigen Preise bieten eine vortreffliche Ausfuhrchance, die anderen Erzeugerländer oft sehr zu schaffen macht.

Produktion zum Teil durch Einfuhren gedrosselt

Diese Angaben, die wir zumeist dem Internationalen Wollsekretariat verdanken, belegen weitgehend die Befestigung der Wollwirtschaft nach der Einbuchtung von 1958. Die Produktion einzelner Länder wäre noch höher ausgefallen, wenn sie nicht durch Einfuhren gebremst worden wäre. Die Bundesrepublik als führendes Importland von Wollgarnen und -geweben ist dafür das beste Beispiel. Aber für die Weltwollwirtschaft als Ganzes besagt das nichts. Hierfür ist entscheidend der gesamte Schurwollverbrauch, der im letzten Jahre zur Nachkriegsspitze aufgerückt ist. — Eine andere Perspektive sei schließlich kurz angemerkt: wenn sich die EWG (hoffentlich mit Brückenschlag zur EFTA) einmal völlig konsolidiert hat, werden weniger die nationalen Daten der Partner als die Summe der wirtschaftlichen Vorgänge des Großmarktes zu betrachten und zu werten sein. H.A.N.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Von B. Locher

Gemäß in den Vereinigten Staaten kürzlich veröffentlichten offiziellen Angaben bewegten sich die im ersten Quartal dieses Jahres verzeichneten Gewinne in der Textilindustrie ungefähr im gleichen Ausmaße wie in der Vergleichszeit 1959, d. h. dem Abschnitt eines Jahres, in welchem die amerikanische Textilindustrie ihre Absätze um rund 15 % gegenüber dem 1958 verzeichneten Niveau zu steigern vermochte, während ihre Gewinne, ebenfalls verglichen mit jenen des Vorjahres, eine Zunahme um volle 70 % erreichten. In den Kommentaren zu dieser günstigen Entwicklung wird hervorgehoben, daß letztere nicht etwa einen «boom» darstelle, sondern eine Rückkehr zur Normalität nach dem beträchtlichen Rückgang der sich als Folge der allgemeinen Wirtschaftsrezession 1958 eingestellt hatte. In gewissen Fällen wurde 1959 eine Gewinnsteigerung um 100 % verzeichnet. Diese namhafte Besserung wird von interessierter Seite auch als ein Beweis dahingestellt, daß die Einfuhr von Textilien aus dem Auslande auf die Produktionsentwicklung keinen negativen Einfluß ausübe.

Auch der Präsident des American-Viscose-Konzerns, einer der führenden Gruppen der amerikanischen Chemiefaserindustrie, formulierte vor kurzem vielversprechende Aussichten für die Entwicklung im laufenden Jahre. Im Jahre 1959 nahm die Chemiefaserproduktion seines Konzerns gegenüber 1958 um 10 % zu, und die Ausweitung im gegenwärtigen Jahre dürfte, nach seiner Ueberzeugung, ein identisches Ausmaß erreichen. Unter den besonderen Erfolgen der American Viscose im Jahre 1959 zählte der Präsident auf: die Absatzausweitung bei Fasern und Gespinsten für industrielle Verwendung, die erfolgreiche Behauptung auf dem Markte der Cotrongewebe (Mischung Rayon plus Baumwolle), den erhöhten Konsum der Super-L-Stapelfaser für Teppiche seitens der Industrie, usw. In einer näheren Analyse dieser Resultate wies der Präsident u. a. darauf hin, daß der Absatz an Cotrongeweben 1959 mehr als 10 Millionen Yard (9 150 000 m) betragen hatte. Da Cotrongewebe 1959 zum erstenmal auf den Markt kamen, dürfte sich nach diesem günstigen Anlauf die Entwicklung 1960 noch besser gestalten. Die Cotrongewebe, bei welchen das Mischungsverhältnis zwischen 30 und 50 Prozent Rayon, der Rest Baumwolle, schwankt, sind von außerordentlich weicher, seidenartiger Griffigkeit, weisen einen starken Glanz auf und besitzen eine Farbenfestigkeit, die jene der Baumwollgewebe übertrifft.

Der Absatz der Super-L-Stapelfaser an die Teppichindustrie übertraf jenen vom Jahre 1958 um volle 75 %, da dieses Produkt von den meisten der bedeutenden Teppichfabrikanten bei einer größeren Anzahl ihrer Artikel eingeführt worden war. Der Absatz von Gespinsten und Stapelfasern für industrielle Verwendungszwecke (Wagendecken ausgenommen) nahm gegenüber 1958 um mehr als 100 % zu, und die American-Viscose sieht in diesem besonderen Sektor die Anzeichen neuer bedeutender Absatzzunahmen.

Im Vergleich zu diesen optimistischen Anschauungen drückte sich Mr. Greenewalt, Präsident des amerikanischen Du-Pont-de-Nemours-Konzerns, was die Aussich-

ten für 1960 anbelangt, kürzlich etwas reservierter aus. Dies auf Grund der Finanzresultate, die sein Konzern für das erste Quartal 1960 buchen konnte.

Das neue Werk der Du Pont bei Beaumont (Texas) für die Produktion von Acrylonitril (die zweite Fabrik dieser Art des Konzerns) geht seiner Fertigstellung entgegen. Acrylonitril ist bekanntlich das Ausgangsmaterial für die Produktion von Orlon. Für die Versorgung der Länder des Gemeinsamen Marktes hat Du Pont gegenwärtig ein Werk in Dordrecht (südöstlich Rotterdam) in Bau, das gegen Ende 1961 mit einer Jahreskapazität von 6,8 Mio kg den Betrieb aufnehmen wird. Das Produktionsprogramm — Textilfasern — wird sich in erster Linie auf Orlon konzentrieren. Von Dordrecht aus soll auch Großbritannien versorgt werden. Der Konzern hat im übrigen auch in Großbritannien ein Werk im Bau — eine Buna-Gummifabrik bei Londonderry (Nordirland), während sein neues Werk bei Malines (nördlich von Brüssel) für die Produktion von Farben und Lacken anfangs Mai (1960) in Betrieb gesetzt wurde. Der Absatz der Erzeugnisse des Werkes Malines außerhalb der Benelux-Länder Belgien, den Niederlanden und Luxemburg, ist der Du-Pont-de-Nemour-Tochtergesellschaft in Genf anvertraut worden.

Mit den vorgenannten Vorhaben und seinen in Verwirklichung stehenden europäischen Laboratorien (je eines in Genf und in England) legt der Konzern eine außerordentliche Expansion zur künftigen Durchdringung des europäischen Marktes an den Tag.

Textilbericht aus Grossbritannien

Die Baumwollindustrie auf hohen Touren

Obwohl der Auftragseingang seit Jahresbeginn stark zurückgegangen ist, arbeitet die Baumwollindustrie in Lancashire immer noch auf hohen Touren — zu mehr als 90 % ihrer Kapazität. Auch für die nächsten Monate sieht man noch kein Nachlassen dieser Produktionsintensität voraus. Die einzige Schwierigkeit liegt gegenwärtig in der Beschaffung von Arbeitskräften, namentlich im Schichtbetrieb. Dies hauptsächlich, weil in erster Linie die älteren Arbeitskräfte Schichtbetriebe meiden, und ferner weil die Einführung von drei Schichten eine Reorganisation der Verkehrsmöglichkeiten erfordert, die in vielen Fällen heute noch nicht perfekt ist. Die unerledigten Aufträge aus der Auftragsflut der letzten Monate 1959 sind immer noch sehr groß; die beorderte Garnmenge belief sich Mitte April auf 259 Mio Gewichtspfund (1 Gewichtspfund gleich 453 g), verglichen mit nur 90 Mio lbs, Mitte April 1959. Es hat sich im übrigen herausgestellt, daß die vorgenannte Auftragsflut keine Deckungskäufe darstellt, sondern tatsächlich Bestellungen, die der Markt prompt absorbiert. Der Rückgang in den Aufträgen seit Jahresbeginn wird auf ein Gefühl der Unsicherheit hinsichtlich der weiteren wirtschaftlichen Entwicklung zurückgeführt, die durch den Konflikt EFTA — EWG beeinflußt worden ist.

Reorganisationsprobleme

Die Reorganisation der Baumwollindustrie in Lancashire, die an dieser Stelle verschiedentlich beleuchtet worden ist, nähert sich ihrem Abschluß. Rund 50 % der installierten Spindeln und etwa 40 % der Webstühle sind von ihr ergriffen worden, und heute fragt man sich in Fachkreisen, ob diese Ausmaße nicht vielleicht doch zu weit gesteckt worden waren. In gewissen Kreisen, die mehr auf Spezialgewebe eingestellt sind, beklagt man sich über mangelnde Belieferung, und es scheint, als ob gerade in diesem Sektor die Verschrottung der Einrichtungen zu weit gegangen ist. Im allgemeinen jedoch scheint keine Unterkapazität zu bestehen, und es sind keine Anzeichen da, die darauf deuten, daß sich der Handel nach vermehrter Versorgung aus dem Ausland umsehen müßte. Andererseits sind die Preise beträchtlich in die Höhe gegangen, hauptsächlich als Folge der Lohnerhöhungen, die ab März 1960 bei der Spinnerei und Weberei in Geltung stehen, teilweise jedoch auch als Folge gestiegener Rohmaterialpreise.

Gemäß einem kürzlichen Bericht der Cotton and Rayon Merchants' Association lag die Produktion von Baumwolltuch in Großbritannien im Jahre 1959 um 12 % unter dem 1958 erreichten Niveau, obwohl der Rückgang in der zweiten Jahreshälfte zum Abschluß gelangte. Andererseits übertrafen 1959 die Importe von Baumwollstückgütern, insgesamt 449 Mio qm, jene vom Jahre vorher um 125,4 Mio qm.

Fragen der Arbeitszeit

Fragen der Arbeitszeit bilden einen weiteren heiklen Komplex. Die Gewerkschaften verlangen eine Reduktion von 42½ auf 40 Arbeitsstunden in der Woche. Während die schottischen Fabrikanten einer kürzeren Arbeitswoche bereits zugestimmt haben, sträuben sich ihre englischen Kollegen dagegen. Sie heben in diesem Zusammenhange hervor, daß sie u. a. auch auf Konzessionen durch die Gegenseite bestehen — so in der Frage der Arbeitskräfte, die der Bedienung der maschinellen Anlagen zugestellt werden sollten. Hervorgehoben wurde, daß die britische Strumpfindustrie gegenüber der Konkurrenz aus Produktionsländern mit niedrigen Gestehungskosten bereits im Nachteil sei und es sich daher nicht leisten könne, Lohnerhöhungen ohne entsprechende Zunahme an Produktivität zu konzedieren.

Höhere Wollausfuhr

Als Folge und Erfolg von Wollexportkampagnen, welche die britische National Wool Textile Export Corporation in den letzten Jahren in verschiedenen ausländischen Absatzmärkten durchführte, ist, wie ein kürzlicher Bericht dieser Körperschaft mitteilt, der britische Anteil an den Weltexporten in diesem Sektor nunmehr auf 41 % angewachsen. 1959 bezifferte sich der Wert dieser britischen Exporte auf 161 600 000 £ — über fünfmal mehr als 1938 und rund 5 % mehr als 1958 (153 400 000 £).

Der Bericht hebt u. a. den Gegensatz hervor, der in der Tatsache der geringen Unterstützung besteht, welche die britische Regierung der heimischen Wollindustrie angedeihen läßt, verglichen mit den Subventionen und sonstigen Erleichterungen, die den Wollindustrien gewisser anderer Länder verliehen werden. Der britischen Regierung sei es nicht gelungen, so unterstreicht der Bericht, britischen Fertigtextilien im Rahmen der EFTA Vorzugsbehandlung zu sichern, so daß in dieser Hinsicht Chancen einer Absatzausweitung verlorengegangen seien — ein Umstand, der jedoch andererseits die Absatzmöglichkeiten von halbfertigen Textilien aus Ostasien im Bereiche der EFTA beträchtlich erhöht habe. In diesem Zusammenhange sei die japanische Konkurrenz bereits «besonders ernst» geworden.

B. L.

Aus aller Welt

Entwicklung des Baumwollanbaues und der Industrie. — (UCP) Die Einführung der Baumwollpflanze in Belgisch-Kongo war vornehmlich geschehen, um die eingeborene Bevölkerung für den Anbau zu interessieren und um dieser auf diese Weise eine dauernde Verdienstmöglichkeit zu sichern. Heute darf der Baumwollanbau als einer der erfolgreichsten Zweige der kongolesischen Landwirtschaft bezeichnet werden.

In den zwanziger Jahren wurde eine Jahreserzeugung von 3000 tons erzielt, die dann in der Saison 1951/52 ihren bisherigen Höchststand von 55 300 tons erreichte. In den folgenden Saisons blieben die Ernteergebnisse ziemlich konstant um 50 000 tons und darüber. Lediglich die Saison 1954/55 machte — bedingt durch ungünstige Witterungsbedingungen während der Wachstumszeit — mit 47 700 tons eine Ausnahme.

Die Anbaufläche des Landes bewegte sich während der letzten Jahre zwischen 800 000 und 900 000 acres, mit Durchschnittserträgen von 122 bis 144 lbs per acre. Das nationale Institut zur Erforschung der Landwirtschaft in Belgisch-Kongo bemüht sich unablässig um das auf Erfahrungen gestützte Studium der Baumwollkulturen zur Steigerung der Erträge und zur Züchtung immuner und gegen Krankheit und Insektenschädlinge widerstandsfähiger Gewächse. Zur Sicherung der Belange der Plantagenbesitzer haben die Baumwollunternehmen im Jahre 1945 das «Verkaufskontor für kongolesische Baumwolle» in Form einer Genossenschaft gegründet (Comptoir de Vente des Coutons du Congo, Bruxelles).

Die Rohbaumwolle konnte die Kolonie von 860 tons in der Saison 1924/25 auf 47 700 tons 1955/56 steigern. In der Saison 1957/58 ist allerdings ein Rückgang um 32 % gegenüber 1955/56 ausgewiesen, was auf einen höheren Eigenverbrauch und wahrscheinlich auf Absatzschwierigkeiten infolge sehr fester Preise zurückzuführen ist. Die Saison 1958/59 wird voraussichtlich wieder einen Anstieg der Exporte bringen, da sich die Nachfrage sehr belebt hat. Der größte Teil der Exportbaumwolle geht nach Belgien. Die Bundesrepublik Deutschland hatte ihren größten Baumwollimport aus Belgisch-Kongo in der Saison 1952/53 mit 16 698 tons zu verzeichnen. In der Saison 1957/58 waren es 4712 tons und in der Saison 1958/59 11 506 tons — eine Summe, die nach 1952/53 noch nicht wieder erreicht wurde.

Angebaut wird in der Nordprovinz (Equateur und Orientale) hauptsächlich die Varietät Stoneville, die eine Stapellänge von $1\,^{1}/_{32}$" bis $1\,^{3}/_{32}$" aufweist, während in der Südprovinz (Kasai, Kiou und Katanga) die Typen Gar und Allen angepflanzt werden, die eine Stapellänge von $^{31}/_{32}$" bis $1\,^{1}/_{32}$" erreichen. Die Klasse ist goodmiddling bis middling, die Farbe weißgelb, leicht gelb bis gelblich und der Charakter leicht rauh mit wenig Nissen.

Der Verbrauch der einheimischen Spinnereien, die nur im Lande erzeugte Baumwolle verarbeiten, stieg von 2000 tons 1942/43 auf 10 600 tons in der Saison 1957/58. Vier Spinnereien und Webereien verarbeiten die anfallende Baumwollmenge (80 000 Spindeln und 2350 Webstühle). In der gesamten Textilindustrie zählt man gegenwärtig acht Textilfabriken, 84 Konfektionsbetriebe, zehn Wirkwarenhersteller, vier Sackfabriken und zehn Flechtereien. Für die Entkörnung der Baumwolle stehen 98 Anlagen zur Verfügung, die sich auf die einzelnen Anbauzonen verteilen.

Amerikanisch-russisches Textilabkommen. — Ende Dezember 1959 schloß ein amerikanisches Konsortium mit der Sowjetunion einen Vertrag für die Einrichtung einer Groß-Textilfabrik in Kalinin ab, obwohl der britische Textilmaschinenkonzern Platt Brothers diesbezüglich in finanzieller Hinsicht ein günstigeres Angebot unterbreitet hatte. Die Bevorzugung der Amerikaner wird mit der höheren Produktionsleistung, welche deren Projekt zusichert, in Verbindung gebracht.

Die Verhandlungen bezüglich des erwähnten Projektes hatten schon 18 Monate vor der Tournee Chruschtschews durch die Vereinigten Staaten ihren Anfang genommen, wobei die Russen seit Anbeginn dem amerikanischen Angebot mehr Interesse entgegenbrachten als dem englischen.

In Großbritannien wird allgemein argwöhnt, daß der Zuschlag an die Amerikaner dank dem besseren Einvernehmen zwischen den beiden Staaten seit dem Chruschtschew-Besuch zustandegekommen sei. Die Verhandlungen bezüglich des erwähnten Projektes hatten aber schon 18 Monate vor der Tournee Chruschtschews ihren Anfang genommen, wobei die Russen seit Anbeginn dem amerikanischen Angebot mehr Interesse entgegenbrachten.

Dieser Textilkontrakt mit den Vereinigten Staaten stellt bei weitem den bedeutendsten Liefervertrag dar, der zwischen den beiden Ländern seit dem Kriege abgeschlossen worden ist. Im Jahre 1958 lieferten die Vereinigten Staaten Maschinen im Werte von weniger als 1 Mio $ nach der Sowjetunion, während der gesamte amerikanische Ausfuhrwert nach der Sowjetunion damals fast 5 Mio $ betrug.

Ein Vertreter der Platt Brothers berichtete hiezu, daß der Wert der Maschinenanlagen, welche die Firma angeboten hatte, schätzungsweise 2,75 Mio £ darstellte; die restlichen Objekte wurden von zwanzig weiteren Produzenten offeriert.

In den letzten Jahren ergingen an den Platt-Brothers-Textilmaschinenkonzern Sowjetaufträge im Werte von insgesamt 14 Mio £. Diese Firma ist der Ansicht, daß nicht sämtliche Sowjetaufträge für den Westen allein durch ein einziges Land bewältigt werden könnten. Andererseits wird betont, daß die technischen Bedingungen der Sowjetunion, die sich hauptsächlich auf die Verbindung von langen synthetischen Stapelfasern mit Wollfasern bezogen, jedenfalls auch durch die britischen Vorschläge erfüllt worden wären. B. L.

Aethiopien. — Mitte April wurde in der Nähe von Addis Abeba eine neue Spinnerei und Weberei, die seit rund zwei Jahren im Bau gewesen ist, im Beisein von Kaiser Haile Selassié feierlich eingeweiht. Der Betrieb, welcher zurzeit rund 1000 einheimische Arbeiter beschäftigt, war bereits vor einigen Monaten aufgenommen worden, trotzdem das Werk noch nicht vollendet war.

Das Unternehmen gehört der Indo-Ethiopian Textiles Company, einer auf Initiative des indischen Baumwollkonzerns Birla Brothers, Calcutta, ins Leben gerufenen Aktiengesellschaft, an deren Kapital von 4½ Mio äthiop. Dollar (7 äthiop. Dollar = Fr. 12.20) die äthiopische Regierung eine Mehrheitsbeteiligung von 51 % besitzt. An die Spinnerei mit 14 000 Spindeln sowie an die Weberei mit 300 Webstühlen ist eine Färberei und eine Bleicherei angeschlossen. Der größte Teil der Maschinenanlagen wurde von der japanischen Industrie geliefert. Die elektrischen Installationen stammen aus Westdeutschland (Siemens).

Die gegen Ende 1957 gegründete Indo-Ethiopian Textiles Company trägt sich mit der Absicht, in absehbarer Zeit in Aethopien drei weitere Textilwerke zu errichten. Es handelt sich hiebei, ebenso wie bei der vorerwähnten Fabrik, ausschließlich um Baumwollspinnereien und Webereien, zumal das Rohmaterial, die Baumwolle, im Lande selbst gewonnen wird. Im Rahmen des gegenwärtig laufenden Fünf-

jahrplanes (1958—1962) soll die Baumwollproduktion in Aethiopien gegenüber 1957 um 160 % erweitert werden. Aethiopien zählt heute etwa 15 Mio Einwohner, seine Industrialisierung steht sozusagen noch am Anfange, während andererseits der Textilbedarf sehr groß ist. Vorläufig handelt es sich in erster Linie um Massenqualitäten niedriger Preislagen, da die Absatzmöglichkeiten für qualitativ bessere Warensorten noch beschränkt sind. B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Rationalisierungsmaßnahmen im Büro

Von Ing. Walter Schulze

In der Abteilung Kostenrechnung eines bedeutenden Werkes der Industrie verfährt man in der Weise, daß man bei der Abrechnung der einzelnen Kostenstellen auch mit Rappenbeträgen rechnet. Die kaufmännische Leitung des gleichen Werkes verbringt einen großen Teil ihrer Zeit damit, Post zu lesen und zu unterschreiben. — Im Materialprüfungslabor eines anderen Werkes befleißigt man sich, seitenlange Zahlenkolonnen im Kopf zu addieren, um bestimmte Prüfungsergebnisse ermitteln zu können. Im praktischen Betriebsleben sind obige Beispiele keineswegs Seltenheiten. Vielmehr kann man sich oft des Eindrucks nicht erwehren, daß man mit allen Rationalisierungsmaßnahmen speziell vor den Türen von Verwaltungsabteilungen Halt macht, während man in den Produktionswerkstätten laufend bemüht ist, die Fertigungsverfahren zu verbessern und zu verbilligen. Traditionelle Einstellung, Mangel an kritischem Verhalten der eigenen Arbeit gegenüber, führen in der Verwaltung zu einer Arbeitserledigung, die alles andere als rationell ist, um deren vernünftige Gestaltung jedoch auf die Dauer gesehen kein Betrieb herumkommt.

Jeder Betriebspraktiker, der sich mit dem Gebiet der Rationalisierung befassen muß, weiß nun allerdings aus eigener Erfahrung, daß es bedeutend leichter ist, innerhalb der Produktionswerkstätten zu wirken, als etwa innerhalb von Verwaltungsabteilungen

Hier Verbesserungen durchzusetzen, ist oftmals eine wahre Sisyphusarbeit, um die niemand zu beneiden ist! Und doch gibt es Maßnahmen, deren Einführung auf dem Gebiete der Betriebsverwaltung — wenn man hierunter einmal alle Bürotätigkeiten zusammenfaßt — lohnend sind und über deren Zweckmäßigkeit keine Diskussion mehr möglich ist. Auf einige dieser Maßnahmen sei im nachfolgenden hingewiesen:

Es lohnt sich nicht, mit Federhalter und Tinte oder mit Füllhalter zu schreiben, wenn Bleistiftschrift genügt! Es sollen Minenstifte verwendet werden, bei denen die Länge der Minen eine lange Schreibdauer garantiert. Auf jeden Fall lohnt es sich, wenn der Leiter kaufmännischer Abteilungen sich einmal die Mühe nimmt, die eigenen Schreibgeräte und diejenigen seiner Mitarbeiter einer Ueberprüfung auf Zweckmäßigkeit zu unterziehen.

Auf dem Gebiete des Einsatzes von Schreibgeräten sollte man genau die gleichen Ueberlegungen anstellen, wie man dies gewöhnlich in Produktionsabteilungen tut, wenn es gilt, die Fertigung zu rationalisieren. Auch im Büro sollte häufiger als bisher die Frage gestellt werden: Sind z. B. unsere Schreibgeräte überlegt ausgewählt, sinnvoll eingesetzt und kostenmäßig überwacht — oder arbeiten wir auch auf diesem Gebiete so, wie wir es seit Jahrzehnten gewohnt sind?

Was das «Rechnen» in Büroabteilungen anbetrifft, so sei hierzu folgendes bemerkt: Man ist immer wieder von neuem überrascht, wenn man merkt, wie wenige kaufmännische Angestellte in der Lage sind, mit einem Rechenschieber zu rechnen. Da man nun nicht mit einem Schieber zu rechnen vermag, benützt man auch dort, wo einfachere Mittel ausreichend wären, Rechenmaschinen — oder man rechnet im Kopf — oder auf einem Notizzettel. Nun zeigt es sich jedoch in der Praxis des Bürobetriebs immer wieder, daß in vielen Fällen die Rechenschiebergenauigkeit völlig ausreicht und, was die Zeitdauer für die einzelnen Rechenoperationen anbetrifft, die Rechenschieber viel Arbeitszeit einzusparen vermögen. — Allerdings sollte man sich auch einmal Gedanken darüber machen, auf welchen Gebieten man die Genauigkeit der Ausrechnungen zu weit treibt. So genügt es z. B. bei den meisten Statistiken, Kostenrechnungen und Kalkulationen, mit vollen Frankenbeträgen zu rechnen unter Weglassung der Rappenbeträge. Auch viele Prozentangaben genügen vollauf, wenn man sie auf- bzw. abrundet. Das Rechnen mit übertriebenen Genauigkeiten hat nun einmal nichts mit Fleiß und Betriebsinteresse zu tun, sondern ist oft eine besonders krasse Aeußerung unrationeller Verrichtung der eigenen Arbeit!

Was die Verwendung von Rechenmaschinen anbetrifft, sei folgendes bemerkt: Man ist immer wieder von neuem überrascht, wie häufig seitenlange Zahlenkolonnen im Kopfe addiert werden, nur weil nicht einmal eine billige Addiermaschine vorhanden ist — oder weil diese gerade wo anders benötigt wird. Welche Vergeudung von Arbeitszeit hierdurch entsteht, darüber scheint man sich keine Gedanken zu machen. Es ist nun wirklich eine der primitivsten Voraussetzungen, daß überall dort Rechenmaschinen zur Verfügung stehen, wo sie wirklich nutzbringend eingesetzt zu werden vermögen.

Ein ganz besonders interessantes Kapitel auf dem Gebiete der Bürorationalisierung ist dasjenige der «Nachrichtenübermittlung». Was man gerade hier erleben kann, zeigt den hohen Grad der Rückständigkeit auf dem Gebiete der Arbeitsrationalisierung im Büro.

Da diktiert beispielsweise der Direktor eines Großunternehmens auch die belanglosesten Briefe selbst, da nimmt er auch die harmlosesten Telephongespräche selbst an, da beschäftigt sich ein Direktor stundenlang damit, unwichtige Post zu unterschreiben, da öffnet sogar ein Bürovorsteher selbst Tag für Tag die eingehende Geschäftspost und sortiert diese usf., deren Erledigung einem zuverlässigen kaufmännischen Lehrling auch übertragen werden könnte.

Schuld an diesen Verhältnissen ist die oft anzutreffende mangelhafte Kritik der eigenen Arbeit gegenüber und die Unfähigkeit von Vorgesetzten, rationelle Arbeits- und Verhaltungsweisen zu erkunden und einzuführen. (Im eigentlichen Fabrikationsbetrieb sorgt meist schon die Konkurrenz für den erforderlichen «Nachdruck», der zur Einführung von Rationalisierungsmaßnahmen erforderlich ist — im Bürobetrieb fehlt meist dieser Druck von außen!)

Zunächst einmal muß jeder im Bürobetrieb tätige Vorgesetzte bestrebt sein, sich weitgehend von solchen Arbeiten frei zu machen, die andere auch verrichten können. Wozu jeden Brief diktieren, wenn eine einigermaßen begabte Schreibkraft in der Lage ist, einen großen Teil der Korrespondenz unmittelbar selbst zu erledigen? Warum müssen denn täglich Stöße von Post unterschrieben werden, wenn man dies zum größten Teil auch den einzelnen Sachbearbeitern übertragen kann? Auch sollte man grundsätzlich einmal prüfen, ob man nicht in größerem Umfange zu Schemabriefen und Schemakarten

übergehen kann, als es bisher der Fall war. Irgendwelche Auftragsbestätigungen — oder der Verkehr mit Vertretern — bedürfen nun wirklich nicht immer erst der Abfassung von Originalschreiben.

Auf eine weitere Tatsache sei hingewiesen: Wie oft kann man es z. B. in Korrespondenzabteilungen erleben, daß morgens zwischen 8 und 10 Uhr, während man die Post durchsieht, förmlich herumgebummelt wird, während abends vor Feierabend Hochbetrieb und entsprechende Nervosität herrscht. Muß dies sein oder liegt hier nur Unfähigkeit vor, für eine richtige Arbeitseinteilung zu sorgen und mit gewissen Traditionen zu brechen, die sich gerade im Bürobetrieb eingenistet haben?

Ein besonderes Kapitel auf dem Gebiete der Rationalisierungsmaßnahmen im Büro ist dasjenige der Büromöbel, wie z. B. Schreibtische, Registraturschränke, Schreibmaschinentische und dergleichen. Obgleich es auf diesem Gebiete sehr zweckmäßige Ausführungen gibt, scheinen manche Vorgesetzte grundsätzlich solche zu wählen, die kein rationelles Arbeiten erlauben. Da gibt es auch heute noch Schreibtische mit Schubfächern, in denen man z. B. die Ordner horizontal übereinander ablegt anstatt Hängeordner einsetzt, da gibt es Schreibmaschinentische, die nicht einmal eine ordentliche Aufbewahrung des Schreibmaterials erlauben, da gibt es Sitzgelegenheiten, die alles andere als sinnvoll sind. Selbstverständlich bedarf es bei der Auswahl von Büromöbeln gewisser Kenntnisse darüber, was zweckmäßig ist. Gute Organisationsmittelfirmen helfen zwar bei der Auswahl — bestimmte grundsätzliche Ueberlegungen müssen jedoch auch seitens desjenigen angestellt werden, der die Anschaffungen vornimmt.

Zweckmäßig ist es, wenn man z. B. die Schreibfläche von Schreibtischen mit einer Glasplatte abdeckt, unter die man Fernsprechverzeichnisse, Anschriften, Preislisten, Fahrpläne, Maßskizzen, Arbeits- und Terminpläne usw. gut sichtbar anordnet. Selbstverständlich sollte auch darauf geachtet werden, daß sich der Telephonapparat in griffbereiter Nähe befindet und daß man nicht jedes Mal Schriftstücke durcheinanderwirft, wenn man zum Hörer greift. Müssen mehrere Mitarbeiter den gleichen Apparat benützen, so sollte man schwenkbare Arme verwenden, auf denen der Apparat angeordnet ist.

Um nun auf dem Gebiete der rationellen Bürogestaltung Schritt halten zu können, sollte ein Bürovorsteher sich auch einmal um die betreffende Fachliteratur kümmern und insbesondere auch solche Zeitschriften lesen, die sich mit Rationalisierungsmaßnahmen im Büro befassen. Warum soll man nicht grundsätzlich bestrebt sein, fremde Anregungen auf diesem Spezialgebiet für die eigenen Büros zu verwerten? Auch eine Betriebsführung kann von ihrem leitenden Personal nicht verlangen, daß alle Neuerungen eigenen Erkenntnissen entspringen und sollte von sich aus grundsätzlich darnach trachten, ihren Mitarbeitern entsprechendes Schrifttum zur Verfügung zu stellen.

Ein Weg, auch in Büros zu einer rationelleren Arbeitsverrichtung zu gelangen, führt über das betriebliche Vorschlagswesen. Voraussetzung hierzu ist, daß man dieses entsprechend gestaltet und vor allen Dingen jedem Mitarbeiter die Möglichkeit gibt, Verbesserungsvorschläge — auch anonym —einzusenden. Bekanntlich besteht nun einmal im Betriebsleben eine gewisse Scheu vor den Repressalien seitens einzelner Vorgesetzter, wenn diese etwa erfahren, daß Untergebene sich «erdreisten», etwas besser zu wissen — bzw. können zu wollen als sie selbst.

Man wird also das Vorschlagswesen von einer neutralen Stelle aus steuern, für die Beurteilung mehrere sachlich denkende und erfahrene Mitarbeiter heranziehen, und falls dies gewünscht wird, auf keinen Fall den Namen des betreffenden Einsenders bekanntgeben — auch nicht dem Kreis der Beurteiler.

Da nun gerade im Bürobetrieb viele Arbeitsmethoden, Organisationsverfahren, Einrichtungen usf. Möglichkeiten zur rationelleren Gestaltung bieten, vermag hier ein geschickt aufgebautes Verbesserungsvorschlagswesen außerordentlich segensreich zu wirken. — Auch hinsichtlich der Prämierung von Verbesserungsvorschlägen sollte man nicht kleinlich verfahren! Die Bekanntgabe von Prämierungen sorgt für einen wesentlichen Anreiz zur Mitarbeit. Zum Beispiel könnte monatlich einmal eine Liste veröffentlicht werden unter Angabe der Vorschläge, der Höhe der Prämien sowie der Namen oder der Decknamen der Einsender. — Für eine Betriebsleitung vermag nun gerade das Verbesserungsvorschlagswesen außerordentlich aufschlußreich zu sein. Zunächst einmal gewinnt sie laufend einen Einblick über das Wirken ihrer leitenden Mitarbeiter und die Arbeitsmethoden in deren Abteilungen. Auch werden sich im Laufe der Zeit Mitarbeiter herausstellen, die sich in besonderem Maße durch eigene Ideen auszeichnen. Aus deren Kreisen wären dann gegebenenfalls die Vertreter von Vorgesetzten und schließlich Vorgesetzte selbst zu wählen.

Daß man auf die Dauer bei allen Rationalisierungsbestrebungen nicht vor den Türen von Büros Halt machen darf, dies sollte jeder fortschrittlich denkenden Betriebsführung klar sein. Daß dabei jedoch in ganz besonderem Maße Widerstände überwunden werden müssen, die sich aus der traditionellen Einstellung mancher leitender Mitarbeiter ergeben, weiß derjenige am besten, zu dessen Obliegenheiten die Rationalisierung von Verwaltungsabteilungen gehört.

Rohstoffe

Neuerungen auf dem Gebiet der Polyamidfasern

Fortsetzung

Von G. B. Rückl, Wattwil (SG)

Ueber das Färben und Ausrüsten von Profil- und Hohlprofilfasern berichten Dr. H. Böhringer und Ing. F. Bolland *, daß sich die vorläufigen Erkenntnisse in erster Linie auf Laboratoriumsversuche beziehen. Gefärbte Wirkwaren aus Profilfasern erschienen im Vergleich zu Rundfasern bei Aufsicht heller, bei Durchsicht dunkler gefärbt. Der Eindruck der dunkleren Nuance im Durchlicht ist durch das bessere Deckvermögen des Profilfasertyps zu erklären.

Profilierte Fasern bedingen ein größeres Rückhaltevermögen von Wasser. Andererseits ist ihre Oberfläche größer als die der Rundfasern. Daraus ergibt sich eine raschere Verdunstung, so daß beispielsweise nasse Damenstrümpfe, in zweifädiger Verarbeitung aus 15 den., bei profiliertem Faserquerschnitt in 2 Stunden, aus normalen Endlosfäden hergestellt erst in 3 Stunden trocken waren. Beim Trocknen von Faserflocken ergab sich kein Unterschied in der relativen Trocknungszeit, d. h. die Profil-

fasern mit höherem Wassergehalt brauchten länger zum Trocknen. Der Zeitablauf war somit von der aufgenommenen Wassermenge abhängig.

Sehr interessante Feststellungen wurden beim Imprägnieren mit Hydrophobierungsmitteln gemacht. Paraffinemulsionen ergaben bei normalen Polyamidfasern stets ungünstige Resultate. Zur Ermittlung des Haftvermögens einer Paraffinemulsion wurden zwei Gewebestreifen behandelt. Einer war aus Hohlprofilfasern, der andere aus normalen Rundfasern bestehend. Das Gewebe aus profilierten Hohlfasern nahm um 25—50 % mehr Imprägniermittel auf. Weiter wird von einem Versuch berichtet, wo man zwei Mischgewebe, bestehend aus 50 % Polyamid und 50 % Polyester, das eine mit normal rundem, das andere mit profiliertem Faserquerschnitt, verglich. Man machte zwei Versuche, einmal mit einer Paraffinemulsion, dann mit einer Silikonimprägnierung. Geprüft wurde mittels Trichtertestes durch Feststellung der Durchgangszeit des ersten Tropfens. Das profilfaserhaltige Gewebe besaß den weitaus besseren Imprägniereffekt. Bei der Paraffinemulsion ergab sich ein Unterschied von 20 Minuten zu 3½ Minuten, bei der Silikonhydrophobierung sogar ein solcher von 25 Minuten zu 1 Minute. Diese beträchtlichen Unterschiede des wasserabstoßenden Effektes sprechen deutlich zugunsten der Profilfasern.

Die größere Haftreibung der profilierten Faseroberfläche erschwert das Herausziehen der Fasern aus dem Faserverband der Garne. Dieses Verhalten erschwert das Rauhen der Gewebe. Daher erfordert der Rauhvorgang bei den Geweben aus Profilfasern mehr Rauhpassagen als sonst üblich.

Um die tatsächlichen Trageigenschaften der neuen Faserprofile zu ermitteln, war es nicht zu umgehen, das Verhalten dieser Materialien durch den praktischen Gebrauch kennenzulernen. Großes Interesse wurde dem Problem der Noppenbildung (Pilling) entgegengebracht. Für diese Beurteilung wurden Profilfasern mit fünfzackiger Sternform versponnen und daraus ein Körpergewebe für Arbeitskleidung hergestellt. Zur Gegenüberstellung wurde ein gleiches Gewebe aus Normalfasern erzeugt. Die Arbeitskleider aus Profilfasern waren auch nach halbjährigem Gebrauch praktisch noppenfrei, hingegen waren die aus Normalfasern fabrizierten Versuchskleider schon in den ersten Wochen des Gebrauchs sehr stark noppig. Obwohl die Noppenbildung an der Gewebeoberfläche in erster Linie das gute Aussehen eines Kleidungsstückes nachteilig beeinflußt, wird auch gleichzeitig durch das Herausgleiten der Fasern aus dem Gewebegefüge die Gebrauchstüchtigkeit beeinträchtigt.

Auch bei Mischungen aus zwei oder drei Komponenten, unter Verwendung von Profilfasern, wurden bezüglich geringer Aufrauhung und Vermeidung der Noppenbildung günstige Resultate erzielt. Ueberall war eine wesentlich weniger starke Vernoppung festzustellen.

So sehr die Profilierung der Polyamide als wichtiger Fortschritt zu bewerten ist, muß doch darauf hingewiesen werden, daß dieser Fasertyp noch nicht über eine genügend große Steifheit verfügt, wie dies für die Verwendung bei modischer Oberbekleidung wünschenswert wäre. In dieser Beziehung zeigen die profilierten Hohlfasern bessere Eigenschaften.

Bei den bisherigen Damenstrümpfen bemängelt man bekanntlich die große Empfindlichkeit gegenüber Fadenzüge und damit zusammenhängende Verzerrungen. Eine volle Auswirkung der hohen und geschätzten Scheuerfestigkeit der Polyamide ist erfahrungsgemäß nur bei geringerer Fadenzugempfindlichkeit möglich. Durch Versuche wurde festgestellt, daß sich endlose Profilfäden besonders bei höherer Maschendichte vorteilhaft erweisen. Es werden Strümpfe aus Perlon-Monofilfäden, profiliert, mit dem Titer 15 den. hergestellt. Bei Strümpfen mit 60 gg konnte eine Gebrauchsverbesserung von ca. 40 % ermittelt werden. Ein weiterer Vergleich ist in diesem Zusammenhang ebenso interessant, bei dem je 50 Paar Strümpfe aus Perlon-Monofil, 15 den., hinsichtlich Tragdauer geprüft wurden. Alle Strümpfe aus profilierten Monofilfäden zeigten durch geringere Fadenzugempfindlichkeit eine verbesserte Tragdauer. Bei 54-gg-Strümpfen betrug die Verbesserung 25 %, bei Strümpfen mit 60 gg sogar 100 %. Letztere konnten durchschnittlich 42 Tage getragen werden, bis sich Fadenzugstellen bemerkbar machten und dies ergab eine doppelt so lange Haltbarkeit gegenüber Strümpfen aus normalem Monofilmaterial. Das Ergebnis einer weiteren Versuchsreihe, bei der Damenstrümpfe aus zweifädigem Monofilmaterial, mit rundem und profiliertem Querschnitt, getestet wurden, zeigte gleichfalls eine deutliche Qualitätsverbesserung bei den Fabrikaten aus Profilfäden.

Auch aus profilierten endlosen Hohlfäden wurden versuchsweise Strümpfe hergestellt. Das Verhältnis von 140 Schadenstellen bei Hohlprofil zu 290 bei Vollrundfäden läßt klar den Vorteil der profilierten Querschnittsform hervortreten. Das größere Volumen der Hohlfäden verursacht eine engere Maschenlage im Strumpf, woraus sich eine weitere Verringerung der Fadenzugempfindlichkeit ergibt. Die günstige Wärmeisolation der Hohlraumfasern macht sich auch durch eine bessere Wärmehaltung bei Damenstrümpfen im positiven Sinn bemerkbar.

Wenn man am Schluß die beschriebenen Neuerungen zusammenfassend betrachtet, so hat man den Eindruck, daß die gewonnenen Erkenntnisse für die zukünftige Gestaltung von Synthesefasern sehr bedeutsam und wichtig sind. Das erstrebte Ziel, die Fasern in ihrer äußeren und inneren Form dem jeweiligen Verwendungszweck bestens anzupassen, ist zum größten Teil erreicht worden. Es wäre nun zu wünschen, daß die Chemiefaserindustrie all die wertvollen Neuerungen recht bald in die Großproduktion aufnehmen kann.

* Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie Nr. 19 und 20/1959

Faserlängenmeßautomat für Baumwolle

Typ 4-10-4/b

Von Boldizsár Gangli, Oberingenieur der Spinnereisektion des Forschungsinstitutes der Textilindustrie, Budapest

Anwendungsgebiet

Es ist allgemein bekannt, daß die Faserlänge als der entscheidendste Kennwert der Baumwolle betrachtet wird. Bei Partieankäufen wird die Faserlänge sehr oft beanstandet. Um einen besseren Spinnwert erreichen zu können, wird darauf sorgfältig geachtet, daß Ballen nur mit gleicher Faserlänge gemischt werden. Die Stapellänge ist die wichtigste Kennzahl. Darunter versteht man einmal die effektive Faserlänge, ein andermal die obere mittlere Faserlänge nach Balls, das andere Mal wieder die Modallänge[1]. Diese charakteristische Länge wird im allgemeinen durch Handstapelausziehung ermittelt. Den Ergebnissen haften aber recht oft infolge der subjektiven Einflüsse Fehler an. Die sich auf den Fehlerwert beziehenden statistischen Angaben weisen darauf hin, daß die Ungenauigkeit der Stapellänge im Falle der Handstapelausziehung auch einen Wert von 0—2,5 mm erreichen kann. Auf Grund des handbereiteten Stapels lassen sich selten Aufschlüsse auf die Menge der kürzeren Fasern erhalten. Die Methode der Handstapelziehung kann sich sehr leicht für die Menge der längeren Fasern günstig erweisen. Die Abwägung der im Prüfgut befind-

lichen Gesamtfasern, die Längenmessung der Einzelfasern ist sehr zeitraubend und findet nur in besonderen Fällen Anwendung.

Im allgemeinen bedarf man einer raschen und doch verlässlichen Methode und Prüfgerätes. Zu diesem Zwecke dient der Faserlängenmeßautomat. Mit Hilfe dieses Apparates können die Baumwollarten nach eingehender Probenahme und Vorbereitung unmittelbar nach Egrenieren (Entkörnen), bei der Bearbeitung der Ballen oder auf Grund des Spinngutes gleicherweise untersucht werden. Mittels dieses Prüfgerätes lassen sich sowohl die Stapellänge und die Modallänge der Baumwolle, durch Berechnung die mittlere Faserlänge, als auch z. B. die Menge der Fasern unter 20 mm, auf Grund der Häufigkeitskurve bestimmen.

Das Spinngut kann auch fortlaufend überprüft werden, da die Prüfung auf dem vom Grobflyer genommenen Vorgarn (roving of the slubbing) unmittelbar durchgeführt werden kann, indem man dieses Vorgarn in das Prüfgerät legt. Auf Grund der gewonnenen Werte können die Streckfelder nachgestellt werden, um eine gleichmäßigere Garnproduktion zu erlangen.

Arbeitsprinzip

Das Arbeitsprinzip des Apparates beruht auf statistischen Grundlagen. Nimmt man von der Baumwollpartie eine Volumenprobe, so wird sie nach entsprechender Vorbereitung auf der mit dem Prüfgerät gelieferten kleinen Streckvorrichtung zum Band gestreckt. Dieses Band wird zwischen ein Lieferwalzenpaar geschoben. Unter dem letzteren wird ein Abzugswalzenpaar angebracht, das aus dem Bande nach Umwandlung desselben in eine Quadratform (squaring) Bärte (Stapel, tuft) auszieht. Auf diese Weise rühren die zu herausziehenden Stapel aus der Volumenprobe her. Vor der Lieferungsseite der Abzugswalze läuft ein schwarzes Plüschband, das die aus den Abzugs-, Lieferswalzenpaaren freiwerdenden Fasern ergreift.

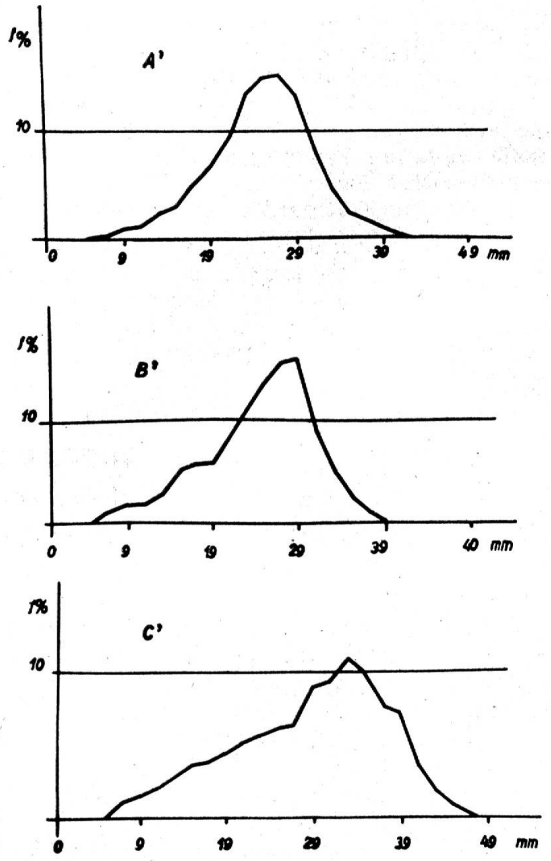
Aus dem Stapel werden zuerst die kürzeren Fasern befreit, dann fortlaufend die längeren und die längsten. Auf der Plüschoberfläche kommt auf diese Art und Weise eine längenmäßige Sortierung zustande. Die Ausziehung der Stapel wiederholt sich nach je einer Ablegeperiode derart synchronisiert, daß gleiche Faserlängen auf der gleichen Stelle der Plüschoberfläche abgelegt werden. Nach Ablegung bestimmter Bartmengen gestaltet sich auf der Plüschoberfläche eine flormäßige Schicht. In der Gegend der Modalfaserlänge wird der streifenartige Faserflor am weißesten. Die Weißheit der kürzesten und längsten Fasern verschmilzt sich mit der Schwärze des Plüsches, da sie in der Baumwolle am seltensten vorkommen. Von der vergrößerten Millimeterteilung des rundlaufenden Plüsches lassen sich die vorkommenden kürzesten und längsten Fasern ermitteln.

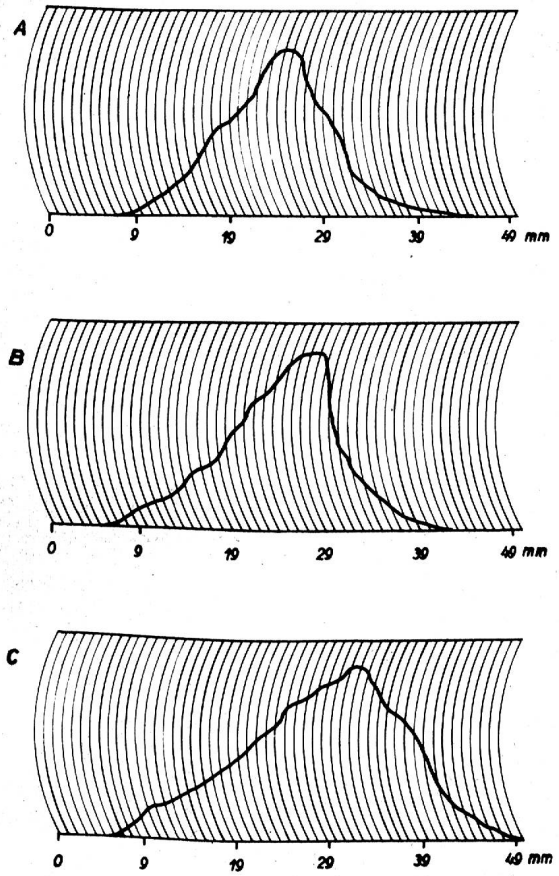
Die auf die Plüschoberfläche abgelegte Fasermasse wird durch eine elektromechanische Vorrichtung in Form eines Schaubildes photographiert. Auf die Plüschoberfläche fällt ein Lichtstrahl und die Intensität des Reflexionslichtes gestaltet sich desto größer, je mehr die Menge der weißen Baumwollfasern an der vorliegenden Stelle ausmacht. Die Intensität des Reflexionslichtes wird durch eine Photozelle gemessen und sie wird für das längenmäßig verteilte Baumwollprüfgut an der Modalfaserlänge am größten. Der Photozellenstrom wird verstärkt und dem Registriergalvanometer zugeführt. Auf dem gleichfalls synchronisierten Papierstreifen zeichnet sich das faserlängenbedingte Häufigkeitsdiagramm der Baumwolle auf.

Alle die oben beschriebenen Prozesse — vom Anfang über die Kurvenaufzeichnung bis zum Abstellen — werden automatisch bewirkt. Der Meßvorgang kann sofort wiederholt werden. Nachher kann auf die Prüfung des nächstfolgenden Prüflings übergegangen werden.

Prüfergebnisse

Die über die verschiedenen Baumwollsorten durch dieses Prüfgerät gewonnenen Diagramme sind auf den Abbildungen A, B, C dargestellt. Werden dieselben Prüflinge mit der Balls-Sortiervorrichtung (Balls-sorter) geprüft, so bekommt man die unter A^1, B^1, C^1 dargestellten Schaubilder. Die auf dem elektrischen Wege erhaltenen Bilder zeigen zwar mehr Einzelheiten auf, aber die anhand beider Methoden gewonnenen Modal-





längen stimmen überein. Die Stapellänge läßt sich entweder mittels der Verteilungskurve oder der Berechnung der oberen mittleren Länge nach Balls erfassen. Die auf elektrischem Wege erhaltene Häufigkeitskurve läßt sich leichthin auswerten. Nach einer gewissen Uebung kann die Stapellänge der Baumwolle auch unmittelbar abgelesen werden.

Die mit Nadelfeldern versehenen Vorrichtungen geben im allgemeinen — ohne die Fasern einzeln abgemessen zu haben — bedeutend kleinere Faserlängenwerte.

Die Verteilungskurven lassen sich zwar auf der Plüschoberfläche durch Einschaltung von Nadelfeldvorrichtungen auslegen, aber nachher kann die charakteristische Stapel-, d. h. effektive Faserlänge nur anhand des unter dem Namen der effektiven Faserlängenkonstruierung (Zeichnung) bekannten Verfahrens bestimmt werden. Alle die Nadelfeld- und dergleichen Prozesse haben den Nachteil, daß die Vorbereitung und Auswertung der Prüflinge eine außerordentlich geraume Zeit in Anspruch nehmen. Demgegenüber ist die Anwendung des Faserlängenmeßautomaten für Baumwolle mit dem Vorteil verbunden, daß die erforderlichen Faserlängenkennzahlen auf Grund eines verstreckten Bandes kleines Gewichtes während nur einiger Minuten ermittelt werden können.

Die Photozellenvorrichtung dieses automatischen Apparates führt die Aufschreibung im Verhältnis vom Lichte durch, das vom fortlaufend abgelegten Faserbündel zurückgeworfen wird. Demzufolge läßt sich der Mangel oder das Uebergewicht der einzelnen Faserlängenklassen, gar im Falle der Mischungen auch die mehrfache Modallänge bestimmen.

Diese Häufigkeitskurven geben im Vergleich zu den bisherigen bedeutend mehr Aufschlüsse über die Faserlänge der Baumwolle.

Konstrukteur: Tibor Tihany, Diplomingenieur

Hersteller: Büromaschinenfabrik, Budapest

Exporteur: METRIMPEX, Budapest (62), Postfach 202

[1] Die Modallänge bezeichnet die am häufigsten vorkommende Länge, die immer größer ist als das arithmetische Mittel (Bemerkung des Uebersetzers).

Spinnerei, Weberei

Eine neuartige Fadenkreuzvorrichtung für Schärmaschinen

Von Dipl. Ing. R. Stöck, Uzwil (SG)

Die Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil, hat zu ihrer bekannten Schärmaschine Typ ZA eine Fadenkreuzvorrichtung (auch Rispevorrichtung genannt) entwickelt, die nach einem neuartigen Verfahren arbeitet.

Einer der großen Vorteile des Konusschärens ist bekanntlich das Fadenkreuz, das auf diesen Maschinen in die Kette eingelegt wird. Leider gibt aber gerade dieses bei Arbeitszeitvergleichen mit anderen Kettherstellungsverfahren oft den Ausschlag zugunsten des Breitzettelverfahrens, da das Einlegen der Fadenkreuz- oder Rispeschnüre eine zeitraubende Arbeit ist. Diesen Nachteil des Konusschärens zu umgehen, war der Zweck der Entwicklung der neuen Fadenkreuzvorrichtung Typ ZUA.

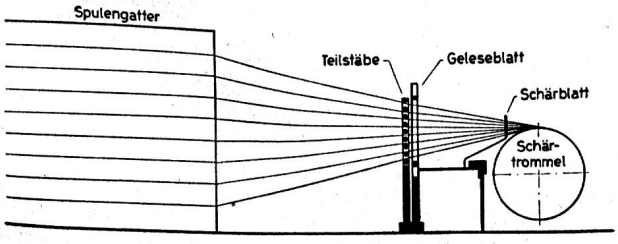


Abb. 1
Prinzip einer Fadenkreuzvorrichtung älterer Bauart

Die herkömmlichen Fadenkreuzvorrichtungen arbeiten alle nach dem in Abb. 1 gezeigten Prinzip. Die vom Spulengatter kommenden Fäden durchlaufen das Gelese- oder Rispeblatt in einer Ebene, wobei sie durch zwei Leitstäbe geführt werden. Darauf wird das Fadenfeld wieder von zwei oder mehreren Teilstäben aufgeteilt, um das Schärblatt zu passieren. Diese nochmalige Aufteilung ist notwendig, um ein Verdrehen der Fäden untereinander zu verhindern. Es sollte immer in mindestens soviel Fadenlagen aufgeteilt werden, wie Fäden in einem Rohr des Schärblattes eingezogen sind. Das Geleseblatt weist an geeigneten Stellen Verlötungen auf, die das Herstellen des Fadenkreuzes sowie die Aufteilung in eine Anzahl Fadenlagen ermöglichen. Es ist leicht einzusehen, daß diese Teilstäbe zum Einlegen der Fadenkreuzschnüre entfernt werden müssen, damit die entsprechende Teilung vom Geleseblatt abgenommen und vor das Schärblatt gezogen werden kann.

Um diese Handarbeit zu umgehen, wurde bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA das Fadenfeld wie in Abb. 2 geordnet. Die Teilstäbe — in diesem Falle so viele wie Gatteretagen — werden vor dem Durchlaufen des Geleseblattes passiert. Dadurch wird der Raum zwischen Gelese- und Schärblatt frei, so daß sich ein vom Geleseblatt gebildetes Fach bis zur Trommel, wo die Fadenkreuzschnüre eingelegt werden, ungestört öffnen kann.

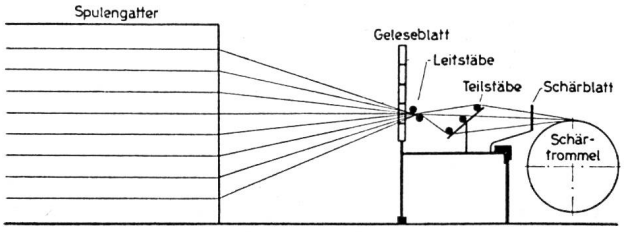


Abb. 2
Prinzip der Fadenkreuzvorrichtung ZUA

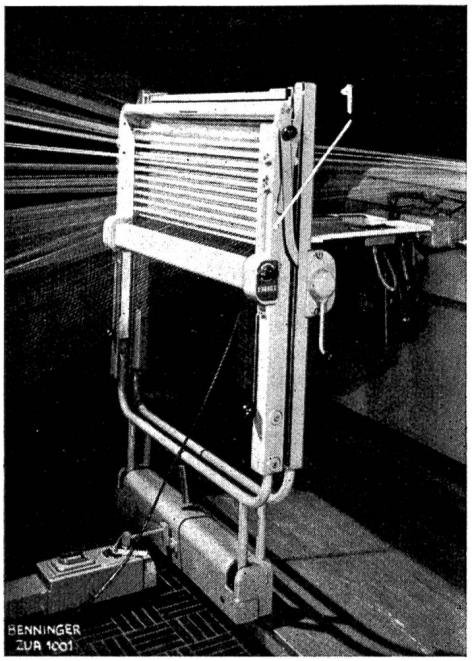


Abb. 3
Fadenkreuzvorrichtung ZUA beim Schären

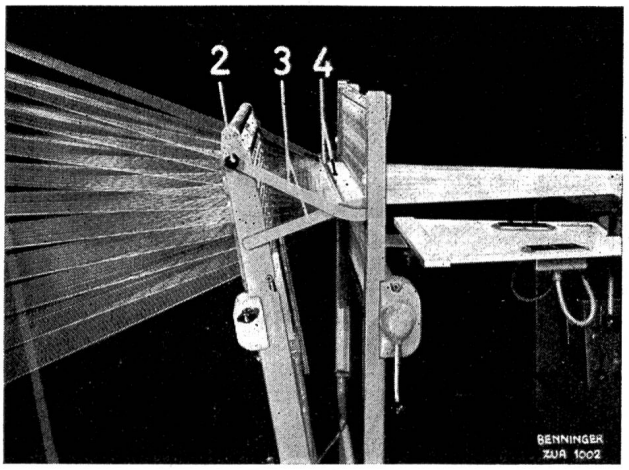


Abb. 4
Fadenkreuzvorrichtung ZUA mit zusammengefaßtem Feld

Zum Einlegen des Fadenkreuzes wird nun der Teilstabrahmen 1 in Abb. 3 mittels Knopf 2 in Abb. 4 in die hier gezeigte Lage zurückgeschwenkt, wobei gleichzeitig die Stäbe 4, die auf Hebeln 3 gelagert sind, das Fadenfeld von unten und oben her auf eine Ebene zusammenfassen. Im so vorbereiteten Fadenfeld wird die Aufteilung für das Fadenkreuz durch Heben bzw. Senken des entsprechend verlöteten Geleseblattes gebildet. Die Bewegung des Blattes, dessen Gewicht durch Federn ausgeglichen ist, erfolgt durch Drehen der Kurbel bis zum oberen, bzw. unteren Anschlag, wobei jeweils ein so weites Fach gebildet wird, daß die Arbeiterin ohne besondere Aufmerksamkeit den Arm hindurchstecken kann. Das Zurückschwenken des Stabrahmens erleichtert auch das Einziehen gebrochener Fäden, da man in diesem Zustand des Fadenfeldes leicht eine leere Lücke des Geleseblattes erkennt. Beim Verschieben der Vorrichtung führt der Stabrahmen noch eine leichte vertikale Bewegung vor dem Geleseblatt aus, um ein Einschneiden der Fäden in die Blattzähne zu vermeiden. Wird keine Aufteilung der Kette zum Schlichten benötigt, so genügen die bisher beschriebenen Funktionen vollkommen. Sie werden vom einfacheren Typ ZUAe erfüllt. Soll dagegen noch ein sog. mehrfaches Fadenkreuz eingelegt werden, welches gestattet, die Kette nach dem Durchlaufen der Schlichtmaschine wieder in mehrere Lagen aufzuteilen, um verklebte Fäden voneinander zu trennen, so könnte diese Teilung einfach von den Teilstäben abgenommen werden, wenn nicht die große Anzahl von Gatteretagen die Höhe der einzelnen Fächer so weit beschränkte, daß dies unhandlich wäre. Es gibt allerdings geschickte Arbeiterinnen, die auch diese niedrigen Fächer mit großer Feinfühligkeit, ohne hinzusehen, von Hand teilen.

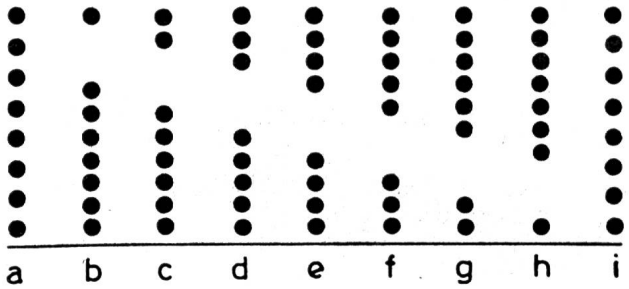


Abb. 5
Prinzip der Mehrfachfadenkreuzvorrichtung

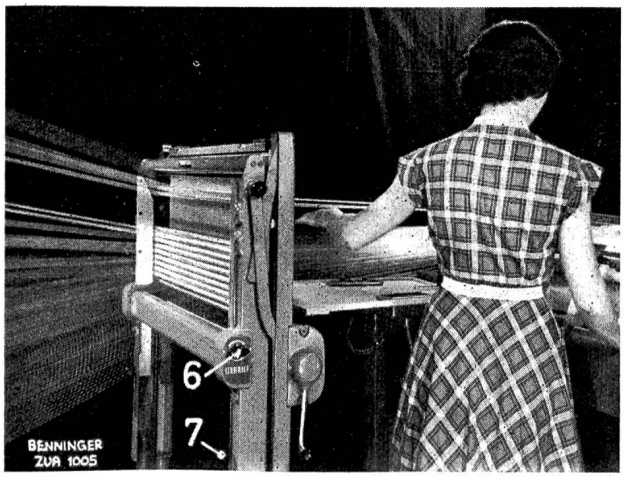


Abb. 6
Einlegen des mehrfachen Fadenkreuzes

Zur Erleichterung dieser Arbeit wurde aber der Typ ZUAm geschaffen, bei dem ein sinnreicher, im Teilstabrahmen eingebauter Mechanismus es erlaubt, jedes der kleinen Fächer einzeln aufzuweiten, so daß ein müheloses Einlegen von Teilschnüren ermöglicht wird. Zu diesem Zwecke wird Drehknopf 6 in Bild 6 um 180° gedreht. Dabei fallen alle Teilstäbe aufeinander, wie es schematisch in Bild 5b dargestellt ist. Die Stäbe werden natürlich auf einer minimalen Distanz gehalten, damit die Fäden dazwischen nicht gequetscht werden. Dabei ist

bereits das oberste Fach geöffnet. Durch Aufwärts- und wieder Abwärtsbewegen des Knopfes 7 wird nun der nächste Teilstab gehoben, so daß sich das nächste Fach öffnet, wie in Abb. 5c. So können nacheinander alle Teilstäbe gehoben werden bis die Position von Abb. 5h erreicht ist. Nun werden die Stäbe durch abermaliges Drehen des Knopfes 6 wieder in die Arbeitsstellung nach Abb. 5i oder a gebracht. Bei Bedarf kann in jedes so entstehende Fach eine Teilschnur eingelegt werden, was beim Schlichten die höchste Laufgeschwindigkeit ermöglicht und Fadenbrüche an den Teilschienen der Schlichtmaschine verhindert. Sind nicht so viele Teilungen erforderlich, genügt es auch, in jedes zweite Fach eine Schnur einzulegen, was ebenfalls ohne Nachteile möglich ist.

Um die Schärmaschine besser ausnützen zu können, arbeitet man vielfach mit mehreren, meist zwei Schärgattern. Es wird dann an einem Gatter aufgesteckt, während am anderen geschärt wird. Dabei ist es im Prinzip gleichgültig, ob die beiden Gatter oder die Schärmaschine bewegt wird. Die letztere Möglichkeit ergibt eine raumsparende Anordnung. In jedem Falle ist es aber wichtig, daß die Fäden bereits im Gelese- und Leitblatt eingezogen sind, wenn die Maschine zum frisch aufgesteckten Gatter kommt. Zu diesem Zwecke können bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA die Teilstäbe entfernt werden, worauf beide Blätter mit dem eingezogenen Fadenfeld vom Gatter her durch die entstandene Oeffnung eingeführt werden. Es besteht auch die Möglichkeit, jedem Gatter eine komplette Fadenkreuzvorrichtung zuzuordnen, was natürlich einen höheren Anschaffungspreis bedingt. Zeit wird hierdurch nur beim Gatterwechseln eingespart, und zwar in den meisten Fällen nur eine Minute. Diese Anordnung ist nur zu empfehlen, wenn das verarbeitete Material so sehr zum Verhängen neigt, daß ein Manipulieren mit den eingezogenen Blättern unmöglich ist. Dieses ist aber bei geschicktem Vorgehen fast in allen Fällen möglich.

Durch die besondere Anordnung des Fadenfeldes werden außer der Zeitersparnis beim Fadenkreuzeinlegen noch eine Reihe weiterer Vorteile erzielt.

1. Gleichmäßigkeit der Fadenspannung

Wenn wir anhand der Abbildungen 1 und 2 den Fadenlauf bei der ZUA Fadenkreuzvorrichtung mit demjenigen der älteren Vorrichtungen vergleichen, stellen wir fest, daß der Faden bei der ZUA weniger Umlenkungen durch Führungsstäbe erfährt. Alle diese Umschlingungen haben aber eine Verstärkung der immer vorhandenen Spannungsungleichmäßigkeiten zur Folge. Außerdem sind die Umlenkungen verschiedener Fadenlagen auch noch verschieden groß. Diese Fehlerquelle ist bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA weitgehend ausgeschaltet, was sie für spannungsempfindliche Materialien heute unentbehrlich macht. Versucht mit dem Schären von Hellanca, welches Material auf anderen Maschinen viele Schwierigkeiten bereitet hat, sind mit der ZUA erfolgreich verlaufen.

2. Weniger Fadenbrüche in der Nähe des Schärblattes

Da der Faden auf seinem Wege vom Fadenspanner zur Schärtrommel nun kaum mehr eine Spannungserhöhung erfährt, wird jede schwache Stelle des Fadens entweder sofort nach dem Fadenspanner reissen oder aber unverletzt bis zur Schärtrommel gelangen. Auch wenn sich der Faden auf der Spule verhängt, was bei richtigem Spulen der einzige Grund von Fadenbrüchen sein sollte, reißt er nun nicht mehr mit Vorliebe am Schärblatt, da er hier keine höhere Spannung hat als am Fadenspanner. Dies ermöglich in vielen Fällen, das gebrochene Fadenende noch ohne Zurücknehmen des Bandes aufzufinden, was eine erhebliche Zeitersparnis bei Stapelfasern bedeutet.

3. Schnelles Ansprechen des Fadenwächters

Tritt aber trotzdem ein Fadenbruch in der Nähe des Schärblattes auf, so wird der gebrochene Faden durch die günstigere Aufteilung des Fadenfeldes nicht mehr durch seine Nachbarn gespannt gehalten, weshalb der Fadenwächter ungehindert ansprechen kann. Daher muß auch in diesen Fällen nur mehr sehr wenig zurückgenommen werden.

4. Weniger Flugansammlungen in Gelese und Schärblatt

Durch die günstigere Aufteilung des Fadenfeldes sowie durch die elastischere Konstruktion des Geleseblattes setzen sich weniger Staubteilchen an diesen zu Flocken zusammen. Daher unterbleiben viele Störungen, die durch diese Flockenbildung verursacht werden.

Durch diese Vorteile ist es auch möglich, die Schärgeschwindigkeit zu steigern, was ja nur einen Sinn hat, wenn nicht gleichzeitig erhöhte Zeitverluste durch mehr Fadenbrüche auftreten und vermehrte Sucharbeit für verlorene Fadenenden aufgewendet werden muß.

Der größte Vorteil, der auch das Ziel dieser Entwicklung war, ist die Verkürzung der aHndzeiten beim Schären. Die zum Einlegen der Fadenkreuzschnüre erforderlichen Zeiten sind in Tabelle 7 zusammengefaßt und den unter gleichen Bedingungen mit einer Fadenkreuzvorrichtung älterer Bauart benötigten Zeiten gegenübergestellt. Ebenso ist die dabei erzielte Zeitersparnis in Prozent der mit der älteren Fadenkreuzvorrichtung benötigten Zeit angegeben.

Tabelle 7

Arbeitsgang	Zeit bei ZUAm	Zeit bei älterer Rispevorr.	Zeitersparnis in %
Einfaches Fadenkreuz	32,6 sek	85,1 sek	61,8
Mehrfaches Fadenkreuz	37,7 sek	69,6 sek	46
Fadenbrüche je 1 Mio Meter Faden	3,07	4,88	37
Beheben der Fadenbrüche je 1 Mio Meter Faden	162 sek	850 sek	81
Stillstände durch Flugansammlungen im Rispe- und Leitblatt	10 sek	64 sek	85

Durchschnittliche Arbeitszeiten beim Schären einer Baumwollkette bei einer ZUA-Fadenkreuzvorrichtung und einer von älterer Bauart.

Arbeitsgang	Zeit bei ZUAe
Einfaches Fadenkreuz	25 sek
Anzahl Fadenbrüche je 1 Mio Meter	0,05
Beheben der Fadenbrüche je 1 Mio Meter	2,5 sek
Stillstände durch Flugansammlungen	—

Durchschnittliche Arbeitszeiten beim Schären von Perlon und Viskose-Ketten bei der Fadenkreuzvorrichtung ZUA

Um den Einfluß auf die gesamte zur Herstellung einer Kette notwendige Zeit zu veranschaulichen, sind in den Diagrammen 8 und 9 die theoretischen Arbeitszeiten für je ein Schärband ohne Berücksichtigung von Fadenbrüchen aufgezeichnet. Es sind für jede angegebene Schärgeschwindigkeit je eine Gerade für die mit der ZUA benötigte Arbeitszeit und bei Verwendung einer älteren Fadenkreuzvorrichtung erforderliche Arbeitszeit gezeichnet. Aus den Diagrammen kann für jede Kettlänge und jede Schärgeschwindigkeit die notwendige Arbeitszeit abgelesen werden.

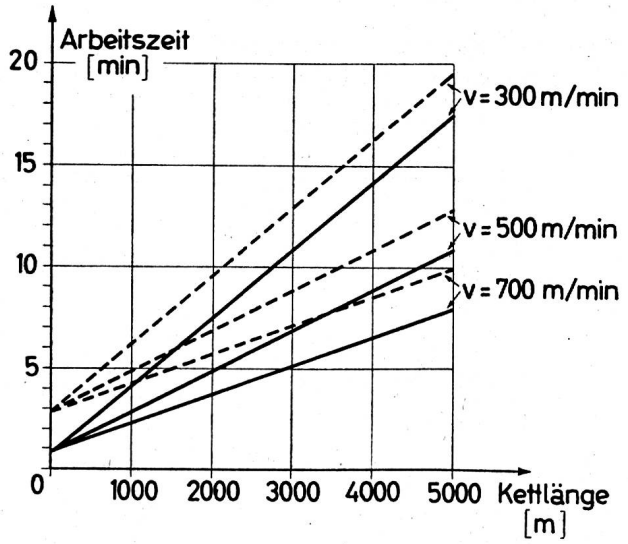


Diagramm 8: Arbeitszeit zur Herstellung eines Schärbandes von der Länge b mit zwei einfachen Fadenkreuzen bei verschiedenen Schärgeschwindigkeiten, ohne Fadenbrüche.
——— *mit ZUA,* — — — *mit älterer Fadenkreuzvorricht.*

Auf eine Darstellung der übrigen Zeiteinsparungen muß hier verzichtet werden, da dies bei den vielen hierbei zu berücksichtigenden Faktoren nur sehr schwierig in einer allgemein gültigen Form möglich wäre und über den Rahmen dieser Abhandlung hinausführen würde. Sie sind aber in jedem Falle erheblich und gegenüber den Zeiteinsparungen beim Einlegen des Fadenkreuzes selbst sicher nicht zu vernachlässigen.

So wird mit der Fadenkreuzvorrichtung ZUA eine wesentliche Verbesserung der Kettqualität und damit auch der Gewebequalität, sowie eine erhebliche Leistungssteigerung der Schärmaschine erreicht.

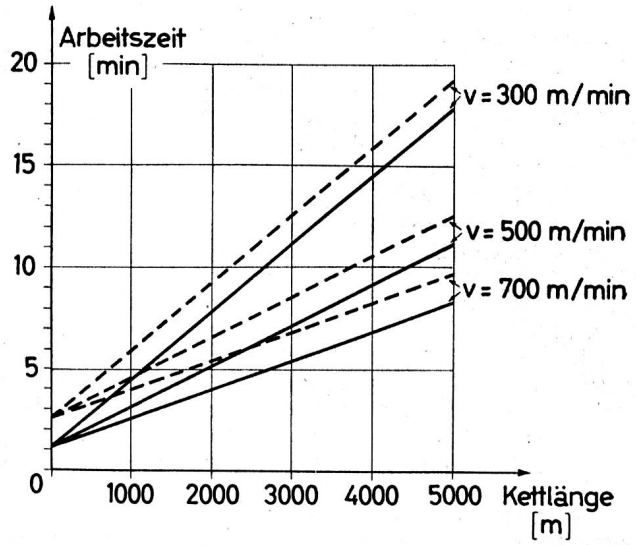


Diagramm 9: Arbeitszeit zur Herstellung eines Schärbandes von der Länge 1 mit einem einfachen und einem mehrfachen Fadenkreuz bei verschiedenen Schärgeschwindigkeiten, ohne Fadenbrüche.
——— *mit ZUA,* — — — *mit älterer Fadenkreuzvorricht.*

Neue Farbstoffe und Musterkarten

SANDOZ AG. Basel

Färben synthetischer Fasern. — Im Rahmen des von der SANDOZ AG., Basel, für den Praktiker herausgegebenen Tabellenwerkes mit Angaben über neuere färberische Erfahrungen und Methoden ist nach den ersten drei Bänden über das Färben pflanzlicher und tierischer Fasern sowie Drucken und Aetzen nun auch der letzte Band über das Färben synthetischer Fasern erschienen. Er enthält in loser, unsystematischer Folge Mitteilungen über den Einsatz und das Verhalten der einschlägigen Farbstoffsortimente der Firma auf Azetat- und Triazetatrayon, synthetischen Polyamidfasern, Polyester- und Polyacrylnitrilfasern sowie Polyvinylmischpolymerisaten. Damit hat der Färber weitere Unterlagen in der Hand, die ihm angesichts der mit den synthetischen Fasern immer komplizierter werdenden Materie seine Aufgabe erleichtern und — wie es im Vorwort heißt — «einen Beitrag zur Vertiefung jenes Vertrauensverhältnisses leisten, das Voraussetzung jeder ersprießlichen Zusammenarbeit ist».

Das Egalfärben streifiger Polyamidfasern. — Nachdem es der SANDOZ AG., Basel, gelungen ist, in ihrem (R) Lyogen P ein anionaktives Egalisiermittel zum Ausgleich struktureller Unterschiede in oder zwischen den einzelnen Fasern streifiger Polyamidartikel zu entwickeln, gibt nun die Musterkarte Nr. 1404/60 «Ausgewählte Säure- und Direktfarbstoffe und Lyogen P» Auskunft über die mit dem neuen Hilfsmittel erzielbaren Resultate. Die vollkommen egal gefärbten Muster vermittelt in der Tat einen bestechenden Eindruck, der nur bestätigen kann, was die Firma im einleitenden Text feststellt: «Die besten Erfolge werden bei Artikeln aus Kräuselgarnen wie zum Beispiel Helanca+ oder Ban-Lon+ erzielt. Auf solchen Waren lassen sich mit diesen Farbstoffen unter Verwendung von Lyogen P ebenso egale Färbungen erreichen wie mit Dispersionsfarbstoffen, jedoch mit wesentlich besseren Echtheiten.» Die Hauptvorteile der Verwendung ausgewählter Säure- und Direktfarbstoffe nach dem Lyogen-P-Verfahren, das in der Musterkarte eingehend beschrieben wird, lassen sich wie folgt zusammenfassen: 1. vorzügliche Egalisierung, 2. geringe Kosten, 3. einfache Färbeweise, 4. gute Naßechtheiten, 5. gute Thermofixierechtheit, 6. Beständigkeit gegen Kunststoffbeschichtungen.

+ Den Herstellern geschützte Marke

(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Alizarinechtblau RFE gibt auf Wolle, Naturseide und Polyamidfaserstoffen besonders reine, rotstichige Blautöne von guter Lichtechtheit und mittleren Naßechtheiten. Der gut egalisierende Farbstoff läßt sich nach allen Verfahren für Saure Wollfarbstoffe färben, eignet sich aber vor allem für das Essigsäure/Glaubersalz-Verfahren. Alizarinechtblau RFE ist in Färbung und Druck anwendbar und wird namentlich zur Herstellung von brillanten Blautönen auf Strickgarnen, Damenkleider- und Mantelstoffen sowie für Baby-Blaunuancen verwendet.

(R) **Albatex HW** ist ein Hilfsmittel für die Halbwollfärberei zur Erzielung von einwandfreien Ton-in-Ton-Färbungen oder von klaren Zweifarbeneffekten im Einbadverfahren. Das Färben erfolgt aus schwach saurem Bad, wobei gegenüber der Färbeweise aus neutralem Bad Schonung der Wollfaser erzielt wird; auch ist der Ausfall der Färbung weniger abhängig von Temperatur und Salzkonzentration. Albatex HW übt auf die Lichtechtheit der Färbung keinen Einfluß aus.

(R) Registrierte Marke

Ein neuer Küpendruckfarbstoff mit bemerkenswerten Vorzügen: QF Durindondruckscharlach R Teig. — QF Durindondruckscharlach R Teig stellt die neueste Erweiterung des Sortimentes der «QF» Küpendruckteige der ICI Dyestuffs Division dar. Seit der vor fünf Jahren erfolgten Einführung dieses Farbstoffsortimentes haben diese Produkte wegen ihrer raschen Reduktion und guten Fixierung, ihrer nicht austrocknenden und zu keinen Ausscheidungen neigenden Teigform und deren Beständigkeit gegen das Ausfrieren eine weite Verbreitung gefunden.

QF Durindondruckscharlach R Teig, ein lebhaftes, einheitliches Scharlach, besitzt diese guten Eigenschaften in vollem Umfang und zeigt zudem den Vorteil einer bemerkenswert leichten Oxydierbarkeit nach dem Dämpfen. Der neue Farbstoff zeichnet sich weiterhin durch eine sehr gute Licht- und Waschechtheit aus.

QF Durindondruckscharlach R Teig wird für die Applikation nach dem Alkalicarbonat/Natriumformaldehydsulfoxylat-Verfahren und nach Klotz-Dämpf-Verfahren, unter Einschluß des Kurzdämpfverfahrens, empfohlen. Es eignet sich sowohl für den Aetzdruck als auch für den Aufdruck. Muster des neuen Produktes und eingehende technische Angaben werden auf Anfrage von der ICI gerne zur Verfügung gestellt.

Reactonscharlach GL zeigt eine sehr gute Lichtechtheit (6 in der Richttypstärke 1) und ausgezeichnete Naßechtheiten. Durch Kunstharzausrüstungen wird der Farbton nicht oder nur wenig, die Lichtechtheit verhältnismäßig geringfügig beeinflußt. Die Löslichkeit ist hervorragend, ebenso die Druckpasten- bzw. die Foulardflottenstabilität. Nicht minder bemerkenswert ist die äußerst leichte Auswaschbarkeit. Weißfonds von Druckartikeln werden beim Nachwaschprozeß nicht angeblutet. Reactonscharlach GL fügt sich sehr gut in die Druckrezepturen ein, wie sie in der kürzlich ausgegebenen Druckbroschüre niedergelegt wurden. Das Produkt ist weiß ätzbar.

Reactonbrillantrot BGL stellt eine wertvolle Ergänzung im Rotgebiet dar. Mischungen zusammen mit Reactonscharlach GL bzw. Reactonbrillantgelb 4GL ergeben sehr lebhafte Gelb,- Orange- und Scharlachtöne aller Schattierungen. Wie die andern Reacton-Farbstoffe eignet sich das neue Produkt insbesondere für den Druck und das Foulardierverfahren auf Baumwolle bzw. Regeneratzellulosefasern. Die Lichtechtheit ist sehr gut, die Naßechtheiten sind durchwegs hervorragend. Reactonbrillantrot BGL fügt sich in jeder Beziehung in den Rahmen der allgemein hohen Anforderungen ein, die die Reacton-Farbstoffe bezüglich Löslichkeit, Druckpastenstabilität und Auswaschbarkeit erfüllen.

Tagungen

Der **Schweiz. Spinner-, Zwirner- und Weber-Verein,** dem die Firmen der schweizerischen Baumwollindustrie angeschlossen sind, führte seine diesjährige Generalversammlung unter dem Vorsitz von Präsident O. Honegger (Wald) auf dem Bürgenstock durch.

Im Hinblick auf die starke Orientierung des Auslandabsatzes nach den westeuropäischen Ländern, und unter diesen wiederum insbesondere nach den Ländern der EWG, wird die Entwicklung der europäischen Wirtschaftsintegration in der einheimischen Baumwollindustrie mit besonderer Aufmerksamkeit verfolgt. Die Baumwollindustriellen befürworten eine engere wirtschaftliche Zusammenarbeit in Gesamteuropa und vertreten die Auffassung, daß alle Anstrengungen unternommen werden müssen, um eine Unterbrechung der traditionell weiten Textil-Außenhandelsbeziehungen zwischen den OECE-Ländern zu verhindern. Gleichzeitig sollten alle Maßnahmen ergriffen werden, damit eine Unterminierung Westeuropas durch Importe zu anormal tiefen Preisen vermieden wird. Die schweizerische Baumwollindustrie ist überzeugt, ihre angestammte Stellung dank der Mannigfaltigkeit ihrer Qualitätsartikel erhalten zu können, wenn die sich gebildeten zwei Wirtschaftsbereiche innert kurzer Zeit zu verständigen vermögen. Im Anschluß an die Jahresversammlung hörten sich die Mitglieder ein Referat von Herrn Prof. Dr. E. Böhler vom Institut für Wirtschaftsforschung der Eidg. Technischen Hochschule über die Möglichkeiten der Konjunkturbeeinflussung in der Baumwollindustrie an. Seine Ausführungen gipfelten in der Ueberzeugung, daß bei einer vermehrten Beobachtung der Konjunkturentwicklung und des Lagerzyklus und eines entsprechenden marktgerechten Verhaltens jedes einzelnen Unternehmers die Textilindustrie mit Optimismus in die Zukunft blicken darf.

Pressekonferenz der österreichischen Handelskammer. — Im Hinblick auf die vom 5. bis 14. August 1960 stattfindende Export- und Mustermesse in Dornbirn, die bereits als Textilmesse zu einem besonderen Begriff geworden ist, führte die Oesterreichische Handelskammer in der Schweiz am 10. Mai 1960 in Zürich eine Pressekonferenz durch.

Der Präsident der Messe, Kommerzialrat Hermann Rhomberg, orientierte dabei die Schweizer Presse über die Vorarbeiten und erwähnte, daß in der neuen großen Dornbirner Textilhalle (eine Schweizer Konstruktion) drei deutsche, eine holländische, zwei englische, eine österreichische und eine schweizerische Chemiefaserfabrik ihre Neuigkeiten ausstellen. Außerdem sind vier deutsche und drei schweizerische Farbenfabriken gemeldet. Die Schau der künstlichen Fasern spielt an der Dornbirner Messe eine bemerkenswerte Rolle. Zahlreiche Textilchemiker und Faserverarbeiter kommen nur deshalb nach Dornbirn, weil man dort die Tendenzen studieren kann, die der Chemiefasermarkt aufweist. Es ist der Dornbirner Messe gelungen, auf diese Weise einen wichtigen Schwerpunkt zu schaffen. Im Vorjahr beteiligten sich 923 Firmen aus 20 Staaten, darunter 52 aus der Schweiz. Nach dem gegenwärtigen Stand der Anmeldungen wird die letztjährige Ausstellerzahl noch übertroffen werden.

Anschließend zeichnete Direktor Alfred B. Lohner, Präsident des Vereins der Baumwollspinner und Weber Oesterreichs, das Bild der österreichischen Textilwirtschaft. Seine Orientierungen über die einzelnen Textil-Sparten in Bezug auf die europäische Integration zeigte, daß auch für die österreichische Textilindustrie sich heute ernste Probleme stellen. Rund 39 % der österreichischen Textilausfuhr gingen im Jahr 1959 nach den Staaten der EWG, während die Länder der EFTA etwa 24 % des österreichischen Textilexportes aufnahmen.

Der österreichische Textilaußenhandel mit der Schweiz belebte sich im Jahre 1959 kräftig. Gegenüber 1958 sind die österreichischen Exporte von Garnen und Fertigwaren nach der Schweiz wertmäßig um ungefähr 4 % auf 131,5 Millionen Schilling ,die Einfuhren aus der Schweiz nach Oesterreich um 17 % auf rund 369 Mio Schilling gestiegen. Die Spezifierung der Schweizer Textillieferungen nach Oesterreich zeigt allerdings, daß die Garnlieferungen überwiegen. Die Schweiz versorgt nämlich die österreichische Textilindustrie in einem relativ hohen Ausmaß mit Halbfabrikaten für die Weiterverarbeitung — eine sicher sehr erfreuliche Form der wirtschaftlichen Zusammenarbeit. Vielfach versorgt sich auch die Vorarlberger Stickereiindustrie über die Schweiz mit den notwendigen

Garnen und Feingeweben für Stickböden. Deshalb haben die Stickereiverbände von Vorarlberg und der Schweiz den Kontakt mit dem Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weberverband aufgenommen, um über die Belieferung mit Stickböden zu verhandeln. Diese Zusammenarbeit ergibt sich zwangsläufig aus der Tatsache, daß heute die europäische Baumwollindustrie sich gegen die Konkurrenz aus den Niedrigpreisländern behaupten muß.

Die österreichische Textilindustrie (ohne Bekleidungsindustrie) ist mit rund 74 000 Beschäftigten der größte Industriezweig Oesterreichs. Etwa 24 000 Arbeiter und Angestellte sind in der baumwoll- und zellwollverarbeitenden Industrie tätig, 14 000 in der Wollindustrie, 16 000 in den Wirkereien und Strickereien, 2600 in der Seidenindustrie. Der Produktivitätsindex der Textilindustrie ist laut Bericht des Wiener Instituts für Wirtschaftsforschung von 1958 auf 1959 um 5,9 % gestiegen, die Zahl der Beschäftigten aber nur um 1,4 %. Die Modernisierung und Rationalisierung der technischen Anlagen wird mit relativ hohem Kapitalaufwand fortgesetzt.

Marktberichte

Übersicht über die internationalen Textilmärkte

(New York, UCP) Der amtsführende ägyptische Wirtschaftsminister gab kürzlich Aenderungen der derzeit bestehenden ägyptischen Baumwollverbrauchspolitik bekannt, die ab 1. September 1960 in Kraft treten sollen. Die Exporte der Ashmouni-Baumwollernte werden demnach auf 800 000 Kantars der Grade good/fully good und darüber beschränkt. Für die laufende Saison sind die Ashmouni-Exporte auf die Grade fully good und darüber bestimmt. Falls es die statistische Lage der Ernte gestattet, wird dadurch eine höhere Exportziffer ermöglicht, während sämtliche Grade unter good/fully good für den Inlandverbrauch reserviert bleiben. Ashmouni good wird der Basisgrad für den Mittelstapelkontrakt bleiben, während für den Langstapelkontrakt Menoufi good/fully good der Basisgrad werden wird, der die Sorten Karnak, Menoufi und Isis der neuen Ernte umfassen wird.

Das CEC hat die Weltproduktion von Wolle auf Grund neuester Unterlagen etwas höher eingeschätzt als vor einem halben Jahr und beziffert sich nun auf 5585 Mio lbs (rund 2 535 600 t), das sind 4 % mehr als in der Saison 1958/59. Das für den freien Welthandel zur Verfügung stehende Angebot der westlichen Welt wird auf rund 2 043 000 t veranschlagt. Abgesehen von den Ländern des Ostblocks, wo die Höherschätzung auf Grund der größeren Schafbestände erfolgt, sind es vor allem Australien und Argentinien, wo höhere Schurergebnisse erwartet werden und zwar 1690 Mio lbs gegenüber 1591 Mio lbs in der Saison 1958/59 in Australien und 421 Mio lbs anstelle von 344 Mio lbs in Argentinien. Südafrika hat allerdings einen Rückgang von 314 Mio lbs auf 304 Mio lbs zu verzeichnen. Interessant ist ferner, daß die USA, die ihre Wolle zwar restlos selbst verbrauchen ,ihre Wollerzeugung von 293 Mio lbs auf 316 Mio lbs steigerten. — Die eigentliche Schlußphase der laufenden Wollsaison hat bei der Auktion in Brisbane vom 2. bis 5. Mai und in Geenlong vom 3. bis 5. Mai begonnen, wo rund 65 000 bzw. 46 000 Ballen Wolle angeboten wurden. Die Versteigerungen in Australien werden diesmal bis zum 14. Juli durchgeführt und noch ein Angebot von rund einer Million Ballen auf den Markt bringen. Bei der guten Beschäftigung der Wollindustrie in den meisten Ländern und dem regen Interesse der Ostblockländer, deren Wollbezüge aus Australien vermutlich einen neuen Rekordstand erreichen, sieht man in Australien dem weiteren Verlauf des Wolljahres mit Vertrauen entgegen. — In Neuseeland und in Südafrika ist die Osterpause zu Ende gegangen. So wurden Ende April in Christchurch über 30 000 Ballen Wolle angeboten und praktisch restlos verkauft. Das Hauptinteresse zeigten die kontinental-europäischen Käufer. Die Preise für feine Halbzuchten und Corriedales waren im Vergleich zur Auktion in Timaru seit anfangs März etwa 2,5 % höher. Die Tendenz für andere Typen war nicht ganz ausgeglichen. In Südafrika stehen nur noch kleine Angebote minderer Qualität zur Verfügung, bei denen jedoch die Preistendenz allgemein fest ist.

Die Notierungen an der Rohseidenbörse in Yokohama gaben nach stetiger Eröffnung schrittweise nach, als bekannt wurde, daß die japanische Regierung neuerlich ein gewisses Kontingent aus Regierungsbeständen freigeben werde. Nach den geltenden Regelungen, die bis Ende Mai 1960 in Kraft waren, war die Regierung verpflichtet, etwa 5000 Ballen Rohseide zu verkaufen, sobald der durchschnittliche Locopreis an den Märkten durch sechs Tage hindurch auf über 3250 Yen pro Kilo steigt. Fachleute meinen dazu, daß das Hauptproblem wohl in der Frage liegt, ob die Regierung noch im Juni eine Freigabe aus ihren Rohseidenbeständen vornehmen wird.

Das abgelaufene Jahr brachte für die Welt-Chemiefaserindustrie infolge der großen Nachfrage aus allen Ländern ein zufriedenstellendes Ergebnis. Die Weltproduktion von Rayon erhöhte sich um 14 % auf 1,067 Mio t gegenüber 0,950 Mio t im Jahre 1958. Das Zellwollaufkommen stieg um 7 % auf 1,420 Mio t (1,330 Mio t); die Produktion von vollsynthetischen und Proteinfasern stieg um 37 % von 0,420 Mio t auf 0,580 Mio t. Die Gesamtproduktion von Chemiefasern für die Textilindustrie hat um 14 % von 2,7 Mio t auf 3,08 Mio t zugenommen.

Kurse

	18. 4. 1960	18. 5. 1960
Baumwolle:		
New York, in Cent je lb		
greifbare Ware	33.10	34.15
Termin	33.02	32.81
Liverpool, in Cent je lb		
Termin	22.25	22.25
Sao Paulo, in Cruzeiros je kg	85.33	96.—
Alexandrien, in Tellaris je Kantar		
Ashmouni	76.15	71.32
Karnak	78.90	79.45
Wolle:		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	114.—	112.—
Croßbreds 58' ∅	93.—	91.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	85.50	86.—
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	98½—98¾	96¼—96¾
Seide:		
New York, in Dollar je lb	4.37—4.67	4.35—4.71
Mailand, in Lire per kg	8100—8350	8100—8450
Yokohama, in Yen per kg	3245	3255

Mode

Rendez-vous der europäischen Mode. — Der Farbenfabriken Bayer AG., Leverkusen, ist es gelungen, dreißig der namhaftesten Modeschöpfer Europas zu gewinnen, ihre Modelle auf 42 Modeschauen in elf europäischen Staaten zu zeigen. Da ein solches gemeinsames Auftreten in der Geschichte der Mode noch nicht da war, ist diese Modetournée für die gesamte Modewelt und Textilwirtschaft ein besonderes Ereignis. Neben den beiden bekannten schweizerischen Couturefirmen Haller und Schibli sind namhafte europäische führende Häuser beteiligt wie: Pierre Balmain, Paris, Pierre Cardin, Paris, Jacques Heim, Paris, Guy Laroche, Paris, Nina Ricci, Paris, Emilio Pucci, Florenz, Simonetta, Rom, Emilio Schuberth, Rom, Bessie Becker, München, Heinz Oestergaard, Berlin, und andere.

Das «Rendez-vous der europäischen Mode» tritt durch ihre Art aus dem Rahmen der Werbung heraus und verbindet damit eine Stiftung für den Modenachwuchs in allen beteiligten elf europäischen Staaten. Der Fond wird zum Abschluß der Tournée am 18. Juni 1960 im Kurhaus zu Baden-Baden den Vertretern der einzelnen Staaten übergeben werden. Mit dieser Stiftung erhalten junge Menschen Gelegenheit, durch eine interessante und großzügige Studienreise sich Fachkenntnisse auf dem Gebiete der Chemiefasern zu erwerben.

Diese Modeschau wurde einem engeren Kreis von schweizerischen Textilfabrikanten und Textilhandelsleuten am 4. Mai 1960 im Grand Hotel Dolder in Zürich gezeigt. Die 92 Modelle, bestehend aus Bayerfasern — einige Abendkleider auch mit reiner Seide gemischt —, strahlten eine Atmosphäre der Internationalität aus. Nekkische Strandkleider, ansprechende Ensembles, flauschige Mäntel, raffinierte Cocktailkleider und herrliche Abendroben in Imprimés, interessanten Schaftbindungseffekten und phantasievollen Jacquardgeweben gaben der Veranstaltung einen «großeuropäischen» Rahmen. Aus der Vielfalt der belgischen, dänischen, deutschen, finnischen, französischen, italienischen, holländischen, norwegischen, österreichischen, schwedischen und schweizerischen Modelle war das gewisse Fluidum spürbar, weshalb bei der Premiere in Wien die österreichische Modepresse erklärte: «Das Rendez-vous der euroäpischen Mode» sei die schönste Modeschau, die je in Wien gezeigt worden sei».

«Orlon»-Modeschau im Düsenflugzeug. — Eine Kollektion neuer, entzückender dänischer Konfektionsmodelle wurde kürzlich zwischen Kopenhagen und London an Bord einer Düsenmaschine vorgeführt. Der Vorführung wohnten Moderedakteure aus Dänemark, Norwegen, Schweden und Deutschland bei, denen sich in London Vertreter der britischen Presse und führende Konfektionseinkäufer hinzugesellten.

Unter den etwa 90 Herren- und Damenmodellen, von denen eine kleine Auswahl im Flugzeug, die übrigen an einer großen Modeschau im Dorchester-Hotel in London vorgeführt wurden, befanden sich neun erste Modelle aus «Orlon»-Acrylfasern. Diese Modeschau stellte von neuem die Vielseitigkeit dieser Faser unter Beweis, die wegen ihrer einfachen Behandlung und ihrer Eignung für anspruchsvolle Modelle überall Anklang gefunden hat.

Kleine Zeitung

Fortschritte in der Herstellung ungewebter Textilien. — Das in England von den Kautschukpflanzern betriebene Labor «Rubber Technical Development Limited» erzielte neulich bemerkenswerte Fortschritte in der Verwertung von Naturlatex zur Herstellung ungewebter Textilien (rubber bonded non-woven fabrics). Solche Flächengebilde werden bereits auf breiterer Basis aus Fasern aller Art, ohne vorheriges Verspinnen und Weben, fabriziert, wobei außer Kautschuk-Latices auch andere Bindemittel eingesetzt werden. Weichere Typen eignen sich u. a. für Tischtücher und Vorhänge; verdickte Typen finden Verwendung als nicht reißende Tapeten, als Filterstoffe und zur Verstärkung von Oelpapier.

Der Vorteil eines in der Zeitschrift «Rubber Developments» beschriebenen Verfahrens besteht darin, daß ein nachträgliches Aufblättern der leichteren Faservliese nicht mehr zu befürchten ist. Man nimmt an, daß diese gelegentliche Erscheinung durch ein Wandern der Latexteilchen während der Trocknung der imprägnierten Vliese verursacht wird. Man ist nun dazu übergegangen, die Gelierung vor der Trocknung herbeizuführen und erzielt damit festere Materialien. Zu diesem Zwecke wird eine hitzeempfindliche Latexmischung hergestellt, und zwar durch Zusatz von Polyvinil-Methyl-Aether.

Mischrezepturen und weitere Einzelheiten über verbesserte Fabrikationsverfahren finden sich in einem Beitrag von E. G. Pole in «Rubber Developments», Band 12, Nr. 3 (1959), und im «Annual Report 1958» der «Rubber Technical Developments Ltd.», London.

Latexschaum als Gewebeauflage und zur Beschichtung anderer Materialien. — Während Platten, Kissen und Matratzen aus Latexschaum seit bald 30 Jahren hergestellt werden, haben Beschichtungen mit Latexschaum im Streichverfahren erst in neuerer Zeit praktische Bedeutung erlangt. Zurzeit befassen sich sowohl die Latexschaumfabrikanten selbst wie auch Textilbetriebe mit derartigen Beschichtungen, wobei sich letztere durch die Verwendung von Latexschaum ein zusätzliches Absatzgebiet zu erschließen vermochten.

Was die Beschichtung von anderen als Textilprodukten betrifft, so lag die Initiative hiezu in erster Linie bei den Latexschaumfabrikanten, die dank ihrer vielseitigen Verfahrenskenntnisse in der Lage sind, auch plastische Massen, Kautschuk, elastische Gewebe, Klebebänder usw. zu kascheren. Vor allem dort, wo an die Elastizität bei Druckbeanspruchung hohe Anforderungen zu stellen sind, ist Latexschaum ein interessantes Beschichtungsmaterial. Dabei ist dieser leichte, geschmeidige und atmende Werkstoff beständig gegen Bakterien, Motten und anderes Ungeziefer.

Angaben über erprobte Beschichtungsverfahren und Hinweise auf praktische Verwertungsmöglichkeiten enthält die unter vorstehendem Titel erschienene Mitteilung IKS 334 (deutsche Uebersetzung des in der «Revue Générale du Caoutchouc» erschienenen Beitrages von Lepetit «La Mousse de Latex, ses applications en enduction»).

Showroom der Firma Gugelmann, Langenthal. Für den Textileinkäufer des In- und Auslandes ist Zürich heute der wichtigste Handelsplatz geworden. Hier konzentriert sich ein außerordentlich großes Waren- und Musterungsangebot durch alle wesentlichen Textilfirmen der Schweiz. Aus diesen Gründen entschloß sich die Firma Gugelmann & Cie. AG., Langenthal, in Zürich Räumlichkeiten einrich-

ten zu lassen, die ihnen einerseits erlauben, ihre Kollektionen zu zeigen, anderseits durch eine besondere Abteilung Création in bezug auf Musterung mit dem Kunden einen engen Kontakt zu pflegen. Diese Räumlichkeiten befinden sich im 4. Stock der Beethovenstraße 32 und umfassen Sekretariat, Création, Empfangsraum, Showroom und Privatbüro. (Gestalter: F. Keller, Innenarchitekt).

Um die Großzügigkeit des Gesamtraumes nicht zu verlieren, wurden die Trennwände der einzelnen Abteilungen nicht bis zur Decke geführt Durch Verglasung der oberen Wandhälften und der Türen, durch eine Kastenfront als Wandelement ausgebildet, die sich durch drei Räume zieht, konnte optisch der Eindruck einer großen Raumeinheit gewahrt werden. Die Trennwand zwischen Empfangsraum und Showroom ist mit einer 2-teiligen Spiegelwand ausgerüstet, welche geschlossen werden kann, wobei eine dieser Wände als Fotowand ausgebildet ist. Die Kollektionen sind auf fahrbaren Gestellen in der Kastenfront versorgt und können bei Gebrauch zum Musterungstisch gefahren werden. Außerdem befindet sich in diesem Raum eine Ausstellungswand mit verstellbaren Plexiglaselementen zum Präsentieren von Stoffballen und einzelnen Stoffen.

Herr J. F. Gugelmann, Präsident des Verwaltungsrates der Firma äußerte sich anläßlich der Eröffnung ihres Zürcher Showrooms unter anderem vor der Presse wie folgt:

«Seit der Gründung unserer Firma vor fast 100 Jahren hat sich der Textilmarkt wesentlich verändert. Früher konnten wir unsere Stoffe noch nach Japan exportieren. Heute wird der Schweizer Markt durch einfache Gewebe japanischer Herkunft überschwemmt. Zudem zwingen uns die veränderten Verhältnisse in Europa, die Auswirkungen der EWG und EFTA, neue Wege einzuschlagen. Früher war es wohl möglich, allein mit Stoffen hoher Qualität auf dem Markte zu bestehen. Heute müssen die Gewebe neben der Qualität auch starke modische Reize besitzen. Sie müssen der Mode folgen, oder besser noch, der Mode vorausgehen. Um konkurrenzfähig zu bleiben, müssen wir uns nach der schwer zu durchschauenden Zukunft richten und das herstellen, was in andern Ländern nicht oder noch nicht produziert wird. Darum haben wir auch hier im Hause ein besonderes Atelier eingerichtet, wo ständig an reizvollen Neuschöpfungen gearbeitet wird. Wenn unsere Vorfahren sich auf den Heimmarkt beschränkten, so müssen wir heute über die Grenzen hinaus einen Absatz für unsere Produkte suchen. Nur so rechtfertigt sich der große Aufwand für die reiche Musterung.»

Die Musterung umfaßt in mehreren hundert Gewebearetn über 5000 Dessins. Sie verteilen sich auf Herrenanzugstoffe in Kammgarn und Gewebe aus effektvollen Streichgarnen bis zu buntgewobenen Baumwollstoffen für die verschiedensten Verwendungszwecke, wie auch für Strand- und Skimode.

Die Firma Gugelmann & Cie AG. beschäftigt in drei Betrieben (Spinnerei, Färberei, Weberei) in Bern, Roggwil-Wynau und Langenthal etwa 1800 Personen und gehört zu den bedeutendsten Textilunternehmen der Schweiz.

Du Pont International gründet Verkaufsbüro für Textilfasern in Zürich. — Der Verkauf der Textilfasern in der Schweiz wurde ab 1. Mai von dem neu gegründeten Zürcher Verkaufsbüro der Du Pont de Nemours International S. A., Kalkbreitestraße 33, Zürich 36, übernommen.

Der Entschluß, die Verkäufe von Textilfasern selbst zu übernehmen, beruht auf einer gegenseitigen Vereinbarung zwischen Du Pont International und der AG. für Synthetische Produkte, welche während der letzten acht Jahre die Textilfaserverkaufsvertretung für die Schweiz innehatte. Letztere hat — in ihrer Eigenschaft als Verkaufsvertretung für Du-Pont-Textilfasern — sehr viel dazu beigetragen, den Verkauf dieser Fasern in der Schweiz zu steigern und hat viele gegenseitig wertvolle Verbindungen mit der schweizerischen Textilindustrie hergestellt.

Das Personal des Zürcher Pu-Pont-Büros setzt sich aus den Herren R. Brutschin, P. R. Eichenberger und E. Graf zusammen. Herr L. Mehrmann ist nun Mitarbeiter der Du Pont International in Genf, wo er sich mit der Weiterentwicklung neuer Gewebe befaßt. Beide, Herr Mehrmann und Herr Graf, sind der Gesellschaft mit dem Einverständnis der AG. für Synthetische Produkte, mit der sie vorher gearbeitet haben, beigetreten.

Fachschulen

Exkursionen der Textilfachschule Zürich

Unser erster Besuch im 2. Semester galt der **Seidentrocknungsanstalt in Zürich.** Im Seidenhandel spielt die präzise Klassifizierung der Seide, das heißt der sogenannten «Serivalor», eine große Rolle. Auf Wunsch des Käufers wird die Seide in der Seidentrocknungsanstalt auf ihre Eigenschaften: Gleichmäßigkeit, Sauberkeit, Glanz, Reißfestigkeit, Elastizität usw. getestet. Durch Herrn Direktor Müller, der unsere Führung persönlich übernahm, erhielten wir einen guten Einblick in das Arbeitsfeld dieser Prüfstätte.

Zuerst wurden wir durch die weiten Kellerräume geführt, wo die Seidenballen gelagert werden. Von größtem Interesse war für uns der Einblick in die Dunkelkammer, wo die mit Seiden bespannten Rahmen mittels verschiedener Lichtquellen auf ihre Regelmäßigkeit, Sauberkeit und den Glanz geprüft werden.

Trotz der Benennung Seidentrocknungsanstalt wird hier nicht nur Seide geprüft, sondern auch andere Textilfasern. Diese in ihrer Art einzige Prüfstätte in der Schweiz wird auch in Streitfällen von Textilfertigprodukten um Rat gefragt. Daraus ersehen wir, daß dieses Unternehmen, unter der Leitung von Herrn Direktor Müller, dem wir für seine uns zur Verfügung gestellte Zeit bestens danken, eine wichtige Aufgabe in der Textilindustrie erfüllt.

Ende März besuchte unsere Klasse die **Maschinenfabrik Rüti AG.** Man ist sogleich beeindruckt von der Größe dieses weltbekannten Unternehmens. Der neuerstellte Gebäudekomplex der hochmodernen Montagehalle stand schon am Anfang des Rundganges im Mittelpunkt unseres Interesses. Zuerst besuchten wir jedoch die uns unerschöpflich scheinenden Rohmateriallager. Tonnen von Eisenbalken, Stangen und Stücken in allen Formen und Größen waren hier untergebracht. An Ort und Stelle werden schon verschiedene Vorbereitungen mit großen Spezialmaschinen getroffen. Die Beförderung der Einzelstücke in die verschiedenen Abteilungen vollziehen sich nach einem genauen Fahrplan, der den internen Autoverkehr gewährleistet. Auffallend ist die Sauberkeit und mustergültige Ordnung, in der die Werkhallen gehalten werden. Die in verschiedenen Grüntönen abgestuften Wände wirken erhohlend auf Auge und Gemüt.

Einen Höhepunkt erlebten wir in der Gießerei. Hier, wo die dickbäuchigen Hochöfen stehen, von Rauch und Lärm umgeben, geschieht etwas Ergreifendes. Ein glühender Strahl ergießt sich aus dem brodelnden Innern der Schmelzöfen in Riesenpfannen, die von Kranen zu den sorgfältig vorbereiteten Sandformen geführt werden. Zischend fließt das Metall in die Form, wo es erstarrt.

Alle diese Einzelstücke sind noch einem komplexen Arbeitsgang unterworfen. Das rationelle Montieren am Laufband bedingt eine hohe Präzision jedes Teilchens. Ueberall sind Betriebsorganisatoren bestrebt, im Zeichen der heutigen Rationalisierung, Vereinfachungen im Produktionsablauf anzubringen.

Ingenieure und Techniker sorgen dafür, daß die Rütifabrikate nie in ihrer Entwicklung stehenbleiben. Diese begehrten Maschinen tragen das Armbrustzeichen «Made in Switzerland» in alle Erdteile und zeugen von der beispielhaften Präzision und Zuverlässigkeit unserer Schweizer Produkte. Die ausführlichen Erklärungen der Herren Ing. Gasser, Mandelowith und Kuster, die unsere Führung leiteten, ermöglichten uns, das Gesehene richtig zu verwerten.

Neben dem lebendigen Anschauungsunterricht wurden wir noch mit einem reichhaltigen Mittagessen im Hotel «Löwen» verwöhnt. Der Maschinenfabrik Rüti sind wir für alle ihre Bemühungen zu großem Dank verpflichtet.

Der Bummel von Rüti durch die grünende Frühlingslandschaft nach Rapperswil zur Firma **Leder & Co. AG.**, dem größten Pickerfabrikanten in Europa, gab unserer Exkursion den Charakter eines Ausfluges. Noch beeindruck von der Gießerei und der Montagehalle der Maschinenfabrik Rüti, standen wir plötzlich vor großen, sich drehenden «Gerbertonnen», in denen sich in Chromlösungen Büffelhäute wälzten. Ein riesiger Kontrast: Leder und eiserne Webstühle. Wie leicht mißachtet man die wichtige Rolle des Leders am Webstuhl. Sind es nicht gerade die Teile: Picker, Puffer, Schlagkappen, Prellbockgarnituren usw., welche am stärksten beansprucht werden?

Unser Rundgang durch die Firma Leder war also keineswegs ein Seitensprung, sondern eine willkommene Ergänzung auf dem Gebiet des Maschinenbaues. Mit größtem Interesse verfolgten wir die Verarbeitung der verschiedenen Lederarten. Aber auch dieses Naturprodukt wird von einer noch zähern Synthese, dem «Poliduro», verdrängt — eine typische Erscheinung unserer Zeit. In großen Pressen werden polimerisierte grüne Späne unter Druck und Temperatureinflüssen zu Platten gepreßt, aus denen die schon erwähnten Teile hergestellt werden, die vor allem in den USA riesigen Absatz finden.

Neben den verschiedenen Antriebsriemen mit Polybelteinlagen hat die Firma Leder & Co AG. einen sich selbst spannenden Bandantrieb entwickelt. Dank seinen unzähligen Vorteilen wurde dieser «Sespa-Antrieb» ein Begriff in der Maschinenbranche.

Die ausgezeichnete Führung der Herren Büchi und Pfiffner verhalf uns, in kürzester Zeit einen guten Einblick in ein uns völlig neues Gebiet zu gewinnen.

Wir danken der Firma Leder & Co. AG. für die uns vermittelten Kenntnisse und für den feinen Z'Abig, mit dem sie uns im Restaurant «Weingarten» überraschte.

«Die 4 von Horgen» — ein Begriff in der Textilmaschinenindustrie. Eine sorgfältige Vorbereitung des Materials in den Vorwerkabteilungen ist Bedingung für eine reibungslose und rationelle Produktion in der Weberei und ein Schlüssel für Qualitätsgewebe.

Die **Firma Schweiter AG.** spezialisierte sich auf die Herstellung von Schusspul- und Schlauchkopsautomaten, Kreuzspulmaschinen für konische, zylindrische und Pineapple-Spulbewicklungen, Fachmaschinen und Zettelgatter für die Bandindustrie. Für jedes Material wurden die geeigneten Maschinen konstruiert, die den höchsten Ansprüchen entsprechen.

Ein Auto ohne Steuer wäre ebenso unvorstellbar wie ein Webautomat ohne Schaftmaschine. Sie ist sozusagen das Hirn einer Webmaschine. Die Stärke der **Firma Stäubli AG.** liegt darin, für jeden Maschinentyp die geeignete Steuerung zu liefern, was in der Schaftweberei von größter Bedeutung ist. Dank ihrem großen Ersatzteillager ist die Firma Stäubli AG. besonders konkurrenzfähig.

Die immer höheren Tourenzahlen der Webstühle stellen auch steigende Ansprüche an ihre Zubehöre, wie Geschirre und Kettfadenwächter. Auf diesem Gebiet leistet die **Firma Grob AG.** Pionierarbeit. 100 Millionen Litzen pro Jahr und gegen 50 Schäfte pro Tag verlassen dieses Unternehmen. Die nach dem speziellen «Grobat»-Verfahren in der Galvanoabteilung behandelten Lamellen und Litzen bleiben auch in feucht-tropischen Ländern oxidationsbeständig.

Von der Weberei kommen die Stoffballen in die Stückputzerei. Hier schneiden flinke Hände, mit Schere und Pinzetten bewaffnet, die hervorstehenden Schuß- und Endefäden aus dem Stoff — Heinzelmännchenarbeit. Wie könnte man heute diesen Arbeitsgang rationell ausführen? Darauf weiß die **Firma Sam. Vollenweider AG.**, die vierte im «Horgener Bund», eine Antwort.

Ihre Schermaschinen erledigen das Stückputzen mit einer Abzugsgeschwindigkeit von 80 m/min, wobei der Stoff zwei Messerwalzen passiert, die das Gewebe von überflüssigen Fäden reinigt. In Großbetrieben, wo diese Scheranlagen voll ausgenützt werden können, helfen sie die Herstellungskosten auf ein Minimum zu reduzieren.

Nach einem Rundgang durch diese Betriebe und der Besichtigung ihres gemeinsamen Demonstrationssaales darf man ohne zu übertreiben sagen: «Die 4 von Horgen sind ein glückbringendes Kleeblatt für die gesamte Textilindustrie.»

Der Abstecher nach Horgen anfangs Mai wurde für uns Lettenstudenten zu einem Erlebnis, und wir danken den «Großen 4» am linken Zürichseeufer für ihre lehrreichen Führungen und für das feine Mittagessen im Hotel «Weingarten.»

P. B.

Literatur

MAN-MADE TEXTILE Encyclopedia — From chemical raw materials to the manufacture, marketing, and renovation of apparel . . . a master key to the world of man-made fibres and textiles. Edited by *J. J. Press*, Chief, United States Navy Clothing and Textile Research Laboratory. Textile Book Publishers, Inc. New York, 250 Fifth Ave., Sept. 1959. 15 Dollar.

Dieses Buch über die Kunstfasern im Umfang von 913 Seiten, Format A4, ist eine Gemeinschaftsarbeit von etwa 150 Fachleuten aus den Gebieten der Forschung, Herstellung und Verarbeitung, Handel usw., die in mehr als 80 Gesellschaften, 15 Lehr- und Bildungszentren tätig sind und sich täglich mit der Fabrikation oder der Verarbeitung der Fasern des 20. Jahrhunderts beschäftigen. Der die gesamte Materie umfassende Inhalt des Buches berechtigt den Herausgeber, das Werk als Encyclopedia zu bezeichnen, denn es ist das Standardwerk auf dem Gebiete der von den Menschen geschaffenen Fasern. Wir können daher den reichen Inhalt nur kurz andeuten und streifen.

Nach einem kurzen Vorwort des Verlegers Mr. Jack J. Press behandeln im Kapitel I acht Mitarbeiter, alles Wissenschafter, *die Rohmaterialien*, ausgehend von der Zellulose über Zellulose-Azetat zu den Proteins, Polyamides und Polyesters, zu Acryl-Polymers, Vinyls und Vinyl-Copolymers. Im II. Kapitel beschreiben 13 Mit-

arbeiter *die Herstellungsverfahren* der verschiedenen Fasern von der Viskose bis zu den Glasfasern, wobei ein Fachmann von der British Celanese Ltd. die europäische Entwicklung und ein Japaner diejenige im Fernen Osten schildert. Das III. Kapitel macht den Leser mit den verschiedenen *Eigenschaften der Fasern* bekannt und leitet über zu den nächsten Kapiteln, in welchen über die *Bestimmung der Fasern* und über die verschiedenen *Spinnverfahren* berichtet wird. In den folgenden Kapiteln werden *die Zwirnerei* und deren verschiedene Erzeugnisse beschrieben. Das sehr umfangreiche VIII. Kapitel behandelt *die Weberei* und Weberei-Probleme der verschiedensten Arten: Maschinenpark, Luftkonditionen usw. bei der Herstellung der Gewebe aus dieser oder jener der synthetischen Fasern. In 12 weiteren Kapiteln, von denen nur ganz kurz diejenigen über *Wirkerei und Strickerei, Spitzen und Tressen, Florgewebe und Nichtgewebte Textilien, Färben und Drucken, Ausrüstung, Erneuerung, Marktfragen, Wirtschaft und Statistik* angedeutet seien, werden von Fachmännern aus diesen Gebieten alle Arbeitsverfahren und Maschinen, Handelsfragen und -probleme eingehend geschildert. Ergänzend sei noch beigefügt, daß jedes Kapitel mit einer großen Anzahl Bilder, Tafeln, graphischen Skizzen und Vergleichs-Tabellen oder statistischen Hinweisen ausgestattet ist. In seiner vortrefflichen Ausführung auf Kunstdruckpapier und mit dem Schlußabschnitt «Glossary», der ein alphabetisch geordnetes Verzeichnis der Fachausdrücke enthält, ist dieses Buch wirklich der Schlüssel für jede Frage über «Man-Mades Textiles». R. H.

«Moisture in Textiles». Von *J. W. S. Hearle und R. H. Peters,* 200 Seiten mit graphischen Darstellungen. The Textiles Institute, Buttersworth Scientific, Manchester and London 1960. Preis geb. 40 s net.

Das Buch beschreibt hauptsächlich die Verwandtschaft des Feuchtigkeitgehaltes in der Faser mit derjenigen der Luft und über die Wirkung der Wärmeveränderungen, welche während des Absorptionsprozesses vorkommen. Die Behandlung dieses Themas mit Erklärungen der Naturerscheinungen in physikalisch-chemischer Hinsicht werden dem Forscher sehr nützlich sein, wenn er die theoretischen Aspekte der Feuchtigkeit in den Fasern studiert. Ebenso unschätzbar sind sie dem Textil-Technologen, der sich mit Produktionsproblemen in der Fabrik beschäftigt. Die Vorgänge der Feuchtigkeit in den Fasern haben viele technische Folgen wie Gewichtsveränderungen, Aufschwellen und Eingehen in positivem wie auch negativem Sinne. Die Veränderung wie erhöhte Stärke bei nasser Baumwolle und geringere Stärke in nasser Rayons, d. h. das Verhalten der Textilien unter verschiedener atmosphärischen Bedingungen — Auf- und Abnahme von Feuchtigkeit variiert beträchtlich —, zeigt sich auch in mikrobiologischer Hinsicht und auch in bezug auf statische Aufladungen.

«Die 4 von Horgen», Mitteilungen Heft 36. — Auch die neue Hausschrift, die von den «4 von Horgen», d. h. von den Firmen Grob & Co. AG., Gebr. Stäubli & Co., Schweiter AG. und Sam. Vollenweider AG, herausgegeben wird, ist mehr als nur ein im üblichen Sinne bekanntes Werkbulletin. Dies beweist bereits der erste Abschnitt «Ein Blick hinter die Kulissen der 4 von Horgen». Verfaßt von Sam. Vollenweider werden Dienst- und Geschäftsjubiläen mit dem Hinweis beschrieben: Wir alle — Viere — sind Menschen wie alle anderen aus Fleisch und Blut und einer Seele, wohl eingedenk des Bibelwortes «Der Mensch lebt nicht von Brot allein». Die Aufführung von 40- und 50jährigen Dienstjubiläen, 50-, 60- und 75-jährigen Geschäftsjubiläen, verbunden mit entsprechenden sinnvollen Ehrungen, beweisen die Verbundenheit von Arbeitgeber und Arbeitnehmer.

«Dreher weben — der Spannungsausgleich zwischen Offen- und Kreuzfach» ist ein lehrreiches Kapitel, herausgegeben von der Firma Grob & Co. AG. Ueber den Weltkongreß der Schermaschinen berichtet Sam. Vollenweider AG. Textilmaschinenbau, und in 11. Fortsetzung erzählt Sam. E. Vollenweider in sinniger Weise aus den Erinnerungen eines alten Textilmaschinenbauers. Gebr. Stäubli & Co. referieren über ihre Schlag- und Kopiermaschine für Papierkarten wie auch über die patentierte Einzylinder-Exzenter-Gegenzug-Schaftmaschine mit endloser Papierkarte. Die Maschinenfabrik Schweiter AG. widmet ihren Beitrag der «Vollkommenen Schußspule». Mit all ihren weittragenden Auswirkungen im Hinblick auf die Schußspulautomaten wie auch auf die verschiedenen Webstuhlfabrikate bzw. -typen schließt dieses Kapitel mit Neuigkeiten über den Kreuzspulautomaten Multi-Koner Typ 10.

Die Verbundenheit mit der weiten Welt der «4 von Horgen» zeigt der Abschnitt «Flughafen Kloten» mit der interessanten Entwicklungsgeschichte «Vom Kolbenmotor zum Düsenaggregat».

«CIBA-Rundschau 149». — Das Titelbild zeigt eine farbige Querschnittsvergrößerung von Orlon-Fasern und gibt dadurch den Hinweis auf diese lehrreiche «CIBA-Rundschau», die mit «Polymerisatfasern» überschrieben ist. Die Verfasser Prof. H. Hopff (ETH) und Dr. G. Greber beschreiben eingangs: Die ersten synthetischen Fasern, wie die Chardonnet-, die Viskose- und die Azetatseide, wurden durch Veredlung des natürlichen Rohstoffes Zellulose gewonnen und stellten somit nur «halbsynthetische» Fasern dar. Ihre Eigenschaften hingen in gewissem Maße von der schwankenden Beschaffenheit des Naturproduktes ab. Mit der fortschreitenden Entwicklung der makromolekularen Chemie traten die vollsynthetischen Fasern aus Produkten der Steinkohle- und Petrochemie immer mehr in den Vordergrund. Der Chemiker erzeugt sie mit den bekannten Methoden der Polymerisation, der Polykondensation und der Polyaddition.

Diese grundsätzliche Einführung weist auf die nachfolgenden Titel hin: Polymerisation, Fasern auf Polyvinylchlorid-Basis, Fasern auf Polyacrylnitril-Basis, Fasern aus Polyolefinen und Polyvinylalkohol. Diese Kapitel geben dem Textilchemiker aber auch dem Textildisponenten Einblick in das große Gebiet der synthetischen Faserprobleme — Probleme, die mehr denn je aktuell sind. — Ergänzt ist die Rundschau 149 mit den koloristischen Zeitfragen und dem Cibacron-Kurier.

«Textile Suisses» Nr. 2/1960. — Das Titelbild erfreut den Beschauer mit einer herrlichen Guipure-Bluse und leitet über zu den schweizerischen Textil-Außenhandelszahlen im Jahre 1959. Dann aber bezaubert das Journal mit einer größeren Kollektion St.-Galler Spitzen und Stickereien, gefolgt von «Les nouveautés de Zurich», d. h. Gewebe aus reiner Seide, uni, faconniert und bedruckt, mit dem Hinweis, daß die Pariser Haute-Couture Schweizer-Textilien in weitem Rahmen aufnimmt. Mit der «Textiles Suisses» 2/1960 werden noch weitere spezifisch schweizerische Spezialitäten durch die Couture wie durch die Konfektion der ganzen Welt präsentiert. In diesem Sinne sind die Briefe aus Los Angeles und New York sehr aufschlußreich. Auf rund 40 Seiten präsentiert sich die Schweizer Exportwoche und gibt dadurch einen eingehenden Ueberblick über unsere Bekleidungsindustrie. Es folgen Gewebeausschnitte, Carrés, Schuhe und Hinweise auf die Schweizer Mustermesse wie auch eine «Helanca»-Orientierung. Mit dem interessanten Inseratenteil ist auch diese vornehme Ausgabe ein gutes Werbemittel der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung.

Personelles

Die grosse Firmatagung Max Stoffel & Co. in St. Gallen

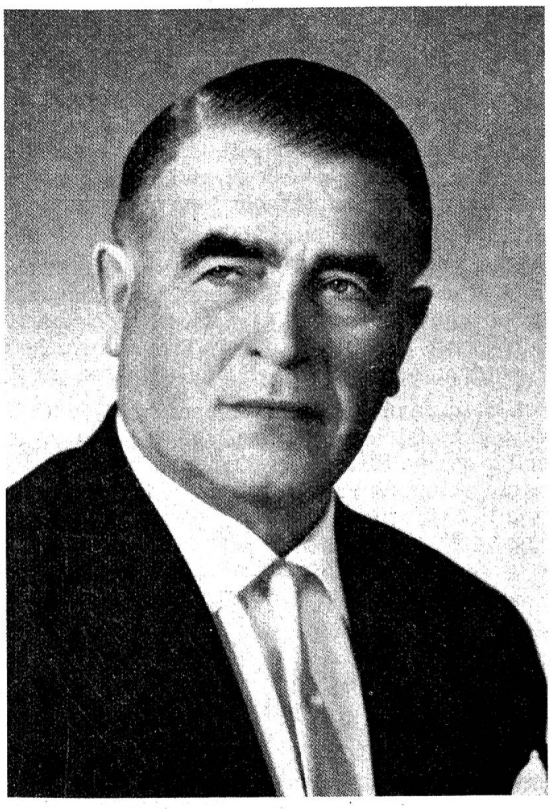
Am 3. Mai beging der bestbekannte Textilindustrielle aus St. Gallen, Max Stoffel, seinen 65. Geburtstag. Seit 1914 ist dieser Mann allein voll und ganz verantwortlich für ein Großunternehmen, das in sieben Fabrikationsbetrieben und im großen Stammhaus in St. Gallen rund 2500 Arbeitnehmer beschäftigt. Im Bewußtsein, daß immer und überall der Mensch im Mittelpunkt stehe — auch in der Fabrik, auch in der Wirtschaft — und im Bewußtsein, daß ein Wirtschaftsführer unmöglich mit allen seinen Mitarbeitern den wünschenswerten persönlichen Kontakt pflegen kann, nahm Max Stoffel seinen 65. Geburtstag zum Anlaß, eine große Firmatagung in der OLMA-Halle in St. Gallen abzuhalten. So strömten denn am 30. April aus Netstal, Mels, Lichtensteig, Schmerikon, Eschenbach, Elgg und Appenzell annähernd 2500 Menschen nach St. Gallen.

In der festlich geschmückten OLMA-Halle begrüßte der Jubilar seine Mitarbeiter und die stattliche Zahl der Gäste. Anschließend wurde ihm ein von allen Arbeitnehmern gestiftetes Geschenk übergeben. Dieses Geschenk stellte eine kostbare Pietà aus Holz dar. Das Kunstwerk stammt aus dem 15. Jahrhundert und wurde im süddeutschen Kulturraum geschaffen. Der sachverständige Professor Dr. Linus Birchler stellte in einem Gutachten fest, daß es sich dabei um eine Gabe von hohem künstlerischen und von großem materiellen Wert handle.

Die Geschäftsleitung überreichte ihrem Meister eine kleine Festschrift. Ein rasches Durchblättern derselben ließ schon erkennen, daß es sich nicht um eine Schrift üblicher Art handeln konnte. Vielmehr haben Freunde und Mitarbeiter des Jubilaren ihren persönlichen Erinnerungen über Max Stoffel Ausdruck gegeben. So wird viel Launiges und Anekdotisches darin festgehalten. Alle Beiträge zeigen den Gefeierten als außerordentlich fairen Mann, der großzügig denkt und handelt und schon immer den Menschen als das wesentlichste Element in seinen weltweiten Geschäften erkannt, geschätzt und gefördert hat.

Die Bedeutung der Stoffel-Unternehmungen wurde allen Anwesenden erst so recht deutlich, als Landammann Dr. Simon Frick das Rednerpult erstieg, um Max Stoffel die Grüße und Glückwünsche der Behörden von Kanton und Stadt St. Gallen, und von allen Gemeinden, in welchen sich Stoffel-Betriebe befinden, überbrachte. Auch von dieser Seite wurde der Gefeierte beschenkt. Die Reihe der Gratulanten und Geschenkbringer war groß, obwohl lange nicht alle eine Rede halten konnten.

Mit einem von Prof. Paul Huber komponierten «Max-Stoffel-Marsch», gespielt durch die Othmar-Musik St. Gallen, wurde der «gemütliche Teil» eingeleitet. Es wurden



Produktionen der verschiedenen Betriebe geboten, und zwischendurch spielte die Othmar-Musik auch zum Tanz auf. Eine großangelegte Modeschau mit sechs Mannequins zeigte den Gästen eindrücklich, was aus den Stoffels-Erzeugnissen schließlich gemacht wird. Als Max Stoffel seinen fünf Monate alten Enkel Felix, der einmal als 7. Generation das Unternehmen leiten soll, vorstellte, schwollen die Ovationen der Anwesenden orkanartig an.

Der außenstehende Berichterstatter muß ehrlich sagen, daß es eine in jeder Beziehung imposante Firmatagung war. Am Ende war es so, daß der Jubilar seine Mitarbeiter feierte, obwohl diese gekommen waren, um ihn zu feiern. Schöner, nachhaltiger und eindrücklicher kann sich die menschliche Beziehung zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer nicht manifestieren. Hoffen wir, daß Max Stoffel seine Beteuerungen, sich mehr und mehr aus dem Betrieb zurückziehen zu wollen, nicht so bald wahrmacht, obgleich wir ihm jede ruhige Stunde abseits der großen Wirtschaftsprobleme herzlich gönnen mögen! WD.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Schweizerische Leinen-Industrie AG., in Niederlenz. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an: Walter Sauter, von Schönenberg (Thurgau), in Niederlenz.

Schweizerische Seidengazefabrik AG., Zweigniederlassung in Thal, Hauptsitz in Zürich. Kollektivprokura zu zweien für die Zweigniederlassung Thal wurde erteilt an: Rudolf Löliger, von Basel, in Rheineck.

Simonius, Vischer & Co. Inhaber Vischer & Cie., in Basel, Handel mit Rohwolle usw. Aus der Kommanditgesellschaft sind infolge Todes ausgeschieden: der unbeschränkt haftende Gesellschafter Adolf Vischer-Simonius und die Kommanditärin Wwe. Tabitha Hoessly-Haerle; deren Kommandite von Fr. 100 000 ist erloschen. Neu treten als Kommanditäre mit je einer Kommandite von Fr. 500 000 ein: Wwe. Ada Vischer-Simonius, von und in Basel; Wwe. Alice Balzli-Vischer, von und in Bolligen, und Ines Vischer, von und in Basel.

Taco AG., in Zürich 1, Fabrikation von Textilwaren und Handel damit. Dr. Jean Hotz ist aus dem Verwaltungsrat

ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Ferner ist André Jaquet aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Felix Wilhelm Schultheß, Mitglied des Verwaltungsrates, ist jetzt Vizepräsident desselben und führt nun Kollektivunterschrift zu zweien. Als Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsbefugnis ist neu gewählt worden: Bernard Thierry Mieg, französischer Staatsangehöriger, in Mulhouse-Brunstatt (Frankreich). Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an: Otto Stahel, von Küsnacht (ZH), in Küsnacht.

Wollweberei Rothrist, in Rothrist, Aktiengesellschaft. Franz Spycher ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Die Prokura von Max Flämig ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an: Arnold Leuenberg, von Winterthur, in Rothrist.

Translana AG., in Zürich 6, Handel mit Textilrohmaterialien. Walter Lüscher ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist in den Verwaltungsrat als Präsident mit Einzelunterschrift gewählt worden: Joseph Schaller, von Altbüron, in Zürich.

Ulrich Steinemann AG., Maschinenfabrik, in St. Gallen. Das Grundkapital beträgt nun Fr. 1 000 000 und ist voll Walter Zingg, von Bußwil bei Melchnau, in Rorschach. Die Verwaltungsratsmitglieder Walter Steinemann und Hans einbezahlt. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Steinemann führen unter sich oder mit den weiteren Mitgliedern Eduard Steiner (bisher nicht zeichnungsberechtigt) oder Walter Zingg Kollektivunterschrift zu zweien.

N. Zivy & Cie. S. A., in Basel, Fabrikation von Präzisionsinstrumenten. Das Grundkapital von Fr. 100 000 wurde durch Ausgabe von 100 neuen Aktien zu Fr. 1000 auf Fr. 200 000 erhöht und ist voll einbezahlt.

Acsa International S. A., in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 2. Februar 1960 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Organisation und die Ueberwachung des Verkaufs von synthetischen Fasern, Garnen und anderen Textilprodukten, die Organisation und die Ueberwachung der Publizität für den Verkauf von synthetischen Fasern, Garnen und anderen Textilprodukten, die Beratung von Unternehmen und Privaten in technischen und wirtschaftlichen Fragen auf dem Gebiete der Erzeugung von und des Handels mit Textilprodukten. Das voll einbezahlte Grundkapital beträgt Fr. 100 000. Dem Verwaltungsrate gehören an und führen Kollektivunterschrift zu zweien: Achille Borella, von und in Mendrisio, als Präsident, sowie Dr. Mario Singer, von Davos und Celerina, in Zürich, und Dr. Franco Ferradini, italienischer Staatsangehöriger, in Mailand, als weitere Mitglieder. Geschäftsdomizil: Schanzeneggstraße 1 in Zürich 2

AG. für Druckerei und Färberei, in Zürich 6. Färbung und Druck von Wolle usw. Die Prokura von André Linot ist erloschen. Einzelprokura ist erteilt an Gilbert Rubod, französischer Staatsangehöriger, in Mulhouse (Frankreich).

F. Blumer & Cie., in Schwanden, Kollektivgesellschaft, Textildruckerei und Färberei. Die Prokura von Jacques Kläsi ist erloschen. Kollektivprokura wurde erteilt an Urs M. Kindlimann, von Wald (Zürich), in Schwanden.

Patentberichte

Erteilte Patente

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

76 d, 11. 339102. Zentriervorrichtung zum Halten eines Spulkörpers auf einer Spulmaschine. Erfinder: Stefan Fürst, M.-Gladbach/Rheinland (Deutschland). Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter Nonnenmühlenallee 54, M.-Gladbach/Rheinland (Deutschland). Prior.: Deutschland, 29. Oktober 1953.

76 d, 20/02. 339104. Spulmaschine mit einer Paraffiniereinrichtung. Inhaber: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

8 b, 1/01. 339165. Vorrichtung zur Förderung von Gewebebahnen. Inhaber: Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil.

8 b, 10/01. 339166. Breitstreckvorrichtung für Gewebebahnen. Inhaber: Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil (St. Gallen).

76 c, 30/04. 339546. Spinnmaschine mit Absaugeinrichtung. Inhaber: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

8 b, 10/01. 344031. Breitstreck- oder Ausbreitapparat für ausgebreitet laufende Materialbahnen, mit mindestens einer gebogenen Walze. Inhaber: Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil.

8 c, 10. 344032. Vorrichtung zum Waschen eines endlosen Transportbandes, insbesondere zur Anwendung in Screendruckmaschinen: Erfinder Robert Ronald Laupman, Wijchen (Niederlande). Inhaber: Gebr. Stork & Co's Apparatenfabriek N.V., Boorstraat 1—3, Amsterdam (Niederlande). Priorität: Niederlande, 24. Juni 1955.

76 c, 4/02. 344345. Fadenüberlaufkörper für Doppeldraht-Zwirnspindeln. Erfinder: Karl-Heinz Rehn, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inhaber: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. Oktober 1955.

76 c, 13/03. 344346. Antriebseinrichtung an einer Spannder Zwirnmaschine. Erfinder und Inhaber: Edmund Hamel, Gartenstraße 7, Romanshorn. Priorität: Deutschland, 26. Oktober 1955.

Gedankenaustausch

Frage 12: Initialen der internationalen Organisationen

Die Zeitungen, hauptsächlich die Wirtschaftsberichte, bezeichnen die internationalen Organisationen jeweils nur mit den Initialen, z. B. EWG, GATT usw. Könnten die «Mitteilungen» die hauptsächlichsten Abkürzungen bekanntgeben?

* * *

Antwort B zu Frage 11: Wellenbildung an den Schützen

Die Wellenbildung an der Schützenrückwand hat auch mich schon beschäftigt. Die Fehlerquelle ist verschiedener Art und wird in den meisten Fällen durch falsche Stuhleinstellung hervorgerufen. Ich möchte an dieser Stelle lediglich auf die einzelnen Punkte aufmerksam machen, die den erwähnten Fehler hervorrufen. Meine Anregungen haben für Webstühle mit Schützenkastenzunge hinten wie vorn Gültigkeit.

1. Die Ladenbahn ist verzogen — abgenützt — weist Unebenheiten auf — der Anzug stimmt nicht — das Ladentuch ist verletzt, eventuell stellenweise lose.

2. Blattübergänge stimmen nicht. Der Blattübergang zum Blattrahmen muß vom Blatt und vom Kasten her kontrolliert werden; es darf kein Berühren oder Zwischenraum festgestellt werden. Zwischen Schützenkastenrahmen und Blatt ist ein zu großer freier Raum. Durchgehendes Blatt wählen oder aber einwandfreie, extra hiefür bestimmte Blattstücke einsetzen. Das Blatt muß in einer Geraden mit dem Kastenrahmen übereinstimmen und darf über die ganze Breite keine Wellen aufweisen (mit langem Lineal kontrollieren). Das Blatt ist gut zu kontrollieren auf: Unebenheiten, lahme Stellen, defekte, abgebrochene oder leicht vorstehende Zähne, Blattgraben, ausgeschliffene Stellen; Jöchli ist lose oder fehlt.

3. Webstühle mit Schützenkastenzunge vorn oder solche mit einem Blattwinkel von 87 Grad neigen etwas weniger zur Wellenbildung. Ein Blattwinkel von 87 Grad gibt dem Schützen eine etwas bessere Führung. Blattwinkel kontrollieren an: Ladeblatt, Ladeblattrahmen, Schützenkastenboden-Schützenrückwand, Kastenzungen, Kastenrückwand und -vorderwand.

4. Schwere, beziehungsweise nicht zu leichte Schützen verwenden; gutes Holz. Bei Webstühlen mit Kastenzunge hinten = breite Schützen wählen, welche die Kästen bis auf 3—5 mm ausfüllen. Die gerade Fläche an der Schützenrückwand soll länger sein als diejenige der Vorderwand und muß mit Blattwinkel und Lineal genau kontrolliert werden. Spitzenhöhe bei allen Schützen gleich. Vorsicht mit Schützen, die sich dem Mindestmaß nähern.

5. Schützenabgabe falsch oder schlecht: Pickerführung und Picker kontrollieren. Großes Pickerloch oder großes Spindelloch ergeben eine schlechte Schützenführung, bzw. schlechte Schützenabgabe. Der Schützen kann im Kasten durch die Führungsorgane verklemmt werden. Er muß in vordester Peitschenstellung leicht von der Lade und vom Blatt abgehoben werden, je ½ mm bis maximal 1 mm.

6. Fachhöhe: Unteres Fach ohne Schützen ca. ½ mm über Ladenbahn, oberes Fach ca. 3—5 mm über die vordere Schützenwand. Breithalter nicht zu tief oder zu hoch stellen. Stoffniederhaltestange für schwere Gewebe und für solche Gewebe, bei denen die Bindung in schwerer oder abwechselnd in schwerer und leichter Hebung arbeitet anbringen; das Fach bleibt dadurch immer in gleicher Höhe.

7. Schützenkastenhöhe genau zur Ladenbahn stellen; alle Kästen kontrollieren (eventuell stimmt der Hub nicht), und zwar in der Stuhlstellung, wo der Schützen aus dem Kasten tritt. Es darf kein Berühren oder Zwischenraum festgestellt werden im Uebergang von Lade zu Schützenkasten. Wenn der Wechsel zu spät eingestellt ist, erfolgt der Schlag bevor der Wechselvorgang vollzogen ist; der Schützen wird verkantet und nicht in der richtigen Flucht abgegeben. Bei der Kontrolle der Schützenkastenhöhe hinten darf kein zu großer Anzug vorhanden sein.

8. Der Schützenkasten vibriert nach erfolgtem Wechsel, besonders bei großen Sprüngen, deshalb kleinerer Sprung wählen, Gegenzuggehäuse mit Feder regulieren, Schlag später-, beziehungsweise Kastenwechsel früher einstellen.

9. Schlag zu früh: Fach noch nicht offen; Fach liegt noch nicht auf der Lade und somit auch nicht der Schützen. Bei einem zu frühen Schlag wird der Schützen nie schön dem Blatt entlang gleiten, was zum Flattern des Schützen führt. Ein zu später Schlag muß stärker sein, damit der Schützen den gegenüberliegenden Kasten rechtzeitig erreicht, auch besteht die Gefahr, daß der Schützen verworfen wird. Verklemmter Schlag bewirkt Verwerfen des Schützens. In vorderster Peitschenstellung (höchste Schlagexzenterstellung) soll zwischen Peitsche und Aufhaltvorrichtung ein Spiel von mindestens 3 cm vorhanden sein.

10. Blockierung oder Stecherauslösung ist falsch eingestellt und wirkt während dem Schlag noch auf die Kastenzunge. F. L.

Vereinsnachrichten

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Veteran Hermann Bechter † — Wie wir erst unlängst erfahren haben, ist im Monat März nach längerer Krankheit unser Veteranenmitglied Hermann Bechter im Alter von 70 Jahren in das Reich der ewigen Ruhe abberufen worden.

Der Verstorbene absolvierte mit 27 Jahren den Jahreskurs 1916/17 der Zürcherischen Seidenwebschule. Wir wissen nicht, wo er später überall gearbeitet hat, erinnern uns aber, daß er während etwa sechs Jahren als Obermeister bei der Firma Courtaulds in England tätig war. Später sind wir ihm dann einmal als Leiter der Zwirnereiabteilung der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke begegnet. Als dann anfangs der 30er Jahre etliche alte zürcherische Seidenwebereien ihre Tore schlossen, machte er sich als Händler von gebrauchten Webstühlen und Textilmaschinen selbständig. In seinem letzten Lebensjahrzehnt befaßte er sich mit der Konstruktion einer Spannwalze; eine Tätigkeit, die ihm viel mehr Sorgen als Erfolg eingetragen hat. Er ruhe in Frieden! R. H.

Cronik der «Ehemaligen». — Im vergangenen Monat ist beim Chronist nur wenig Post eingegangen. Darunter ein Brief von unserem lieben Mr. *S. C. Veney* (ZSW 18/19) in Rutherfordton (N. Carolina, USA) mit allerlei Betrachtungen über die Wandlungen in der Textilindustrie im Verlaufe der jüngsten Zeit. Man könnte darüber einen besonderen Artikel schreiben. Für heute sei indessen nur ein kurzer Hinweis auf die neueste Entfaltung des «non-woven»-Materials festgehalten. Darnach werden in den USA aus diesem neuen Erzeugnis nunmehr Arztmäntel — Mr. Veney sagt Arzt-«Uniformen» —, wie sie die Aerzte bei Operationen benützen, angefertigt. Eine solche «Uniform» kostet weniger als das Waschen eines Arztmantels aus Baumwolle, denn sie kann für nur 40 Cents gekauft werden und wird nach einmaligem Gebrauch weggeworfen! Das gibt dem Weber mancherlei zu denken.

Von sonnigen Tagen an der Costa Brava in Spanien sandten Mrs. und Mr. *Max Ritter* (ZSW 21/22) frohe Feriengrüße.

Aus England gingen freundliche Grüße ein von Mr. *Max Wiesendanger* (TFS 46/48), nunmehr in Colne/Lanc., und von Mr. *G. Huber* (48/50) in Dunfermline (Scotland).

Diese Aufmerksamkeiten bestens verdankend, grüßt freundlichst der alte Chronist

Letten-Chronik. — Seit sechs Monaten weilt Bruno Streng (Kurs 56/58) in Sao Paulo. In einem längeren Brief berichtet er über seine Instruktorentätigkeit und begreift die Lehrerschaft, wenn sie so «Wochen um Wo-

chen bemüht ist, etwas in die Köpfe einzutrichtern, aber immer wieder konstatieren muß, daß anstelle eines Kopfes nur ein Sieb vorhanden ist». Walter Keller (50/51) hat sich mit seiner jung angetrauten Gattin in Spartanburg S. C. häuslich niedergelassen und schreibt, daß es sehr gut gehe. Jürg Germann (56/58) besuchte uns, nachdem er seinen Englandaufenthalt abgeschlossen hatte und sich nun auf den Start nach Mittelamerika vorbereitet. Ein weiterer Besuch muß noch registriert werden: derjenige von Walter Kessler (57/59). Er verabschiedete sich und ist schon über einen Monat in einer Bandweberei in Biddulph (England) tätig. Von Marianne und Peter Näf-Meyer (57/59) flog uns eine Geburtsanzeige ihres Töchterchens Brigitte Regula zu; ihm und den glücklichen Eltern wünschen die Betreuer der Lettenchronik alles Gute und grüßen allseits in alter Verbundenheit.

Veteranentagung. — Wir beabsichtigen, am Sonntag, den 25. September 1960, eine Veteranentagung durchzuführen. — Lieber Veteran, wir bitten Sie, den 25. September für dieses Treffen guter Freunde freizuhalten und uns schon jetzt mitzuteilen, daß Sie auch dabei sein werden.

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, Telephon 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

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

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

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

VEREINIGUNG EHEMALIGER WEBSCHÜLER VON WATTWIL

Besichtigung des Flughafens Kloten und Hauptversammlung 1960

In Verbindung mit der diesjährigen Hauptversammlung organisierte der Vorstand der Vereinigung e. W. v. W. eine Exkursion nach Kloten zur Besichtigung des Flughafens und verschiedener, zur Swissair gehörender Anlagen. Am Samstag, den 14. Mai, versammelte sich eine stattliche Anzahl «Ehemaliger», Freunde und Gäste vor dem Eingang zu den technischen Betrieben der Swissair. Kurz vor Beginn des Rundganges begrüßte der Präsident, Herr A. Zollinger, die rund 160 Anwesenden, und um 9 Uhr wurde das weitläufige Areal betreten.

In acht Gruppen aufgeteilt, übernahmen Angestellte der Swissair die Führung, um die verschiedenen Betriebsanlagen zu besichtigen. Aus organisatorischen Gründen begann jede Gruppe in einer anderen Abteilung mit dem Rundgang. Die Teilnehmer wurden dann in verschiedener Reihenfolge durch die Motorenwerkstätte, Motorenprüfstand, Hangars und andere Abteilungen geführt. Bereitwillig wurden von den Gruppenführern die verschiedenen Einrichtungen erklärt und auch jede Einzelfrage gerne beantwortet. Als Außenstehender war man von der Vielseitigkeit der Revisionsarbeiten und Kontrollen sowie anderer Sicherungsmaßnahmen sehr beeindruckt, welche die Swissair durch ständige Ueberholungen ihrer Flugzeuge durchführt. Nach etwa zwei Stunden war diese sehr interessante Besichtigung beendet und die Teilnehmer begaben sich nun zum Flughof. Nach kurzem Anmarschweg erreichte man das große Flughafengebäude. In der Empfangshalle, wo alle Besucher wieder zusammentrafen, wurde zum besseren Ueberblick nochmals in Gruppen aufgeteilt und sofort mit dem Rundgang begonnen, der gleichfalls sehr interessante Einzelheiten vermittelte. Nach Besichtigung der Abfertigungshalle, des Wetterdienstbüros, nach den Erklärungen im Theoriesaal und weiterer Details kamen die Exkursionsteilnehmer auf dem Dach des Flughafengebäudes wieder zusammen. Von dort aus konnte der An- und Abflug der verschiedenen Maschinen sehr schön beobachtet werden. Eine Metropolitain der Swissair startete soeben und kurz danach setzte eine Comet der BOAC zur Landung an; ein ständiges Kommen und Gehen spielt sich hier ab. Gerne hätte man den interessanten Betrieb noch längere Zeit beobachtet. Leider drängte die Zeit, denn für 12.30 Uhr war das Ende der Exkursion festgesetzt worden.

Um es nicht zu versäumen, sei gleich an dieser Stelle allen Gruppenführern der Swissair, die durch ihre Bemühungen und ihren Einsatz zum guten Gelingen dieser Exkursion beigetragen haben, der herzlichste Dank aller Teilnehmer zum Ausdruck gebracht.

Nun dislozierte alles nach Glattbrugg, wo im Restaurant «Glatthof» das gemeinsame Mittagessen serviert wurde. Herr Hch. Kauert, Stationsleiter des Flughofes Kloten und Organisator der Flughafenbesichtigung, weilte in unserer Mitte und ergriff nach dem Essen das Wort. Er begrüßte im Auftarg der Geschäftsleitung der Swissair die Exkursionsteilnehmer und referierte anschließend über

Blick vom Dach des Flughafengebäudes zum Flugfeld

die Entwicklung und die heutige Bedeutung der Swissair. Seine Ausführungen und die von ihm genannten Zahlen hinterließen einen nachhaltigen Eindruck. Wir danken Herrn Kauert recht herzlich für sein Referat, für alle seine Bemühungen und für den gut organisierten Ablauf der Besichtigung des weltbekannten Flughafens Kloten.

Um etwa 15 Uhr eröffnete der Präsident die Hauptversammlung. In seinem Jahresbericht streifte er kurz die derzeitige Lage der Textilindustrie, die mengenmäßig sehr gut beschäftigt ist, jedoch Schwierigkeiten hat, das zum Produzieren notwendige Personal zu finden. Die Frage der Heranbildung des Nachwuchses ist nicht nur aktuell, sondern dringend, und es sollten unbedingt Wege beschritten werden, um dieses Problem auch für die Zukunft zu lösen.

Dann wurden die im abgelaufenen Jahr durchgeführten Veranstaltungen nochmals erwähnt und auf den erfolgreichen Abschluß der Zeitungsfrage hingewiesen. Der Präsident begrüßte nicht nur die gefundene Lösung, sondern dankte nochmals den Mitgliedern für das bei der außerordentlichen Hauptversammlung in Winterthur zum Ausdruck gebrachte Vertrauen in dieser Angelegenheit. Mit Dankesworten an den Vorstand der «Ehemaligen Seidenwebschüler Zürichs» sowie an die Herren der Redaktionskommission schloß der Präsident seine Ausführungen zu dieser Sache. Anschließend folgte ein kurzer Hinweis auf das geplante Jahresprogramm 1960. Mit Beifall wurde der Jahresbericht des Präsidenten verdankt. Die Protokolle der Hauptversammlung 1959 sowie der außerordentlichen Hauptversammlung vom 13. Februar 1960 wurden verlesen und genehmigt. Ueber die Entwicklung der Vereinskasse orientierte der Kassier eingehend. Diskussionslos passierten der Revisorenbericht und die Abstimmung über die Kassaführung. Mit großem Mehr wurde dem Antrag des Kassiers zugestimmt, wonach der bisher in zwei Raten erhobene Jahresbeitrag, von 1960 an, durch eine einzige Zahlung voll zu entrichten ist. Um etwa 16.30 Uhr konnte der Präsident die flott verlaufene Hauptversammlung schließen.

Nun folgte die Vorführung eines ausgezeichneten, von der Swissair zur Verfügung gestellten Farbtonfilmes mit dem Titel «Asien erlebt». Der von Heiner Gautschi kommentierte Film fand bei den Zuschauern sehr gute Aufnahme und wurde mit Applaus verdankt. Dem vorführenden Operateur, einem Angestellten der Swissair, sei für seine Arbeit ebenfalls der beste Dank zum Ausdruck gebracht.

Auch diesmal schritt die Zeit zu rasch fort, und der fröhliche Ausklang war verhältnismäßig kurz bemessen, da der Saal wegen einer anderen Veranstaltung bald verlassen werden mußte. Allseits wurde Abschied genommen und mit dem Wunsche einer guten Heimkehr der Weg nach Hause angetreten. G. R.

Gemäß dem Beschluß der diesjährigen Hauptversammlung wird der Jahresbeitrag der Vereinigung e. W. v. W. nicht mehr in zwei Teilbeträgen, sondern in einer einzigen Nachnahme erhoben. Dadurch wird beim Inkasso eine wesentliche Vereinfachung erzielt und dem Kassier die Arbeit erleichtert. Wir danken allen Mitgliedern für ihr Verständnis und bitten, die demnächst eintreffende Nachnahmekarte ohne Verzögerung einzulösen.

Unser Mitglied, Herr Heinz Bachmann, teilt uns mit, daß er bei der Hauptversammlung im Restaurant «Glatthof», in Glattbrugg, seinen Mantel verwechselt hat. Der ihm fremde Mantel, Marke «Aquaperl», trägt die Etikette des Konfektionsgeschäftes E. Kaufmann & Co. AG., St. Gallen. Herr Bachmann bittet den Besitzer dieses Mantels, sich mit ihm zwecks Umtausch in Verbindung zu setzen. Adresse: Postfach, Au (Rheintal, SG).

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!

Alfred Leu, Zürich
Badenerstr. 73
Dessins
für Weberei

Alle Inserate durch
OFA
Orell Füssli-Annoncen
Zürcherhof, Limmatquai 4
Zürich

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

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER

Für unsere Textilmaschinen-Verkaufsabteilung suchen wir gut ausgewiesene

Webstuhl-Monteure

zur Durchführung von Auswärtsmontagen.

Abgeschlossene Berufslehre als Schlosser oder Mechaniker, Webschulbildung, mehrjährige Webermeisterpraxis in der Seiden- oder Baumwollweberei und Sprachkenntnisse sind unerläßliche Bedingungen.

Bewerber, wenn möglich mit Betriebserfahrung auf Saurer-Webstühlen, die den obenstehenden Voraussetzungen entsprechen, richten ihr ausführliches Angebot mit Lebenslauf, Bild, Zeugnisabschriften, Referenzen, Angaben von Lohnansprüchen und frühestem Eintrittstermin unter dem Kennwort «Webstuhl-Monteur» an die

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER, ARBON

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

7. Seidenstoffweberei im Kanton Zürich sucht **tüchtigen Spulermeister.**
9. Bedeutende Seidenstoffweberei am Zürichsee (Stadtnähe) sucht **tüchtigen, erfahrenen Spulermeister.**

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.**

Wir suchen für unsere Krawattenstoffweberei in Hinwil jüngeren

Webermeister

für Jacquard- und Schaftstühle, in angenehmes Arbeitsklima. Wohnung oder Zimmer kann vermittelt werden. — Eventuell käme auch ein Hilfsmeister in Frage, der selbständig werden möchte. Dauerstelle. Eintritt nach Uebereinkunft. — Offerten mit Zeugniskopien, Photo und Salärangabe sind zu richten an

TESSETA AG., Postfach, Zürich 27

Wir suchen per sofort oder nach Vereinbarung tüchtigen

Hilfswebermeister oder Zettelaufleger

Betriebserfahrung auf Jacquard- oder Schaftstühlen ist unerläßlich. Interessenten wollen sich mit kurzem Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Lohnansprüchen melden bei

Gessner & Co. AG., Seidenstoffwebereien Wädenswil

Kleinere Weberei für Spezialartikel sucht jungen, tüchtigen

Webermeister

auf moderne Buntautomaten mit Jacquardmaschinen. Bei Eignung und nach gründlicher Einarbeitung wird selbständiger Posten mit zeitgemäßer Entlöhnung geboten.

Offerten mit Lebenslauf, Photo, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sind zu richten unter Chiffre TJ 4720 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Wir suchen für unsere **Abteilung Färberei**

Meister

für Fertigmacherei und Ausgangskontrolle

Für unsere **Nähseiden-Spulerei** jüngeren

Hilfsmeister

Bewerber mit Organisationstalent, gereiftem Charakter und Erfahrung im Umgang mit Personal wollen ihre handgeschriebenen Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien, Photo und Angabe der Gehaltsansprüche einreichen.

ZWICKY & CO., Seidenzwirnerei und Färberei Wallisellen/ZH

Wir suchen in unseren Betrieb einen tüchtigen, selbständigen

Disponenten

Bewerber mit Praxis, die befähigt sind, auch in der Musterung mitzuhelfen, richten ihre Offerte an

Mech. Seidenstoffweberei AG., St. Gallerstr. 40 Winterthur

Wir suchen:

Kreuzspulmaschinen „Schweiter"
Variokoner „Schweiter"
Schusspulautomaten „Schweiter"

Wir erbitten Angebote an

Bertschinger Textilmaschinen AG., Wallisellen
Tel. (051) 93 24 77

Börsen-Bulletin
Verlangen Sie unser monatliches Bulletin
BANK KOSCHLAND & HEPNER AG
Selnaustr. 6 Zürich 1 Tel. 051 / 27 06 30 Samstag geschlossen