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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 68 (1961)

Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 11.07.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:
Gotthardstraße 61, Postfach Zürich 27

Inseratenannahme:
Orell Füssli-Annoncen AG.
Limmatquai 4, Postfach Zürich 22

Nr. 5 / Mai 1961
68. 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

Herrn Nationalrat Leuenberger ins Stammbuch. Der Präsident des Schweizerischen Gewerkschaftsbundes nahm letzthin in einem Vortrag Stellung zur Frage der ausländischen Arbeitskräfte. Auf die allgemeinen Betrachtungen und den Wunsch der Festsetzung einer oberen Grenze der zuzulassenden Fremdarbeiter möchten wir nicht eintreten, da wir unsere Meinung bereits in den «Mitteilungen» No. 12/60 dargelegt haben. Was uns veranlaßt, uns mit Nationalrat Leuenberger auseinanderzusetzen, ist der Umstand, daß er wesentliche Teile der Textilindustrie — er sagt zwar nicht welche er meint — in die sog. Tieflohngebiete einreiht und die Frage aufwirft, ob es volkswirtschaftlich sinnvoll sei, durch die unbeschränkte Zulassung ausländischer Arbeiter den betreffenden Betrieben das Weiterproduzieren ohne Ergreifung der erforderlichen Rationalisierungsmaßnahmen zu erleichtern. Es ist richtig, daß die Textilindustrie nicht zu den expansiven Industrien gehört. Aber daraus zu schließen, sie sei unterdurchschnittlich produktiv, geht nun doch zu weit. Wenn die Textilindustrie nicht die Löhne gewisser anderer Branchen bezahlen kann — die Differenzen sind zwar in den letzten Jahren stets geringer geworden — dann liegt es nicht in der mangelnden Produktivität, sondern in der besondern Konkurrenzlage begründet. Keine Exportindustrie ist dem Import und insbesondere demjenigen ostasiatischer Herkunft so ausgesetzt wie die Textilindustrie. Es ist doch nicht von ungefähr, daß internationale Organisationen wie die OECE oder das GATT sich immer wieder mit der Frage der Einfuhr von Textilien aus Niedrigpreisländern befassen müssen.

Die Ertragsverhältnisse in der Textilindustrie sind — trotz den andersgearteten Arbeitsverhältnissen und verschiedenartigen Startbedingungen gegenüber andern Industrien — wohl bescheidener. Die Zahl der Neueröffnungen von Textilbetrieben ist deshalb sehr gering und in den letzten Jahren dürften mehr Textilunternehmer ihre Tore geschlossen als neue eröffnet haben.

Die bescheidenen Vertragsverhältnisse, die wiederum eine Folge der scharfen Konkurrenzverhältnisse mit dem Ausland darstellen, lassen leider in vielen Fällen die dringend nötigen Rückstellungen nicht zu. Es fehlt aber nicht am Willen, wie Nationalrat Leuenberger in seinem Vortrag durchblicken ließ, sondern einfach an den Mitteln.

Es wäre aber entschieden ein Schildbürgerstreich sondergleichen, wenn der Textilindustrie der weitere Zuzug ausländischer Arbeitskräfte erschwert oder verunmöglicht würde, nur weil sie nicht wie andere Branchen in der Lage ist, durch massive Rationalisierungsmaßnahmen Arbeitskräfte einzusparen und den Konkurrenzkampf auf dem Lohngebiet mit anderen von der Hochkonjunktur seit Jahren begünstigte Branchen erfolgreich aufzunehmen. Herr Nationalrat Leuenberger, etwas mehr Verständnis für die Textilindustrie, die doch in dem von Ihnen präsidierten Schweizerischen Gewerkschaftsbund keine untergeordnete Rolle spielt, wäre zu wünschen!

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Herrn Nationalrat Leuenberger ins Stammbuch
Einfuhr aus Niedrigpreisländern

Industrielle Nachrichten
Entwicklungshilfe in der Sicht der deutschen Textilindustrie

Betriebswirtschaftliche Spalte
Mensch und Rationalisierung
Rationalisierungsmaßnahmen in der Warenputzerei

Spinnerei, Weberei
Einsatzmöglichkeiten von Webmaschinen für Baumwoll-, Woll- und Chemiefasergewebe

Tagungen
Unsere ausländischen Arbeitskräfte
Textiltechnische Frühjahrstagung in Bayreuth

Vereinsnachrichten Wattwil
Instruktionskurse für Schaftmaschinen und für Saurer-Webautomaten

Einfuhr aus «Niedrigpreisländern». — Gemäß einem Bundesratsbeschluß vom 16. Oktober 1959 wurde die Preisüberwachung auf gewisse japanische Textilien und das Zertifizierungsverfahren für einige Textilien aus China und Hongkong eingeführt. Wir haben in unseren »Mitteilungen» das Vorgehen des Bundesrates begrüßt, weil wir glaubten, es handle sich um ein anpassungsfähiges handelspolitisches Instrument zur Ueberwachung der oft kritisierten Importe von Textilien aus «Niedrigpreisländern». Es hat sich denn auch gezeigt, daß im vergangenen Jahr ungefähr die Hälfte der eingereichten Einfuhrgesuche für Textilien aus Japan, China und Hongkong von der Textiltreuhandstelle abgelehnt werden mußten, weil die noch als zulässig erklärten Preisunterbietungen unterschritten wurden. Es ist zuzugeben, daß die Verzögerungen in der Erledigung der Gesuche, die den japanischen Behörden zur Vernehmlassung zu unterbreiten waren, von den Importeuren als Schikane empfunden wurden. Der Grund dieser schleppenden Behandlung der Einfuhrgesuche lag aber nicht bei der Textiltreuhandstelle, sondern bei den japanischen Stellen, die sich oft monatelang Zeit nahmen, um zu den abgelehnten Gesuchen ihre Auffassung zu äußern. Es war deshalb nicht erstaunlich, daß einige Importeure beim Bundesgericht eine Verwaltungsgerichtsbeschwerde einreichten, die gutgeheißen wurde, was die Handelsabteilung veranlaßte, am 23. Dezember 1960 die Textiltreuhandstelle anzuweisen, alle noch pendenten und neuen Einfuhrgesuche für Textilien japanischer Herkunft zu bewilligen. Am 15. März 1961 ordnete die Handelsabteilung weiter an, daß auch die bisherige Preiszertifizierung für die im Bundesratsbeschluß vom 16. Oktober 1959 erwähnten Textilien, die aus China und Hongkong importiert werden, sofort sistiert werde. In der Presse ist von dieser stillschweigenden Aufhebung des BRB vom 16. Oktober 1959 bisher nichts verlautet und auch die Branchenverbände der Textilindustrie wurden nicht orientiert.

Auf Grund des Bundesgerichtsentscheides wird es notwendig sein, die Rechtsgrundlagen für die Preisüberwachung und Zertifizierung neu und einwandfrei zu schaffen, was aber keine besondere Probleme stellen sollte. Nicht verständlich ist nur, daß gesetzliche Formfehler nicht rascher behoben werden können. Die Textilindustrie hofft, daß bald dafür gesorgt wird, daß die sich bewährte Regelung der Preisüberwachung für ostasiatische Textilien weiterhin angewendet werden kann. Sie erwartet eine rasche Aufklärung durch die zuständigen Behörden.

Handelsnachrichten

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

Von einer der führenden Firmen unserer Textilmaschinenindustrie sind wir Ende des vergangenen Monats darauf aufmerksam gemacht worden, daß unsere Betrachtungen unter obiger Ueberschrift in der Nummer 3/1961 bei der Pos. 8438.50 Anlaß zu Mißverständnissen geben könnten.

Wir haben dort kurz darauf hingewiesen, daß unter dieser Position Schützenwechselapparate (sog. Anbau-Automaten); Spulenwechselapparate; Kett- und Schußfadenwächter; Vorrichtungen für die Herstellung von Drehergeweben usw. zusammengefaßt seien. In unserem Hinweis haben wir nicht erwähnt, daß in diese Position ferner auch alle in den Nummern 8438.20/40 nicht erfaßten **Teile und Zubehöre** zu Maschinen der Nrn. 8436, 8437 oder 8438 gehören, wie z. B.: Spulengatter zu Schärmaschinen (Zettelmaschinen), sofern separat zur Abfertigung gestellt; Spindeln und Spinnflügel für Spinnmaschinen; Kämme und Nadelstäbe für Kämmaschinen sowie Nadelstäbe zu Strekken; Spinndüsen oder Spinnbrausen, auch aus Edelmetall, zum «Spinnen» von künstlichen oder synthetischen Fasern, ausgenommen solche aus Glas; Fadenführer (ausgenommen solche aus Porzellan oder Sinterton, aus Glas oder ganz aus Achat oder andern Steinen der Nr. 7115); Kett- und Zettelbäume oder Teile zu solchen; Kämme (Webeblätter) mit festen oder verstellbaren Zähnen; Webschäfte (Weblitzenrahmen, Webgeschirre); Weblitzen sowie Harnisch- und Platinenschnüre aus Draht zum Verbinden des Webschaftes mit dem Bewegungsmechanismus; Spanngewichte zu Webgeschirren; Strupfenhaken für Jacquardmaschinen und ähnliche Vorrichtungen; Platinen, Sliders und ähnliches Zubehör für Wirk- und Strickmaschinen. Diesen Hinweis haben wir unterlassen, um Raum zu sparen.

Nach den Erfahrungen dieser Textilmaschinenfabrik bewegt sich die Quote für Teile und allgemeine Zubehöre für die Pos. 8436—8438 zwischen 15—20 Prozent des Exportwertes von entsprechenden Maschinen und Apparaten, so daß von den unter Pos. 8438.50 handelsstatistisch ausgewiesenen 83,2 Mio Franken 60—70 Mio Franken für diese in Rechnung zu setzen sind und — wie man uns schreibt — auf die in Nr. 3 in der ersten Spalte auf Seite 50 unten erwähnten Fabrikate bestenfalls 10—20 Mio Franken entfallen werden. R. H.

Industrielle Nachrichten

Entwicklungshilfe in der Sicht der deutschen Textilindustrie

Von G. Meyenburg

Die politische und wirtschaftliche Notwendigkeit einer wirksamen Entwicklungshilfe für die wenig industrialisierten Länder wird in der Bundesrepublik seit längerem nicht mehr in Zweifel gezogen. In letzter Zeit haben auch die Pläne zur Aktivierung der deutschen Hilfeleistungen unter dem freundschaftlichen aber bestimmten Druck der westlichen Bündnispartner, vor allem der neuen US-Regierung, konkretere Formen angenommen. Das hat den Gesamtverband der Textilindustrie in der Bundesrepublik Deutschland offensichtlich bewogen, einmal grundsätzlich zur Problematik der Entwicklungshilfe aus der Sicht der Textilindustrie Stellung zu nehmen.

Die Entwicklungsländer sollen für den Eigenbedarf produzieren

Die Stellungnahme enthält verständlicherweise kein uneingeschränktes Bekenntnis zur Förderung aller Industria-

lisierungsmöglichkeiten in den Entwicklungsländern. Das Wachstum der Produktion in den Entwicklungsländern ist nach Ansicht des Textilverbandes nur dann sinnvoll, wenn die Kaufkraft der dortigen Bevölkerung mit dem Warenangebot Schritt hält. Die Entwicklungsländer sollten in erster Linie für den eigenen Bedarf produzieren. Das gelte besonders für den textilen Bereich, denn das Bedürfnis nach Textilien und Bekleidung gehöre zu den Elementarbedürfnissen des Menschen. Die Politik der Entwicklungshilfe müsse daher Sorge tragen, daß das wirtschaftliche Wachstum möglichst breite Bevölkerungsschichten mit höherer Kaufkraft ausstatte. Würde die Textilindustrialisierung der Kaufkraft- und Nachfrage-Expansion davonlaufen, so müßten neue textile Ueberkapazitäten entstehen. Die Folge wäre ein starker Importdruck der Entwicklungsländer auf die Textilmärkte der alten Industrieländer. Die organisch gewachsene und gesunde Industriestruktur der alten Industrieländer dürfe aber nicht durch Fehlinvestitionen in den Entwicklungsländern zerrüttet werden.

Die textile Industrialisierung ist unvermeidlich

Unter dem Eindruck der wachsenden Textilimporte aus den sog. Niedrigpreisländern glaubt die deutsche Textilindustrie offenbar, daß Entwicklungshilfe, also vor allem Hilfe bei der Industrialisierung von Ländern, die aus mancherlei Gründen ein niedriges Lohn- und Sozialkostenniveau haben, unter Umständen sozusagen einem Schuß ins eigene Tor gleichkäme. Man ist sich natürlich darüber klar, daß in den Entwicklungsländern eine Textilindustrie entstehen wird, mit oder ohne Hilfe von außen. Das könne, so heißt es in der Stellungnahme, weder von den Regierungen noch der Textilindustrie der alten Industrieländer verhindert werden. Die Vorausschauenden unter den westdeutschen Textilunternehmern stellen sich darauf ein, daß der Export von Textilien in die Entwicklungsländer zurückgeht oder sich doch in der Zusammensetzung ändert und daß der Export auf Drittmärkte durch zunehmende Konkurrenz der Entwicklungsländer erschwert wird. Die deutsche Textilindustrie insgesamt wehrt sich aber gegen die Behauptung, daß die textile Industrialisierung der Entwicklungsländer hierzulande einen tiefgreifenden Strukturwandel mit gleichzeitiger Schrumpfung der Produktion der Textilindustrie zugunsten anderer Wirtschaftszweige nach sich ziehen müsse. Der Verband meint, daß solche an planwirtschaftliche Vorstellungen erinnernden Verallgemeinerungen und Uebertreibungen einen entmutigenden psychologischen Einfluß auf die Dispositionen und den Behauptungswillen der Unternehmer ausüben. Man könne nicht einerseits immer wieder auf die Dringlichkeit von Rationalisierungs- und Modernisierungsmaßnahmen hinweisen, andererseits aber einen Strukturwandel und Schrumpfungsprozeß in der traditionellen Textilindustrie als sicher hinstellen.

Abgabe der Stapelproduktion beeinträchtigt die Risikostreuung

Für die These, daß eine gesund strukturierte deutsche Textilindustrie erhalten werden muß, führt der Verband eine Reihe von Argumenten ins Feld. Es wird darauf hingewiesen, daß die Textilindustrie in ihrer regionalen Ballung unentbehrlicher Träger des Wirtschaftslebens weiter Landesteile sei und daß die Textilversorgung der europäischen Bevölkerung aus verteidigungswirtschaftlichen Rücksichten nicht vollständig oder bei den wesentlichen Vorerzeugnissen von Uebersee abhängig werden dürfe. Den Vorschlag, wenigstens die einfache Stapelproduktion in die Entwicklungsländer zu verlagern, hält der Verband für unrealistisch. Die Stapelproduktion trage wesentlich zur betrieblichen Risikostreuung bei; sie sei in den meisten Unternehmen die wirtschaftlich und technisch nötige Grundlage der modernen hochveredelten Produktion. Schließlich äußert der Verband die Meinung, daß es im Interesse der Entwicklungsländer selbst liegt, das Gefüge der Textilindustrie in den alten Industrieländern zu erhalten. Entwicklungshilfe sei nur möglich, wenn die Wirtschaftsstruktur der helfenden Länder gesund bleibe.

Importrestriktionen sind erforderlich

Der Gesamtverband der deutschen Textilindustrie kommt zu dem Schluß, daß die Bundesrepublik nach einer handelspolitischen Lösung suchen müsse, die einerseits die Chancen der Entwicklungsländer wahrt, andererseits aber auch die deutsche Textilindustrie in der organisch gewachsenen Struktur gesund erhält. Das könne nur erreicht werden, wenn man statt blinder Anwendung des Grundsatzes unbegrenzter Einfuhr der deutschen Textilindustrie einen ähnlichen fairen Schutz zubillige, wie er der Textilindustrie anderer europäischer und überseeischer Länder gewährt werde. Die Einfuhren aus Niedrigpreisländern sollten nach Ansicht des Verbandes der Menge nach so begrenzt bleiben, daß der Gefahrenpunkt für die Existenz und Struktur der deutschen Textilindustrie nicht erreicht wird. Das schließe nicht aus, daß die Entwicklungsländer an der als Folge der Integration zu erwartenden inneren Expansion des deutschen bzw. europäischen Marktes teilhaben. Die einzig mögliche Lösung sei aber eine vernünftige mengenmäßige Beschränkung der Niedrigpreiseinfuhren.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Von B. Locher

Konflikt um japanische Importe

In den Vereinigten Staaten hat sich in den letzten Monaten das seit langem schwelende Problem der Einfuhr billiger Baumwollgewebe aus Japan zu einem Konflikt verdichtet, in welchem sich gleichzeitig zwei gegensätzliche Tendenzen abzeichnen. Die Angelegenheit hat dadurch eine akute Wendung angenommen, als drei Gewerkschaften der amerikanischen Bekleidungsindustrie — Amalgamated Clothing Workers of America (Vereinigte amerikanische Bekleidungsarbeitergewerkschaft), ferner Textile Workers Union of America (Amerikanische Textilarbeitergewerkschaft) und International Ladies' Garment Workers Union (Internationale Damenbekleidungsarbeitergewerkschaft) — mit der Drohung eines Boykottes japanischer Gewebe aufgetreten sind. Der Beginn des Boykottes ist für den 1. Mai 1961 angesagt, und zwar mit der Absicht, eine japanische Selbstbeschränkung der Ausfuhr von Herren- und Knabenkleidern nach den Vereinigten Staaten zu erzwingen. Die Frage der durch Japan zu befolgenden Selbstbeschränkung in diesem Zweige ist nicht neu; seit langem diskutiert, hat sie bisher keine Lösung gefunden. Andererseits behaupten die drei Gewerkschaften, daß sich diese japanischen Exporte in den Vereinigten Staaten für die betreffenden Textilindustriezweige ruinös auswirkten.

Den gegenteiligen Standpunkt nimmt die japanische Textilindustrie ein. Diese hat sich seit einigen Jahren eine Selbstbeschränkung der Baumwollgewebeausfuhr nach den Vereinigten Staaten auf ein Kontingent von 344 400 000

Quadratyard (ein Quadratyard = 0,83 Quadratmeter) pro Jahr auferlegt, obzwar diese Begrenzung in den Kreisen der japanischen Baumwollindustriellen ständig als unangebracht empfunden worden ist, da, wie von japanischer Seite behauptet wird, analoge Beschränkungen seitens Unterpreiskonkurrenzländern — Hongkong, Indien, Spanien, Pakistan — nicht eingegangen worden sind und diese Länder dank der japanischen Selbstbeschränkung ihrer Baumwollgewebeausfuhr nach den Vereinigten Staaten freien Lauf lassen können.

Die Vereinigten Staaten, die noch vor kurzer Zeit der einseitigen quantitativen Beschränkung dieser Importe im Interesse der heimischen Industrie zugeneigt schienen, haben die Boykottandrohung verurteilt — Präsident Kennedy bezeichnete sie persönlich als eine im Sinne der Antitrustgesetze unzulässige Kraftprobe und forderte die Gewerkschaften auf, eine Lösung im Rahmen der bestehenden Gesetzgebung anzustreben, und zwar durch Anrufung der «Tariff Commission» (Zolltarifkommission). Der Präsident hob u. a. auch hervor, daß der Boykott einen japanischen Gegenboykott auf amerikanische Baumwolle provozieren würde und Japan einer der besten Abnehmer Amerikas in diesem Zweige sei. Japan ist sich der Stärke seiner Position bewußt und fordert heute von Amerika die Zulassung einer Erhöhung der vorgenannten Jahresquote um 30 bis 40 %. In diesem Zusammenhange macht Japan geltend, daß sein Anteil an der amerikanischen Einfuhr von Baumwollgeweben von 71,7 % im Jahre 1957 auf 17,6 % im Jahre 1960 zurückgegangen sei, während in der gleichen Zeitspanne der Anteil Hongkongs von null auf 17,8 %, jener Frankreichs, Portugals und Spaniens (zusammengefaßt) von 0,7 auf 23,6 % hinaufgeschnellt sei. Dem Japan—U.S. Textile Information Service gemäß sei allein im Jahre 1960 die amerikanische Einfuhr von japanischem Baumwollhemdenstoff um 25 % gegenüber dem Vorjahr gefallen.

Eine Lösung scheint sich gegenwärtig in Richtung einer Kontingentierung der Textilimporte, nach Mengen und Ländern abgestuft, anzubahnen, wie aus Kreisen des Textilunterkomitees des Senats durchgesickert ist, dem Senator Pastore als Präsident vorsteht. Handelsminister Luther Hodges setzte im Zusammenhange mit diesem ganzen Fragenkomplex im verflossenen März ein Komitee von Vertretern der verschiedenen in Frage kommenden Ministerien ein (Ministerien für auswärtige Angelegenheiten, für Landwirtschaft, für Finanzen, sowie das Arbeitsministerium), das die Maßnahmen prüft, die ergriffen werden sollen, um der notleidenden Textilindustrie der Vereinigten Staaten entgegenzukommen. Importbeschränkungen für Textilien ganz allgemein, sodann für Bekleidung, für Chemiefasern und -Fäden, Quotenfestlegungen in einigen oder allen dieser Zweige, und schließlich eine höhere Exportsubvention bei Baumwolle sind, wie zu vernehmen war, ventiliert worden. Es ist aber auch betont worden, daß die Industrie selbst entsprechende Anstrengungen unternehmen müsse, um der mißlichen Situation zu begegnen, so etwa durch Rationalisierung sowohl der Produktions- als auch der Verkaufsseite. Man glaubt schließlich, den Importdruck der japanischen Waren dadurch mindern zu können, indem man gewisse andere Abnehmerländer, vor allem in Westeuropa, stimuliert, ihre Importhindernisse in bezug auf japanische Textilien zu mindern.

Textilbericht aus Großbritannien

Akuter Arbeitermangel

Vor ungefähr zwei Jahren, als das Reorganisationsprojekt der britischen Baumwollindustrie, für das ein Gesamtaufwand von 30 Mio £ vorgesehen war, anlief, dachte man kaum daran, daß heute die Beschaffung von Arbeitskräften zu einem der dringlichsten Aspekte gehören würde.

Die Befürchtungen, welche man 1959 in bezug auf eine Massenarbeitslosigkeit im Baumwollsektor als Folge der Reorganisation hegte, haben sich als falsch erwiesen. Tatsächlich steht die britische Baumwollindustrie heute vor einem ernsthaften Mangel an geeigneten Arbeitskräften. Im Spinnerei- und Doubliersektor der Baumwoll-, Flachs- und Kunstfaserzweige zählte man Ende 1960 124 100 Arbeitskräfte (einschließlich 80 500 Frauen) gegenüber 130 900 Arbeitskräften (einschließlich 85 300 Frauen) ein Jahr vorher. In der Weberei (Baumwolle, Leinen und Kunstfasern) gab es Ende 1960 117 500 Arbeitskräfte (einschließlich 71 100 Frauen) verglichen mit 120 400, bzw. 73 800 Ende 1959.

Das Problem der Regression der Arbeitskräfte kam u. a. auch an der kürzlichen Frühjahrskonferenz des Cotton Board (Baumwollamtes) zur Erörterung. Mehr als 250 Spinnereibesitzer und Direktoren folgten den Ausführungen verschiedener Redner und Experten, die auf die Notwendigkeit von vermehrten Attraktionen hinwiesen, dank welchen die Beschaffung von Arbeitskräften erleichtert werden sollte. Unter anderem erklärte der Personalchef der Fine Spinners and Doublers-Spinnereigruppe (Manchester), der heutigen Jugend, die sich bei automatischen Türen und in vielfarbigen Räumen glücklich fühle, müßten die Zugänge zu den Arbeitsstätten durch Blumenbeete, Sträucher und Schaufensterkasten anregender und freundlicher gestaltet werden!

Auch wenn diese Ausführungen zum Teil exzentrisch seien, fielen sie, gemäß dem Referenten, bei der Beschaffung von Arbeitskräften indirekt ins Gewicht. Zwecks Heranziehung von jungen Leuten müsse man heute überzeugen, daß auch in der Textilindustrie ein neuer Geist eingezogen sei und die düstere Fabrikatmosphäre der Vergangenheit angehöre.

Eine neue Wollforschungsstätte

Gegen Ende März wurde am Forschungsinstitut W.I.R.A. (Wool Industries Research Association) Torrindon, Leeds, ein neuer Studientrakt eröffnet.

Diese Stätte dient ausschließlich der Forschung der Produktionsverfahren von Kammgarn, dem Gewebe aus gesponnenem Wollgarn aus langen Parallelfasern. Die britische Kammgarnindustrie ist heute von beträchtlich größerer Bedeutung als die Wollindustrie, welche Gebrauch von kürzeren Fasern und Zweithandfasern aus Lumpen macht.

Die britische Wollindustrie ist die größte der Welt. Ihr Produktionsvolumen beträgt pro Jahr bis 600 Mio lb (271 Mio kg). Bei Wolle trat im abgelaufenen Jahr keine Rezession ein, so daß sich 1960 sogar als ein Rekordjahr herausstellte. In diesem Zusammenhange ist hervorzuheben, daß Australien, der bedeutendste Wollieferant für Großbritannien, heute mehr Wolle als je zuvor produziert.

Die W.I.R.A. war in Großbritannien eine der ersten cooperativen Forschungsvereinigungen. Eine ihrer Maschinen wird heute in ganz Europa verwendet. Eine andere Erfindung der W.I.R.A. hatte eine 33prozentige Zunahme in der Proportion der Langfasern zur Folge, welche aus der gereinigten Rohwolle extrahiert werden kann.

Die gegenwärtige Forschungsarbeit am neuen Zentrum besteht darin, einen Vergleich zwischen Maschinen aus Frankreich und aus den Vereinigten Staaten mit briti-

schen Maschinen zu ziehen, die entwickelt worden waren, als Großbritannien über die beste Wollqualität verfügte und nur die minderen Qualitäten exportierte. Dieses Experiment steht im Zusammenhange mit der veränderten europäischen Situation im Rahmen des allgemeinen Marktes.

Mehraufwand für Bekleidung

Der saisonmäßige Zuwachs in den Aufwendungen für Bekleidungsartikel in Großbritannien scheint zwischen dem dritten und vierten Quartal 1960 dasselbe Niveau wie in der Vergleichszeit der letzten Jahre erreicht zu haben. In den letzten drei Monaten 1960 bezifferte sich der genannte Aufwand des Käuferpublikums auf insgesamt 422 Mio £; d. i. gegenüber dem Aufwand im dritten Quartal 1960 (313 Mio £) eine Erhöhung um mehr als 30 %.

Nach dem kürzlichen Zusammenschluß von vier Produzentengruppen der britischen Textilindustrie unter der Bezeichnung British Spinners' and Doublers' Association, werden von dieser Vereinigung im Interesse der zukünftigen Notwendigkeiten einer modernen und fortschrittlichen Industrie verschiedene Schritte geplant.

In diesem Zusammenhange hat die neue Körperschaft, von der im letzten Dezemberheft die Rede war, kürzlich betont, daß es in den nächsten Jahren von einiger Wichtigkeit sein würde, eine Höchstgrenze für den Import von Garnen, Geweben und Fertigwaren festzulegen. Ueberdies sollte möglichst schnell ein restriktiveres Antidumping-Gesetz zur Verwirklichung gelangen. Nur bei enger Zusammenarbeit zwischen den Betrieben und Gewerkschaften könne die britische Textilindustrie inskünftig der Konkurrenz vom europäischen Festlande standhalten und eine Anpassung der Preise an jene der Fernostländer ermöglichen, so daß der britische Markt als Absatzzielscheibe an Interesse verlieren dürfte.

Der Textilboom kleingeschrieben

Zurzeit verursacht ein merklicher Rückgang in der Hereinnahme neuer Aufträge der britischen Baumwollindustrie einige Sorgen. Der Höhepunkt des Textilbooms, der anfangs 1959 einsetzte, scheint vorüber zu sein, obwohl noch abzuwarten bleibt, ob die jetzige Tendenz ernsthafterer Natur ist. Der steigende Stoffimport soll an der momentanen Situation mitverantwortlich sein. Schätzungsweise expandierte 1960 die britische Stofferzeugung, einschließlich der Importe, um 10 %, während die Nachfrage auf dem Inlandmarkt zusammen mit dem Export gleichzeitig nur um 7 % zunahm. Die wachsende Verfügbarkeit auf dem Gewebemarkt führte zu einem erheblichen Anstieg der Vorräte bei den Großisten. Ende 1960 waren die Lager 6 % größer als ein Jahr vorher. Aus diesem Grunde ist der Handel derzeit nicht sonderlich bestrebt, neue Aufträge zu placieren und wartet vielmehr ab, bis sich die Liefermöglichkeiten normalisiert haben, etwa auf Termine von drei bis vier Monaten.

Jedenfalls ist im laufenden Jahre keine Stockung zu erwarten, um so mehr als die Kürzung der Arbeitszeiten eine Verminderung — relativ gesehen — der Stoffproduktion mit sich bringen dürfte. BL

Betriebswirtschaftliche Spalte

Mensch und Rationalisierung

Von Dr. Heinz Bertschinger, Fehraltorf (ZH)

Die folgende Abhandlung stellt einen Auszug des an der Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie» am 9./10. Dezember 1960 in Wattwil gehaltenen gleichnamigen Referates dar.

Das Unmögliche reizt uns: Wir strengen uns an, es möglich zu machen. (Warnery)

Immer wieder taucht die Frage auf, warum eigentlich in den letzten 10—20 Jahren mehr und mehr Menschen ihr Interesse an der Arbeit verloren haben. Und dies angesichts der Tatsache, daß sie an schöneren und besser ausgerüsteten Arbeitsplätzen arbeiten, daß die Arbeitszeit kürzer geworden ist und die sozialen wie hygienischen Verhältnisse in den Betrieben wesentlich verbessert wurden.

In drei Worten läßt sich die Ursache dieser Erscheinung umschreiben: Mechanisierung — Rationalisierung — Spezialisierung. Der arbeitende Mensch lebt immer mehr in einer vollmechanisierten Umwelt. An die Stelle des persönlichen Kontaktes mit dem Arbeitskameraden treten die zwingend geregelten und gesteuerten Arbeitsabläufe, in deren Rahmen es nur noch wenig Ausweichmöglichkeiten gibt. Der Mensch wird somit in seiner Wahl- und Handlungsfreiheit entscheidend eingeschränkt. Die Verantwortung am Arbeitsplatze verlagert sich vom früheren Einstehen für fachgerechte Qualitätsgestaltung zum Dauerdruck einer vorausberechneten Leistungssollerfüllung.

Rationalisierung und freier Markt

Unter diesen Ueberlegungen kann man sich fragen, welche «beglückenden» Vorteile uns das ganze Rationalisierungsstreben der vergangenen Jahrzehnte gebracht hat? — Können wir denn diese Frage überhaupt noch stellen? Ist es nicht vielmehr so, daß unser Ja zum freien Markte nicht gleichzeitig ein Ja zum unternehmerischen Wettbewerb bedeutet, womit jeder aufgerufen ist, durch rationellsten Einsatz seiner Mittel konkurrenzfähig zu bleiben! Rationalisierung ist unumgänglich, wo das freie Spiel der Kräfte am Markte noch zum Austrag kommen soll!

Damit wird uns eines klar, daß wir über das «Daß und Ob» nicht mehr diskutieren können. Um so nachdrücklicher stellen wir *als Menschen* die Frage: *Wie* lassen sich Rationalisierungsmaßnahmen in eine betriebliche Arbeitsgemeinschaft einbauen, ohne daß dabei Betrieb und Mitarbeiter zu dauernd sinnlosen Kräfteverlusten kommen?

Der größte Hemmschuh der Rationalisierung: Schlechte menschliche Gewohnheiten!

Man sagt: «Gewohnheiten sind die Totengräber des Fortschrittes!» — Warum? Wir haben doch alle Gewohnheiten! wird einem entgegengehalten. Jede Arbeit wurde zur Gewohnheit, wenn man sie immer wieder ausführt. Das läßt sich doch gar nicht vermeiden! Gewohnheiten zu haben, sei das Natürlichste von der Welt! — Zugegeben! Doch gerade deshalb dürfen ihre Gefahren nicht übersehen werden! Sie sind dort zu suchen, wo man sich an Gewohnheiten gewöhnt, wo man sie selbstverständlich nimmt und sich dabei geistig ausruht. Vielleicht bildet man sich obendrein noch ein, Vertreter einer sogenannten fortschrittlichen Gesinnung zu sein! Keine Unternehmung kann es sich heute mehr leisten, viele Mitarbeiter

zu haben, die *nur* gewohnheitsmäßig denken und arbeiten! Echter Fortschritt im Sinne produktiver Rationalisierung verlangt immer mehr wache und aktive Mitarbeiter.

Der Widerstand der Mitarbeiter

Treten im Zuge von Rationalisierungsmaßnahmen direkte oder indirekte Widerstände bei den Mitarbeitern auf, sind sie ein sicheres Zeichen dafür,

a) daß ein wesentlicher Teil der Belegschaft nicht *mitverantwortlich* und unternehmerisch denkt,

b) daß man es von der Leitungsseite her nicht verstand, den Mitarbeiter für eine neue Sache zu gewinnen und sie ihn schmackhaft zu machen!

Wie also können wir unsere Leute zum Mittun veranlassen? Dafür ein kleines Beispiel: Ein besonders eiliger Auftrag, der schneller wie üblich ausgeführt werden mußte, brachte eine kleine Umstellung mit sich. Alles ging reibungslos vor sich, bis an eine ältere Arbeiterin, die mit einer jüngeren tauschen sollte. Die ältere Arbeiterin brachte alle möglichen Ausreden vor, so beispielsweise: der Platz sei kälter, es ziehe am Boden, die Beleuchtung sei schlechter, die Maschine laufe lauter usw. Der Arbeiterin ist mit Vernunftgründen nicht beizukommen.

Wie soll nun hier der Meister vorgehen? Im Prinzip hat jeder Vorgesetzte *zwei Möglichkeiten:* Er kann den Untergebenen — in unserem Falle die Frau — *zwingen* oder — *gewinnen!* Der zweite Weg ist immer der schwierigere. Das ist auch der Grund, weshalb in vielen Betrieben von Leitungsseite dieser Weg noch zu wenig beschritten wird. Mit Befehlen, der Methode der fertigen Tatsachen, ist es jedoch nicht getan. Man erreicht damit höchstens für Stunden oder Tage eine 20—30prozentige Leistungs- und Qualitätseinbuße, die leider in der Kostenrechnung des Monats nach ihrer wahren Ursache bestimmt nicht ausgewiesen wird.

So müßten wir sagen, daß das echte Rationalisierungsdenken am kleinsten Orte, d. h. bei der richtigen Führung des Einzelnen beginnt! Die Rationalisierung hat von dieser Seite her gesehen *drei Ansatzpunkte:*

a) Menschliche Umstellungen: Leute werden in der Abteilung kurzerhand umdisponiert. Andere werden in neuen Gruppen zusammengefaßt. Wieder andere sollen Ueberzeit arbeiten usw.

b) Auftragsmäßige Umstellungen: z. B. Arbeiter erhalten nicht mehr dieselbe Arbeit. Man stellt sie vor fertige Tatsachen. — Neue Arbeitsmethoden werden weder erläutert noch praktisch instruiert. (Arbeiter: «Alles mues me sälber usefinde!»)

c) Arbeitstechnische Umstellungen: Hierunter fallen Arbeitsvereinfachungen, besserer Einsatz von Geräten und Transportmitteln, Ausnützung von Verbrauchsmaterial usf.

Ein Meister verwendet aufeinandergestapelte Pallets als Hilfstische. Daneben hat er Böcke, die dafür vorgesehen sind, herumstehen. Darauf aufmerksam gemacht, hat er allerlei Ausreden: Es gehe nicht usw. Schließlich geht es dann doch!

Aus diesen Feststellungen können wir nur *eines* folgern: Daß nämlich die Größe der Widerstände nicht von der *Größe* der Rationalisierungsmaßnahmen abhängt, sondern vom rechtzeitigen und geschickten Erfassen aller Situationen, wo Umstellungen für Mitarbeiter körperliche oder geistige Mehranstrengung zur Folge haben.

Wie wir Widerstände vermeiden können

Die wirklichen Ursachen der Widerstände

Jeder Mensch hat von Natur aus keine Lust, an erprobten Zuständen etwas zu ändern, es sei denn, er werde dazu gezwungen oder sehe die Notwendigkeit einer Umstellung freiwillig ein! Die psychologische Erklärung dieser Tatsache besagt einfach:

Alles, was *Unlust* erzeugt, wird *nicht* begrüßt und vorerst einmal abgelehnt! Wenn Sonderleistungen verlangt werden, wird Widerstand gemacht. *Alle* Menschen haben nämlich das Bestreben, möglichst viele Dinge bei der Arbeit und in der Freizeit *lustvoll* zu erleben! Je nachdem werden sie mit ihrer gesamten Arbeits- oder Lebenssituation zufrieden sein oder nicht! Bei betrieblichen Rationalisierungsmaßnahmen müßte es daher den verantwortlichen Leitern ein erstes Anliegen sein, das *Unlusterlebnis* bei den von der Neuerung betroffenen Mitarbeitern auf ein Minimum herabzusetzen.

Was aber geschieht in der Regel? — Folgendes: Einem Meister wird mitgeteilt, er möchte bis zum Abend in seiner Abteilung Platz freimachen für eine neue Maschine, deren Beschaffung von ihm angeregt worden sei. Nach Eintreffen der Maschine stellt sich heraus, daß sich dieser Typ für die vorgesehenen Fertigungsaufgaben wenig eignet und deshalb noch abgeändert werden muß. Die Maschine kann erst drei Wochen später in Betrieb genommen werden.

Die Art und Weise dieses Vorgehens erzeugt *zweimal* Widerstand beim Meister: Zum ersten durch die sofort vorzunehmende Bereitstellung eines Platzes; zum zweiten durch das Nichtbefragtwerden *vor* der Bestellung der zweckentsprechenden Maschine. Geschädigt wird so die Firma auf doppelte Weise: dreiwöchiger Produktionsausfall und Vergrämung eines Mitarbeiters.

Verzicht auf vergrämte Mitarbeiter?

Der Betriebsleiter einer Ausrüsterei hatte — zusammen mit den Meistern — ein neues Flurfördermittel angeschafft. Er stellte es abends nach Feierabend in eine Ecke an *die* Stelle des Betriebes, wo es vorwiegend zum Einsatz kommen sollte. Was geschah anderntags? — Nichts! — Am zweiten Tage bekam die Betriebsleitung die Meldung: Zwei Arbeiter hätten mittags vor Arbeitsbeginn daran herumhantiert. Später kam dann die Meldung, es würde vereinzelt über das Gerät gesprochen. Der Betriebsleiter verlangte die Namen der beiden Arbeiter.

Am dritten Tag wurde jene Gruppe Arbeiter und Arbeiterinnen zusammengenommen, in welcher auch die beiden genannten Arbeiter tätig sind. Der Betriebsleiter frägt die beiden spasseshalber, was sie da wieder mit dem neuen Gerät gemacht hätten, worauf prompt die Antwort erfolgt: Nichts! Die nächste Frage des Betriebsleiters lautete: Ob *sie* eigentlich wüßten, wozu das Gerät diene. — Er stellte noch eine Reihe weiterer Fragen an die Anwesenden. Nach 45 Minuten war er so weit, daß er weitergehen konnte. — Ob er das Mittel jetzt bereits definitiv einsetzte? Nein! — Er übergab an alle die Aufgabe, sich über den rationellsten Einsatz des Mittels Gedanken zu machen. Ob allenfalls auch noch Hilfsgeräte nötig wären?

Zwei Tage später nahm der Betriebsleiter seine Leute wieder zusammen und besprach mit ihnen den praktischen Einsatz des Gerätes. Die beiden vorgenannten Arbeiter beauftragte er, die Handhabung des Transportmittels genau zu studieren. Sie müßten es den andern

dann erklären. Nach einem weiteren Tage wurde das Mittel eingeführt. Es wurde von der ersten Stunde an von allen Mitarbeitern benutzt.

Man könnte fragen, ob sich der Zeitaufwand lohnte. Und wenn ja, worin das besondere Geschick dieses Betriebsleiters bestand. — Ganz einfach in der Anwendung jener Führungsmethoden, die, richtig eingesetzt, *jeder* Rationalisierungsmaßnahme zum Erfolg verhelfen werden! Es sind folgende Mittel:

a) Vorinformation der interessierten Mitarbeiter, erstmals als Idee und Vorschlag geäußert, mitplanen und mitreden lassen;

b) bei der Bestimmung und Gestaltung der zu ergreifenden Maßnahmen *Fragen stellen* und den Leuten Zeit lassen zur Ueberlegung.

c) definitive Bekanntgabe der Einführung oder besser noch so, wie es z. B. der Betriebsleiter machte: *Neue Geräte* durch die Leute gewissermaßen «entdecken» lassen;

d) rationellste Einsatzmöglichkeiten eventuell durch die Leute selbst überprüfen lassen;

e) durch richtige *Instruktion* definitiv einführen und die aufgeschlossensten Mitarbeiter mit Ueberwachung und Verantwortung betrauen;

f) Start «versuchsweise» — Dauer der «Probezeit» festlegen;

g) *danken* für Mitarbeit!

Lassen sich diese Methoden auch auf Rationalisierungsbestrebungen anwenden, die Teile oder ganze Betriebe erfassen, zum Beispiel Erstellung von Neubauten, neuer Arbeitsfluß ganzer Abteilungen, Transport oder Lagerreorganisation, Rechnungswesen, Kontrollorganisation usw.?

Die Frage ist unbedingt zu bejahen, wenn ich an das Beispiel einer größeren Produktionsfirma denke, die ihr Stückakkordsystem auf Zeitakkord umstellte, ohne daß von seiten der Belegschaft Widerstände spürbar wurden. Und dies im Gegensatz zu vielen anderen Firmen, die von langen Anlaufschwierigkeiten sprechen! Was tat diese Firma? Sie ging vor allem nach einem *klar vorbereiteten Plan* vor.

Zuerst erhielten die Fachleute auf diesem Gebiete den Auftrag zur Ausarbeitung eines Grundkonzeptes. — In einer nächsten Konferenz wurden alle leitenden Mitarbeiter über den Problemkreis aufgeklärt und um ihre Meinung gefragt. — In gleicher Weise ging man mit Meistern und Vorarbeitern vor. — Die Arbeiterkommission wurde für die Sache gewonnen und parallel zum Fortschreiten der Studien laufend weitergeschult. — Nun wurde die Belegschaft mündlich und schriftlich informiert, daß Studien zwecks Umstellung auf Zeitakkord im Gange seien. In allen Fragen seien die Vertreter der Arbeiterschaft auf dem Laufenden. — Nach Abschluß der Detailstudienarbeiten besprachen zuerst die leitenden Chefs das Projekt, anschließend wurden Meister und Vorarbeiter nochmals begrüßt. — Dann wurden einzelne Belegschaftsteile in Lichtbildervorträgen über die näheren Zusammenhänge aufgeklärt (während der Arbeitszeit)! Das neue System wurde dann in der bestgeeigneten Abteilung versuchsweise eingeführt, und so stufenweise weiter. — Dieses Vorgehen dürfte für größere Umorganisationen *allgemeingültig* sein! Es ist auch keineswegs kompliziert! Nur zwei Dinge muß man tun: *Drandenken* und *planen!*

Tun oder nicht tun?

Jeder sieht sich *täglich* vor neue Aufgaben gestellt, die er ausführen kann oder nicht. Er wird sich für das eine oder andere entscheiden müssen. Was er in jedem Falle unternimmt: für die Folgen hat er einzustehen. Und das heißt Verantwortung tragen.

Etwas tun oder nicht tun: Beide Wege stehen in jedem Falle zur Verfügung. Wir wissen, daß sie nicht zum selben Ziele führen. So ergeht es uns auch mit jeder Rationalisierungsmaßnahme und Umorganisation im Betriebe! Wir können technisch bis zum äußersten raffiniert planen und disponieren. Wir können es *ohne* oder *mit* den Menschen tun. Das Ergebnis wird je nachdem ein anderes, ein grundverschiedenes sein! — Diese Tatsache können wir zur Kenntnis nehmen! Das hülfe uns kaum weiter. Wir müssen mehr tun: *Erkennen,* daß das für unsere Unternehmung, unsere Abteilung etwas *Wesentliches* ist! Wir müssen es selbst *glauben,* daß der Mensch in entscheidendem Maße jede Umstellung beeinflußt!

Alles erfolgreiche Tun hängt von der persönlichen Ueberzeugung ab! Ueberzeugt sein von etwas heißt: Dieses Vorgehen hat Sinn und Wert; es ist wichtig und bedeutsam zur Lösung einer Aufgabe! Vielleicht zweifeln wir manchmal daran. Vielleicht denken wir zuzeiten, alle diese *menschlichen* Wege seien Umwege, Zeitverschleiß und Verweichlichung für die Mitarbeiter! Gegen diese Zweifel gibt es *ein* Heilmittel: *Versetzen wir uns in die Lage unserer Mitarbeiter!*

Fragen wir uns: Was würde *ich* von meinem Vorgesetzten oder Patron erwarten, wenn ich sein Untergebener wäre? Die Amerikaner haben diese Denkweise als den You-point of view = *Sie-Standpunkt* bezeichnet! Sie sagen: «Beurteilen Sie ein organisatorisches Vorgehen im Zweifelsfalle immer vom Sie-Standpunkt aus. Sie werden dann richtig handeln!»

Das Geheimnis dieses Grundsatzes kommt in der einfachen Tatsache zum Ausdruck, daß *jeder* Mensch ein *vitales* Verlangen nach persönlicher Kontaktnahme und Beziehungspflege hat. Das Verfolgen gemeinsamer Organisationsziele kann deshalb auch nur dann erfolgreich sein, wenn zwischen Leitung und Betriebsangehörigen ein echtes, offenes Hinüber und Herüber besteht. Die Leute wollen mit *dabei* sein. Sie wollen mittun, nicht nur passiv, sondern aktiv! Die Amerikaner sagen dem: Belongingness = den Mitarbeitern das Gefühl und die Ueberzeugung geben, daß sie dazu gehören!

Ich glaube, daß es kein schöneres Ziel für die *menschliche* Leitung unserer Unternehmung gibt als dieses! Halten wir es uns deshalb auch im täglichen «Tun oder Nichttun» vor Augen und arbeiten wir gemeinsam so an dessen Verwirklichung, daß es zum Erfolg führt! *Mitwissen — mitdenken — mitverantworten!*

Es ist nicht genug, zu wissen,
Man muß es auch anwenden;
Es ist nicht genug, zu wollen,
Man muß es auch tun!

Goethe

Rationalisierungsmaßnahmen in der Warenputzerei

von Kurt W. Schulze

In einer westdeutschen Baumwollweberei mit rund 800 Webstühlen erfolgt nach dem Weben die Beseitigung von losen Fäden, Flug und dergleichen von Hand. Dies geschieht in der Weise, daß von Tuchputzerinnen die Ware über Schaupulte gezogen wird, wobei man dann mit Hilfe von Schere und Noppeisen anhängende Fäden, Schußeinschläge, Flugpatzen usw. beseitigt. Die Ware wird dabei dem einzelnen Schaupult in Rollenform vorgelegt, indem man den vom Webstuhl kommenden Warenbaum mit seinen Zapfen in entsprechende Lager, die sich am Putztisch befinden, einhängt. Nach Beendigung des Putzens wird die Ware in loser Form zu Füßen der Tuchputzerin abgetafelt und dann mit Abfallfäden zusammengebunden.

In einem anderen Betrieb, in dem Chemiefasern verarbeitet werden, verfährt man in der Weise, daß man weniger empfindliche Qualitäten über eine Gewebeputz- und Schermaschine nimmt, die bessere Ware jedoch grundsätzlich von Hand putzt.

Auf dem Gebiete des Warenputzens bzw. Tuchputzens bestehen nun in der Praxis recht unterschiedliche Arbeitsverfahren. Der eine Betrieb glaubt, ohne maschinelle Einrichtungen dabei auskommen zu können, der andere verwendet eine veraltete Gewebeputz- und Schermaschine für einen Teil der Ware, und der dritte schließlich putzt nur noch mit maschinellen Einrichtungen.

Welches Verfahren sollte man nun in der Praxis wählen, unter Berücksichtigung der jeweiligen Warenqualität, und welches hat sich nun tatsächlich als rationell erwiesen?

In einem Werk der Baumwollindustrie, das Roh- und Buntgewebe sowie Damaste herstellt, ging man vor längerer Zeit dazu über, grundsätzlich alle Ware über eine Gewebeputz- und Schermaschine modernster Bauart zu nehmen. Im Laufe der Zeit ergab sich in der Warenputzerei eine Personaleinsparung von rund 40 %, obgleich man nach dem maschinellen Putzen die Ware nochmals von Hand sorgfältig nachputzte. Die Kosten für die neue Maschine waren in etwa einem Jahr durch entsprechende Lohneinsparungen ausgeglichen.

Nun gilt es jedoch, gerade bei allen Rationalisierungsmaßnahmen in der Warenputzerei sehr achtsam zu verfahren. Es zeigt sich nämlich immer wieder, daß nicht jede Putz- und Schermaschine auch für jede Qualität geeignet ist. So können z. B. flottierende Fäden, die musterungstechnisch bedingt sind, zerschnitten oder angeschnitten werden, was sich oft später erst in der Ausrüstung bemerkbar macht. Auch können lose gewebte Gewebekanten (Leisten) dazu führen, daß die Schermesser der Gewebeputzmaschine einschneiden. Weiterhin können falsch gewählte Maschinengeschwindigkeiten zu mangelhafter Arbeitsverrichtung führen: Es ist nun eben ein Unterschied, ob man die Ware mit 20 m/min bei älteren Maschinen oder mit 40 bis 60 m/min bei neueren Maschinen laufen läßt.

Grundsätzlich hat es sich in der Praxis als zweckmäßig erwiesen, zunächst einmal, unter Verwendung der in Frage kommenden Ware, entsprechende Versuche durchzuführen. Man wird also auch solche Ware, die nicht besonders einwandfrei ist, probeweise putzen lassen, was meist im Hause des betreffenden Maschinenherstellers erfolgen kann — und man wird dann sehr genaue Aufzeichnungen vornehmen, welche Beanstandungen sich nach dem Putzen an der Ware ergeben: Zeigen sich ungeputzte Stellen, liegen Einschnitte an den Kanten vor, sind flottierende Fäden «angekratzt» usw.?

Hat man diese Feststellungen bei einer Anzahl von Warenstücken getroffen, so gewinnt man ein klares Bild über die Wirkungsweise der Maschine. Daß sehr brauchbare Gewebeputz- und Schermaschinen auf dem Markte sind, ist dem Praktiker bekannt. Es gilt aber zu berücksichtigen, welcher zusätzlichen Einrichtungen es bedarf. Beim Putzen von Karierware (Ware, die auf Schützen- bzw. Spulenwechselstühlen hergestellt wurde und die mehrere Schußfarben aufweist) kann es erforderlich sein, daß man die Gewebeputz- und Schermaschine auch mit einer Schußfadenabschneideeinrichtung versieht. Allerdings sei vermerkt, daß es in vielen Buntwebereien auch verkaufstechnisch keine Schwierigkeiten bereitet, wenn man die Wechselfäden am Warenrand beläßt.

Hinsichtlich des Nachputzens der Ware nach Passieren einer Gewebeputz- und Schermaschine sei folgendes bemerkt: In der Praxis hat es sich gezeigt, daß Stapelartikel, wie z. B. Cretonne, Renforcé und dergleichen, kaum von Hand nachgeputzt zu werden brauchen, es sei denn, es liegen besondere Umstände vor, wie z. B. das Vorhandensein von sehr vielen Schußeinschlägen oder von vielen eingewebten Schußschlingen. Meist genügt es bei derartigen Waren, daß man sie nur über eine Warenputz- und Schermaschine nimmt. Hochwertigere Gewebe, wie Popeline, Damaste, Gewebe aus Chemiefasern und dergleichen, wird man zweckmäßigerweise von Hand nachputzen lassen, um damit auch die letzten Fehlstellen nach Möglichkeit zu beseitigen.

Bei Einsatz einer Gewebeputz- und Schermaschine — gleichgültig welcher Konstruktion — gilt es nun, bestimmte Voraussetzungen zu beachten, um einen Maschineneinsatz wirklich rentabel zu gestalten: Grundsätzlich wäre darauf zu achten, daß möglichst fließend gearbeitet wird, unter Vermeidung größerer Stillstände. Dies läßt sich dadurch erreichen, daß man immer ein gewisses Lager an zu putzender Ware zusammenkommen läßt und dieses dann nacheinander die Maschine passieren läßt. Es sollte nicht vorkommen, wie man es in der Praxis manchmal antrifft, daß das Putzpersonal laufend auf Ware warten muß.

Bekanntlich näht man bei der zu putzenden Ware jeweils Stückanfang an Stückende, was selbstverständlich unter Verwendung einer elektrisch betriebenen Spezialnähmaschine erfolgen soll.

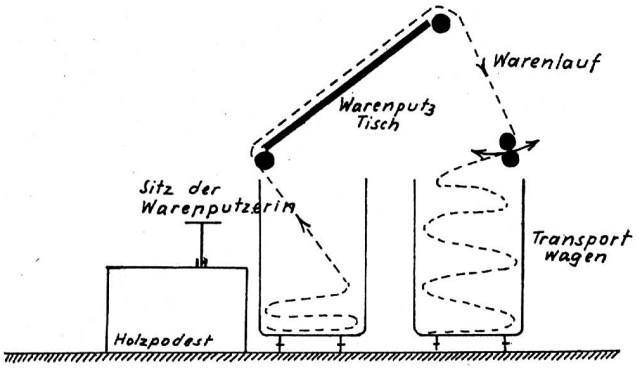
Das Abtafeln der Ware — nach Passieren der Maschine — soll in großräumige Wagen erfolgen, die es erlauben, daß in ihnen eine große Anzahl von zusammengenähten Warenstücken Platz finden. Es ist also unzweckmäßig, nach dem maschinellen Putzen die Warenbahn wieder in die einzelnen Stücke zu trennen, um dann diese den einzelnen Putzerinnen zum Nachputzen vorzulegen. Selbstverständlich ist darauf zu achten, daß man nach Möglichkeit die gleichen Warenqualitäten nacheinander durch die Maschine nimmt, also nicht verschiedene Breiten oder Warendichten durcheinander, was zu dauernden Umstellungen einzelner Maschinenorgane und damit zu Verlustzeiten führen würde.

Was nun die Gestaltung des Nachputzens der Ware von Hand anbetrifft, so sei hierzu folgendes bemerkt: Unrationell ist es, die Ware von Hand über Putztische bzw. Putztafeln ziehen zu lassen, wobei man der einzelnen Putzerin jeweils nur ein Warenstück vorlegt.

Ein Verfahren, das sich in vielen Fällen als rationell erwiesen hat, ist folgendes (vergleiche auch Abb. 1): Man verwendet mechanisch angetriebene Putztische, so daß also das Ueberziehen der Warenbahn von Hand über eine Tafelfläche wegfällt, vielmehr erfolgt der Warenfluß mittels angetriebener Führungswalzen. Diese Warenputztische

bzw. Warenschaumaschinen werden von einzelnen Maschinenlieferanten in sehr zweckmäßiger Ausführung geliefert. Es ist dafür gesorgt, daß der Arbeitsplatz der Putzerin sowie die Warenputzfläche verhältnismäßig hoch

Abb. 1



Schematische Darstellung eines Warenputztisches mit Ablage

angeordnet sind, so daß es möglich ist, mit dem von der Putz- und Schermaschine kommenden Gewebewagen, der eine größere Anzahl von zusammengenähten Stücken umfaßt, unter den Putztisch zu fahren und die geputzte Ware in einen zweiten leeren Wagen abzutafeln, den man hinter dem Putztisch abstellt. Die Warenputzerin befindet sich dabei auf einem erhöhten Podest, auf dem eine in Führungsschienen bewegliche Sitzgelegenheit angeordnet ist, so daß die Putzerin ihre Arbeit auch sitzenderweise verrichten kann. Will die Arbeiterin zeitweise stehen, so hat sie Gelegenheit, den Sitz zur Seite zu schieben.

Zweckmäßig ist es, der einzelnen Putzerin folgende Arbeitsgeräte zur Verfügung zu stellen: Schere, Noppeisen, Fadenzähllupe sowie ein Fleckenlösungsmittel. Besonders stark verschmutzte Stücke wird man jedoch nicht an dem einzelnen Putztisch bearbeiten lassen, sondern nur anzeichnen. Diese Stücke gelangen dann gesondert in die Ausrüstung, wo sie besonders intensiv und unter Verwendung entsprechender Lösungsmittel gewaschen werden.

Hinsichtlich des den Tuchputzerinnen zur Verfügung zu stellenden Maßstabes zur Kontrolle der Warenbreite sei vermerkt, daß man diesen bereits in die Kontrolltafel mit einbauen kann, wenn man nicht die üblichen Holzmaßstäbe verwenden will.

Den Einsatz eines speziellen Warenkontrolleurs in der Tuchputzerei sollte man vermeiden, da es zuviel Zeit kostet, wenn die Ware nochmals über einen besonderen Schautisch genommen werden muß, an dem nur die Fehler markiert werden. Als zweckmäßig hat es sich in vielen Fällen erwiesen, wenn die einzelne Putzerin die Ware selbst auf Fehler kontrolliert und, falls bestimmte Fehler immer wieder auftreten bzw. die allgemeine Fehlerhäufigkeit zu hoch ist, ihren Meister hiervon unterrichtet. Dieser sorgt dann dafür, daß der betreffende Weber nach Möglichkeit sofort in die Warenputzerei geholt wird, damit ihm die Fehler gezeigt werden. Ist dies nicht möglich, so sortiert man die schlechten Stücke später aus, legt sie zur Seite und zeigt sie dann den verantwortlichen Webern. Wie in der Praxis meist üblich, ist es zweckmäßig, zur Durchsicht von fehlerhaften Stücken auch den betreffenden Abteilungsmeister sowie den Obermeister mit heranzuziehen.

Hinsichtlich der Einführung von Akkordarbeit in der Warenputzerei sei folgendes bemerkt: Die Akkordentlöhnung setzt voraus — wenn man gerecht vorgehen will —, daß jedes einzelne Stück, das aus der Weberei kommt, erst einmal auf Anzahl und Umfang der Fehler durchgesehen wird, wobei man die Feststellungen schriftlich erfaßt. Für die einzelnen Fehlerarten und Fehlstellenlängen werden dann Vorgaben festgelegt, die man den Tuchputzerinnen vorgibt. Nach Beendigung des Putzens muß eine Nachkontrolle erfolgen, um zu vermeiden, daß Fehler «übersehen» werden. Als vorteilhaft hat es sich nun jedoch erwiesen, wenn die einzelnen Warenputzerinnen selbst Aufzeichnungen darüber führen, welche Stücke sie im Laufe eines Arbeitstages putzen und welche wesentlichen Fehler sie dabei vorfanden. Dies kann am besten mit Hilfe der aus Abb. 2 ersichtlichen Arbeitskarten erfolgen, die gleichzeitig für die Lohnabrechnung mit verwendet werden. In diese werden seitens der einzelnen Warenputzerin eingetragen: Tag, laufende Nummer, Stücknummer, Breite und Qualität, Stuhlnummer sowie die einzelnen Fehlerarten wie: Einzugsfehler, Nester, Bindungsfehler usf. Rechts außen wird noch die tägliche Arbeitszeit angegeben.

Abb. 2

Warenputzerei	Woche 9.1. von 14.1 bis	Monat Jan	Zimmermann E. Name

Tag	Lfd. Nr.	Stück Nr.	Breite und Qualität	Stuhl Nr.	Kette: Einzugsfehl.	Kette: Bind. fehler	Kette: Nester	Kette: Kante schlecht	Kette: Schmutz fl.	Schuss: Abschläge	Schuss: Kringel	Schuss: Doppelschüsse	Schuss: Rapportfehl.	Schuss: Schußeinschl.	Schuss: falsche Schuss	Schuss: Schmutz. Sch.				Div.: Schmutzflecke	Div.: Ölflecke	Tgl. Arb. Std.
9.1.	1	30 023	92 Jsis	432			X													X		8
"	2	20 021	86 Ragus.	101		X																
"	3	1 238	92 Vened.	209							X											
"	4	11 499	86 Palermo	95										X							X	
"	5	9 555	86 Rom	411																		
"	6	9 723	92 Saturn	99												X						
10.1	7	13 323	86 Padua	100					X													8
"	8	9 487	92 Jsis	95								X										
			u.s.f.																			

Anhand dieser Arbeitskarten, die man monatlich auswertet, gewinnt man einen recht guten Ueberblick über die Leistung der einzelnen Putzerin, sowie über diejenigen Fehler, die am häufigsten auftraten. Man wird dann, auf Grund der monatlichen Ergebnisse, eine laufend geführte graphische Darstellung anlegen, die Auskunft gibt über die von den einzelnen Putzerinnen im Durchschnitt geputzte Stückzahl je Arbeitsstunde, vorausgesetzt daß die Meterzahl der einzelnen Stücke einigermaßen konstant ist. Sonst wären die Meter zu erfassen und die je Stunde im Mittel geputzte Meterzahl festzuhalten.

Auch kann man diese Arbeitskarten nach dem Gesichtspunkt der Fehlerhäufigkeit sowie der Fehlerarten auswerten. Dabei zählt man einfach die Anzahl der in den einzelnen Fehlerspalten befindlichen «Kreuze», die angeben, daß sich der betreffende Fehler sehr häufig in dem betreffenden Stück befunden hat, und stellt die Summe der insgesamt geputzten Stückzahl gegenüber. Man ermittelt auf diese Weise z. B., daß bei 1000 geputzten Stücken 100 Stücke fehlerhaft waren, wobei im einzelnen z. B. 10 Stücke Einzugsfehler, 20 Stücke Rapportfehler usf. aufwiesen.

Eine weitere Methode, die insbesondere die Weber dazu anhält, möglichst fehlerfrei zu arbeiten, ist folgende: In einer graphischen Darstellung stellt der Meister der Warenputzerei jeweils dar, von welchem Stuhl ein besonders fehlerhaftes Stück kam, welches der Weber war und um welche Qualität es sich dabei handelte. Auch wird durch Abkürzungen die Art des Fehlers angegeben. Für die Aufzeichnung verwendet man z. B. eine Tafel mit Millimeterpapier, die mit einer entsprechenden Unterteilung versehen ist und die man in der Warenputzerei aushängt.

Nach Ablauf eines Viertel- oder halben Jahres wird man die Aufzeichnungen auswerten und diejenigen Weber prämieren, die besonders gute Ware ablieferten. Wie die

Praxis lehrt, vermag eine derartige Fehlertafel außerordentlich erzieherisch zu wirken. Selbstverständlich wird man in diese nicht jeden kleinen Fehler erfassen, sondern nur solche Stücke, die nicht als regulär verkäuflich sind.

Dort, wo hochwertige Ware hergestellt wird, wie z. B. Tuche, Gardinenstoffe, Bezugstoffe und dergleichen, und wo das Putzen eines Warenstückes oft Stunden und Tage dauern kann, ist es zweckmäßig, mit Zeitvorgaben zu arbeiten. Man läßt dabei, wie erwähnt, die Ware vor dem Putzen auf Fehlerarten und Fehlerlängen durchsehen und gibt die für die Behebung ermittelte Zeit vor. (Daß es dabei sehr eingehender Arbeitsstudien bedarf, um für die einzelnen Fehler exakte Zeitvorgaben festzulegen, sei am Rande erwähnt.) Nach dem Putzen, Stopfen, bzw. Wiefeln der Ware durch die einzelne Warenputzerin (Stopferin, Wieflerin) erfolgt eine Kontrolle, ob die Fehler auch ordnungsgemäß beseitigt wurden.

In der Praxis hat es sich erwiesen, daß man bei obiger Ware auch mit diesem Verfahren recht rationell arbeiten kann, wobei man durch die Einführung von Akkord in der beschriebenen Weise Mehrleistungen von mindestens 20 % erwarten darf. Die Hauptschwierigkeit liegt in der Festsetzung gerechter Zeitvorgaben für die Behebung der einzelnen Fehlerarten sowie in der exakten Feststellung der in den einzelnen Stücken vorhandenen Fehler.

Diese Schwierigkeiten lassen sich jedoch, wie die Praxis beweist, überwinden, vorausgesetzt daß geschulte Mitarbeiter zur Verfügung stehen, die mit der Durchführung von Zeitstudien vertraut sind. Dabei wird es sich jedoch oft zeigen, daß die Aufnahme von Zeiten allein nicht genügt, sondern daß auch die angewendeten Arbeitsverfahren sowie die Technik der Fehlerbehebungen einer Neugestaltung bedürfen — daß also ein umfassendes «Arbeitsstudium» erfolgen muß. Ohne dieses kommt man vielfach gerade in der Warenputzerei eines Textilbetriebes nicht aus, da diese Abteilung oft zu denjenigen gehört, die man besonders stiefmütterlich behandelt. Daß man eines Tages auch dazu kommen muß, die Warenputzerei rationell zu gestalten, sollte jeder fortschrittlich denkenden Betriebsführung klar sein.

Spinnerei, Weberei

Einsatzmöglichkeiten von Webmaschinen für Baumwoll-, Woll- und Chemiefasergewebe

Qualitative und wirtschaftliche Auswirkungen

von Direktor M. Steiner, Leiter der Webmaschinenabteilung der Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft, Winterthur

(Fortsetzung)

Schußwechselsystem

Die Webmaschine kann als Einfarben- oder Mehrfarbenmaschine ausgestattet werden, wobei der Wechselbereich vorläufig auf maximal vier Schußfarben oder Garnsorten ausgedehnt worden ist (Abb. 7). Das Schußwechselsystem der Webmaschine ist auf einem nach dem Revolverprinzip arbeitenden Selektoraggregat aufgebaut.

Schusswechselsystem

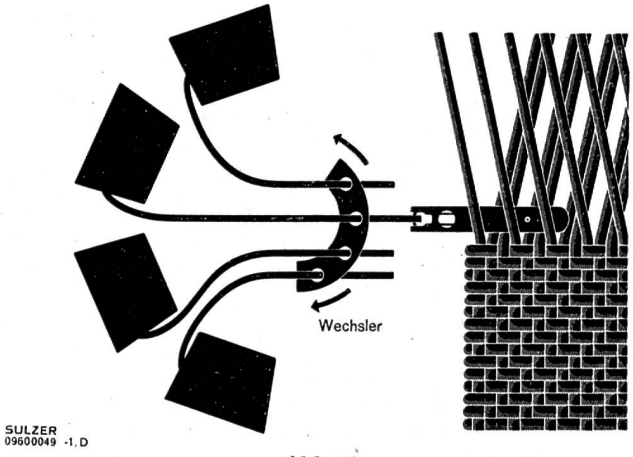


Abb. 7

Dieser Selektor, dessen Bewegungen von einer Gliederkette gesteuert werden, erlaubt es, wahlweise und ohne jede Einschränkung innerhalb der vier Farben oder Garnsorten a, b, c, d nach jedem Schuß dem Schützen einen neuen oder den gleichen Faden zuzuführen. Er kann somit auch als unbeschränktes Pick-Pick-System bezeichnet werden und eignet sich sowohl als Mischaggregat als auch als Schußwechsler für die Herstellung von mehrfarbigen Geweben.

Ausgehend von den geringen Abmessungen des Schützens ist es bei der Konstruktion des Schußwechslers gelungen, auch die Bewegungen des Revolvers relativ klein zu halten, was sich günstig auf den Zeitbedarf für die einzelnen Wechselbewegungen auswirkt.

Arbeitsweise der Draper-, Maxbo-, KOVO- und Greiftexmaschine

	Hauptsächliche Arbeitsbreite	Schußfolge
— Draper (DSL)	120 (—max. 160 cm)	240 Schuß/min
— Maxbo	100 (—max. 120 cm)	330 Schuß/min
— KOVO	105 cm	350 Schuß/min
— Greiftex	210 (—max. 375 cm)	190 Schuß/min (max. 400 m/min)

Schußeintragsysteme

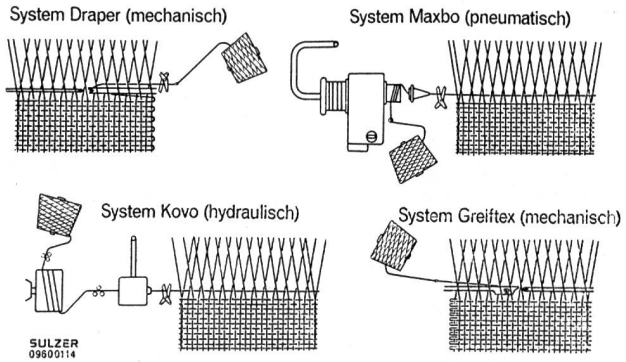


Abb. 8

Es ist bekannt, daß nicht nur das System der Sulzer-Webmaschine von der traditionellen Konzeption des Webstuhles abweicht. Mit dem Ziel, das Bild der sogenannten schützenlosen Maschinen zu ergänzen, sind hier die Schußeintragssysteme folgender Maschinen in vereinfachter Form zusammengefaßt (Abb. 8):

Die DSL-Draper-Maschine arbeitet bekanntlich mit mechanischem Schußeintrag. Die Maxbo-Webmaschine überläßt den Eintrag des Schußfadens einem Luftstrahl. Bei der KOVO-Maschine ist es die durch Wasser beschwerte Luft, welche den Faden durch das Fach zieht. Bei der Greiftex-Maschine schließlich sind es zwangsläufig angetriebene Greiferorgane, welchen der Schußfaden anvertraut wird.

Neben der veränderten Schußeintragstechnik ist allen schützenlosen Maschinen eines gemeinsam, nämlich das Problem der Kante. Dadurch, daß der Schußfaden nicht wie beim traditionellen Webstuhl abgewunden werden kann, sondern abgepaßt, also zugeschnitten werden muß, kann die Aufgabe, die Fadenenden am Geweberand zu einer Leiste abzubinden, nicht umgangen werden. Die schützenlosen Maschinen haben damit zwangsläufig verschiedene neue Kantenlösngen zur Diskussion gsetellt und mußten dadurch vor allem der Ausrüstindustrie zusätzliche Probleme aufbürden. Die Fortschritte in der Verarbeitung zum Beispiel der Einlegleiste waren indessen in den letzten Jahren eklatant. Unbestritten bleibt, daß die schützenlosen Maschinen, währenddem sie den Webbetrieb vereinfachen können, dem Ausrüster allermindestens die Aufgabe besonders sorgfältiger Ueberwachung der Kanten übertragen müssen.

Was das Interesse an neuen Websystemen allgemein betrifft, werden bestimmt zurzeit in der weiten Welt weitere und interessante neue Eintragssysteme studiert, welche früher oder später die Familie der sogenannten schützenlosen Webmaschinen ergänzen werden.

Mit der hier gezeigten Gegenüberstellung ist eine sicherlich willkommene Zusammenfassung geschaffen. Zusätzlich sei in diesem Zusammenhang die umfangreiche Dokumentation besonders über das Symposium über schützenloses Weben in Prag vom Oktober 1959 und das unter ähnlichem Titel abgehaltene Symposium während des 7th Canadian Textile Seminar, Queen's University, Kingston, Ontario (Kanada), am 7. September 1960 in Erinnerung gerufen.

Zusammenfassend ist schließlich festzuhalten, daß — währenddem noch vor 25 Jahren nur die Webtechnik mit spulentragendem Schützen bekannt war — insbesondere im Verlauf der letzten Jahre Webmaschinen unterschiedlicher Konstruktion in Betrieb genommen wurden, welche alle vom bisherigen Schußeintragssystem abweichen. Man darf diesen neuen Maschinen weitere Entwicklungsmöglichkeiten vielleicht auch im Kantensektor nicht absprechen, so daß sich zukünftig Webstuhl und Webmaschine in der Gewebeherstellung wohl vielfach ergänzen werden.

Auslegung, Flächen- und Personalbedarf

Wenn im Nachstehenden einige Details aus Kostenrechnungen typischer Webmaschinenanlagen vorgelegt werden, dann geschieht dies deshalb, weil die durchgerechneten Anlagen nunmehr einige Jahre im Mehrschichtenbetrieb stehen und die Anlageergebnisse somit den notwendigen Genauigkeitsgrad, d. h. die wünschenswerte Aussagefähigkeit, erreicht haben.

Zuerst Disposition und Einzelwerte einer Baumwollanlage mit 288 Sulzer-Webmaschinen Typ 130 ES 10 E:

A) *Anlagedaten*

Platzbedarf	5700 m²
Personalbedarf pro Schicht	6 Meister
	12 Weber
	2 Spulenfahrer
	1 Stückfahrer
	6 Putzer
	1 Oeler
	1 Zettelaufleger und Anknüpfer
Arbeitsaufwand	18 Minuten pro 10^5 Schuß

B) *Berechnungsgrundlagen für einen Artikel*

Artikelbezeichnung	Cretonne
Faden pro cm	24/24
Feinheit in tex (Nm)	30 tex / 30 tex (34/34)
Rohbreite	86 cm
Anzahl Gewebebahnen pro Masch.	3
Touren pro Minute	210
Nutzeffekt (inkl. Kettwechsel)	92 %
Maschinenlaufzeit pro Monat	540 Std.
Produktion pro Maschine und Monat	7825 m

C) *Kostenberechnung* (Basis: pro 100 m Gewebe)

Löhne		
Meister	(800.—/Monat)	DM 0.83
Weber	(3.50/Std.)	DM 1.31
Spulen- und Stückfahrer	(2.40/2.70/Std.)	DM 0.23
Putzer und Oeler	(2.70/Std.)	DM 0.59
Zettelaufleger und Anknüpfer	(3.—/Std.)	DM 0.09
Total (inkl. Sozialaufwendungen)		DM 3.05
Ersatzteile		DM 0.40
Strom		DM 1.15
Raumkosten		DM 0.50
Abschreibung und Verzinsung		DM 5.71

D) *Ergebnis*

Webkosten pro 100 Meter	DM 10.81

Wenn man die Webkosten dieser Anlage mit 288 130"-Maschinen aufgliedert, dann ergibt sich folgendes Bild (Abb. 9).

Webkosten einer SWM-Baumwollanlage

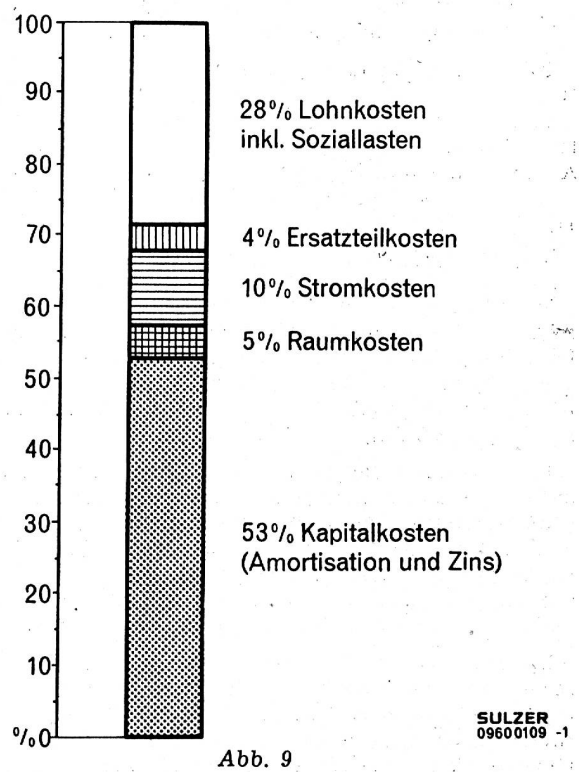


Abb. 9

Der Uebersicht halber sind hier die sehr vielteiligen Kostenfaktoren in Gruppen zusammengefaßt und die entsprechenden Werte auf- oder abgerundet. Zu beachten bleibt zudem, daß diese Kostenstruktur lediglich für eine neu erstellte Anlage gilt, in der die Investitionen noch nicht amortisiert sind. Wenn die Belastungen, resultierend aus Amortisation und Verzinsung, wegfallen, reduzieren sich die Webkosten auf ca. 47 %. Man ersieht hieraus, daß eine Webmaschinenanlage, wenn sie abgeschrieben ist, mit sehr tiefen Webkosten arbeiten kann.

Die folgenden Daten beziehen sich auf eine Wollanlage mit 72 Sulzer Webmaschinen Typ 85 VS 10 E und ergeben folgendes Bild:

A) *Anlagedaten*

Platzbedarf	1200 m²
Personalbedarf pro Schicht	2 Meister
	6 Weber
	1 Spulen- und Stückfahrer
	2 Putzer und Oeler
	1 Zettelaufleger und Anknüpfer
Arbeitsaufwand	78 Minuten pro 10^5 Schuß

B) *Berechnungsgrundlagen für einen Artikel*

Artikelbezeichnung	Kammgarn-Köper
Faden pro cm	26/22
Feinheit in tex (Nm)	30 tex x 2 / 30 tex x 2 (34/₂ / 34/₂)
Rohbreite	165 cm
Anzahl Gewebebahnen pro Masch.	1
Touren pro Minute	235
Nutzeffekt (inkl. Kettwechsel)	92 %
Maschinenlaufzeit pro Monat	540 Std.
Produktion pro Masch. und Monat	3186 m

C) *Kostenberechnung* (Basis: pro 100 m Gewebe)

Löhne		
Meister	(800.—/Monat)	DM 2.72
Weber	(3.50/Std.)	DM 6.43
Spulen- und Stückfahrer	(2.70/Std.)	DM 0.82
Putzer und Oeler	(2.70/Std.)	DM 1.65
Zettelaufleger und Anknüpfer	(3.—/Std.)	DM 0.92
Total (inkl. Sozialaufwendungen)		DM 12.54
Ersatzteile		DM 1.10
Strom		DM 2.74
Raumkosten		DM 1.04
Abschreibung und Verzinsung		DM 16.06

D) *Ergebnis*

Webkosten pro 100 Meter	DM 33.48

Trotzdem zwischen den Verhältnissen im Baumwollsektor und denjenigen im Wollsektor eine weitgehende Parallelität besteht, ergeben sich für die einzelnen Kostensektoren abweichende Werte. Eine Aufgliederung der Kostengruppen ergibt für die Wollanlage mit 72 Maschinen Typ 85 VS folgendes Bild (Abb. 10).

Die Erhöhung der Kosten für Löhne und Soziallasten auf 38 % (Baumwollanlage 28 %) ist bedingt durch den allgemein höheren Personalbedarf der Wollweberei gegenüber dem Baumwollsektor. — Nach Abschreibung der Einrichtungen, d. h. nach der Amortisationsperiode, resultiert aus der obigen Darstellung eine Reduktion der Webkosten auf ungefähr 52 %.

Das Hauptmerkmal der beiden hier analysierten Kostenrechnungen liegt zweifellos in der Tatsache, daß dem Faktor Lohnkosten, also dem Personalaufwand, eine weit geringere Bedeutung zukommt als bisher. Was dies zurzeit bedeutet, weiß jeder, der mitten in unserer sich noch

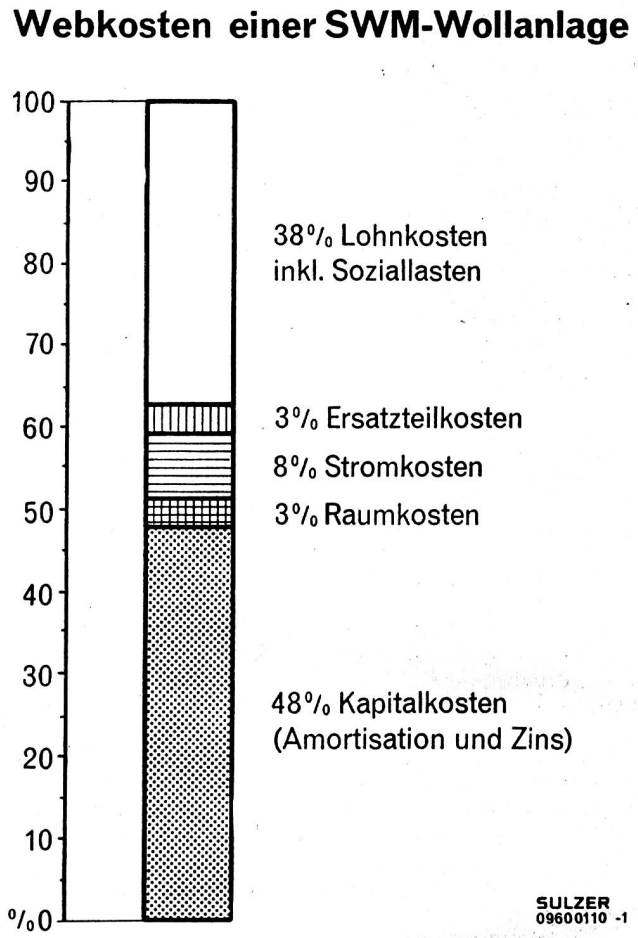


Abb. 10

immer ausweitenden Personalkrise steht. Es scheint, daß mit dem Einsatz von Webmaschinen auch in Zukunft ein weiteres getan werden kann mit dem Ziele, die manuelle Arbeit zu reduzieren und diese der Maschine zu überbürden.

Möglichkeiten einer weiteren Verbesserung der Anlageökonomie

Im Rahmen unserer vielseitigen Arbeiten im Sektor der Wirtschaftlichkeitsrechnungen ist hier zwangsläufig auch die Frage vorgelegt worden, was getan werden kann, um die Oekonomie von Webmaschinenanlagen weiter zu heben bzw. inwieweit wesentliche Veränderungen an Einzelaufwendungen zu erwarten seien. Nachfolgend sind einige wichtige Kostenarten beleuchtet:

Maschinenpreis

Zweifellos übt der Maschinenpreis dadurch, daß er in Form von Amortisationsquoten die Rechnung belastet, einen wesentlichen Einfluß auf die Kostenrechnung aus. Die Frage, ob die Sulzer-Maschine in Zukunft teurer, gleich teuer oder billiger wird, kann — soweit ich dies auf Grund der heutigen Bedingungen und der verfügbaren Zahlenwerte beurteilen kann — nicht zugunsten einer billigeren Maschine entschieden werden.

Noch höhere Qualität der Maschine (Abb. 11), steigende Ansprüche der Kundschaft, weiter ausgedehnte Universalität, aber auch der Ruf nach gesteigerter Leistung und hohem Nutzungsgrad stehen einer Preissenkung diametral entgegen. Hinzu kommen auch hier die bekannten, belastenden Tendenzen im Sektor der Löhne und Saläre aber auch steigende Allgemeinkosten, so daß auch diese Gestehungspreise leider mehr und mehr chargiert werden.

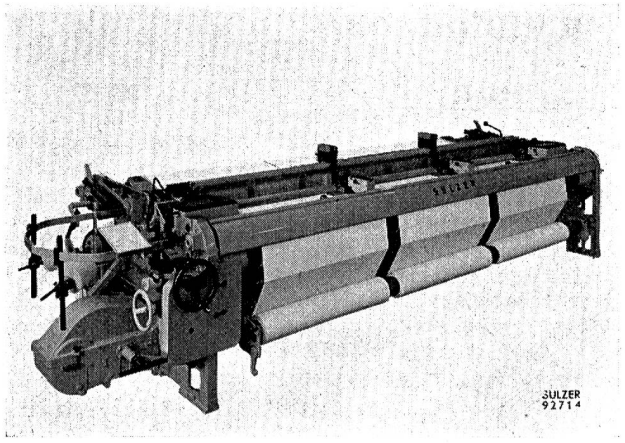


Abb. 11

Die Personal- und Lohnfrage

Daß im Betrieb mit hochproduktiven Webmaschinen der Personalaufwand — und damit die Lohnkosten — wesentlich zurückfallen und nicht mehr allein entscheidende Bedeutung haben können, wurde bereits erwähnt. Trotzdem ist man aus verschiedenen Gründen gezwungen, der Personal- und in direktem Zusammenhang damit der Entlöhnungsfrage die vollste Aufmerksamkeit zu schenken, um so mehr, als weitere Lohnanpassungen vorauszusehen sind (Abb. 12). Der Webereiarbeiter ist über sehr lange Zeitabschnitte hinweg ein Stiefkind unter den Industriearbeitern geblieben. Seine Position ist zwar in den letzten Jahren zusehends wichtiger geworden — sie hat auch vielerorts die wünschenswerte Förderung erfahren. Es wird jedoch nötig sein, daß ihm die Unterstützung in Form einer Anerkennung seiner Stellung auch zukünftig in keiner Weise versagt wird. Ist es doch eine Tatsache, daß in der Maschinenweberei weniger Leute mehr produzieren denn je zuvor.

Die gesamten Arbeitskosten je Stunde in der Textilindustrie

Land	1957		1958		1959		Zunahme 1957-1959 in v. H.
	DM	Bundesrepublik = 100	DM	Bundesrepublik = 100	DM	Bundesrepublik = 100	
USA	6,99	296	7,02	275	7,30	258	4,4
Bundesrepublik	2,36	100	2,55	100	2,83	100	19,9
Schweiz	2,54	108	2,63	103	2,74	97	7,9
Belgien	2,63	111	2,67	105	2,70	95	2,7
Großbritannien	2,52	107	2,58	101	2,65	94	5,2
Niederlande	2,50	106	2,50	98	2,62	93	4,8
Frankreich	2,65	112	2,89	113	2,60	92	-1,9
Italien	2,16	92	2,20	86	2,24	79	3,7
Japan	0,77	33	0,78	31	0,83	29	7,8

Quellen: Textil-Praxis, Juli 1960 S. 11C.
Die Volkswirtschaft, 1958 S. 347, 1959 S. 293, 1960 S. 348.

SULZER 09600106

Abb. 12

Ein Sulzer-Geschäftsfreund in Oesterreich hat seine Gedanken zu dieser wichtigen Frage entwickelt: er ist entschlossen, den Begriff Weber, der seines Erachtens noch immer mit einer sekundären, vielleicht sogar unwürdigen Tätigkeit in Zusammenhang gebracht wird, zu liquidieren und eine der heutigen Funktion des Maschinenwebers angepaßte Berufsbezeichnung zu schaffen. Dieser Gedanke scheint wegleitend zu sein, um so mehr, als man auch in den USA dazu übergegangen ist, das Wort «Operator» zu gebrauchen.

Was die Lohnrelation im speziellen betrifft, scheint es angezeigt zu sein, die gesteigerte Produktion pro Arbeitskraft durch eine, der Verantwortung in angemessenem Rahmen angepaßte Salarierung zu honorieren.

(Fortsetzung folgt)

Färberei-Ausrüstung

„SANFOR-PLUS"

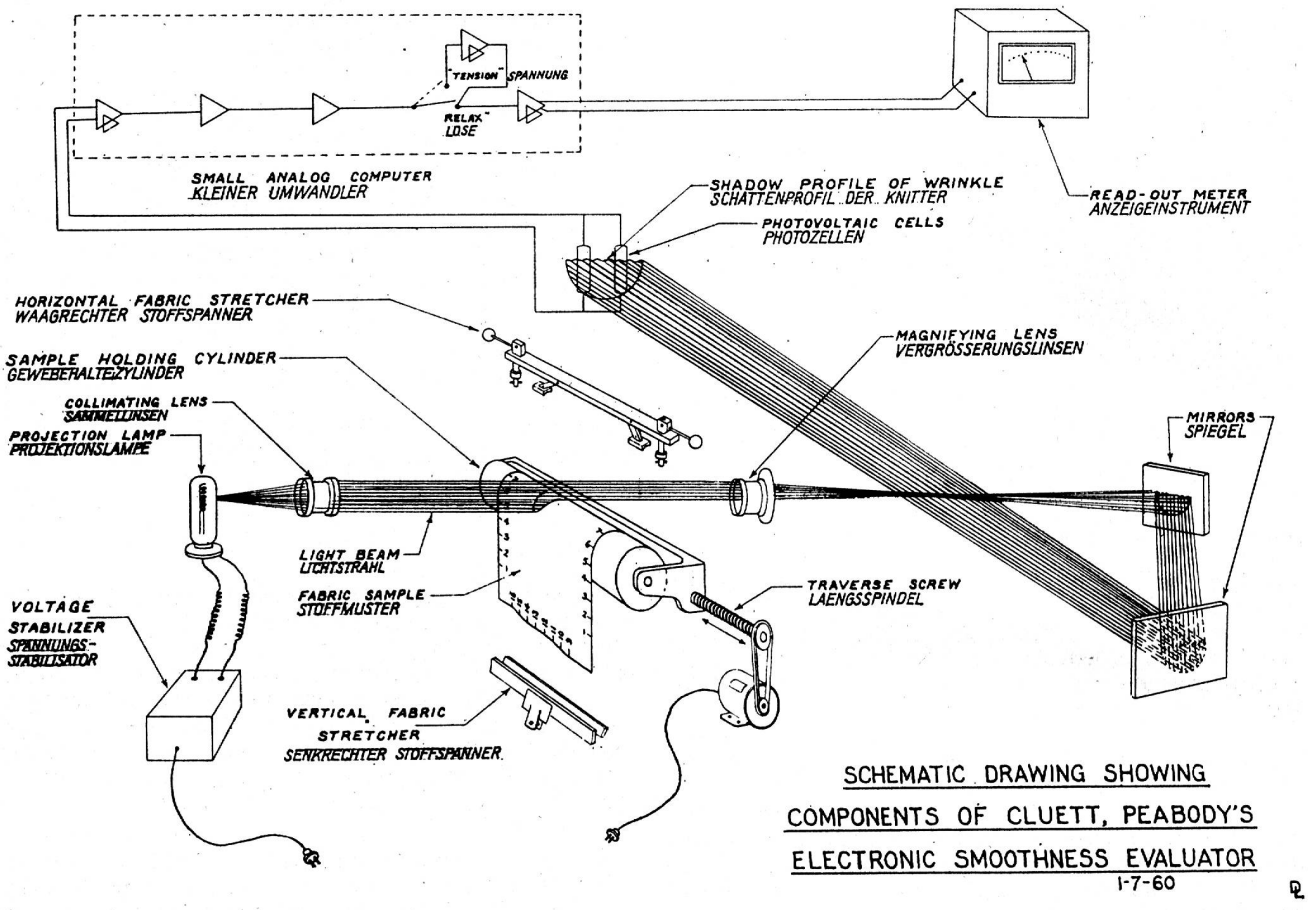
Bis heute war es nicht möglich, bei «wash and wear»-Geweben die Oberflächenbeschaffenheit genau zu kontrollieren. Man war gezwungen, sich auf die mehr oder weniger zuverlässige individuelle Begutachtung des Gewebes zu verlassen. Dabei zeigte sich, daß die gleichen Gewebe verschieden beurteilt wurden. Aus dieser Erkenntnis heraus entwickelten die Ingenieure des bekannten Textilunternehmens Cluett, Peabody & Co., Incorp., in Troy (N. Y), ein Prüfgerät, dessen Lichtquelle die Oberfläche des getesteten Gewebes genau untersucht. Das geringste Fältchen, der kleinste Fehler werden unbarmherzig aufgedeckt.

An je acht verschiedenen Stellen in Schuß- und Kettrichtung wird das Probestück durchleuchtet und das Ergebnis elektronisch ausgewertet. Das Resultat stellt den ersten genauen «wash and wear»-Standard dar. Da das Fehlen einer genauen Meßmethode häufig als Ursache für gewisse Unklarheiten auf dem «wash and wear»-Gebiete angesehen wurde, darf das neue elektronische Meßgerät — ESE-Tester (Electronic Smoothness Evaluator) genannt — als eine vielversprechende Prüfmethode betrachtet werden. Die in Verbindung mit diesem Prüfgerät aufgestellten Qualitätsstandards für «wash and wear»-Gewebe basieren aber nicht nur auf den Resultaten des ESE-Testes (der sich auf die Oberflächenbeschaffenheit nach dem Waschen beschränkt), sondern umfassen noch folgende Eigenschaften: Knittererholung und Gewebeeingang nach dem Waschen sowie Reiß- und Einreißfestigkeit.

Mit dem neuen Warenzeichen «SANFOR-PLUS» dürfen künftig alle Gewebe bezeichnet werden, die den aufgestellten Standards entsprechen und die Tests des elektronischen ESE-Gerätes bestehen.

Allen Ausrüstbetrieben, die zurzeit für die Benützung des «SANFOR»-Warenzeichens lizenziert sind, wird die Möglichkeit geboten, das neue Prüfinstrument und das neue Warenzeichen zu benützen. Das «SANFOR»-Warenzeichen genießt heute das uneingeschränkte Vertrauen des Konsumenten und hat sich zu einem Verkaufsargument und gewinnbringenden Qualitätsbegriff für die Textilindustrie entwickelt. «SANFOR-PLUS» — Standard und Schutzmarke — beide bei Handel und Konsumenten rührig propagiert, werden dasselbe Konsumentenvertrauen auf dem «wash and wear»-Gebiet schaffen und diese Gewebe für die Textilindustrie so gewinnbringend gestalten, wie sie es sein sollten.

Theorie der Arbeitsweise: Die Grundlage des elektronischen Smoothness Evaluators ist folgende: Das Instrument projiziert die Schatten der Fältchen einer Gewebeoberfläche



und mißt ihr Ausmaß. Es führt dies in ähnlicher Weise aus, wie Kinder Schattenbilder von Tieren durch Bewegungen ihrer Hände vor einer Lichtquelle erzeugen und so einen Schatten an die Wand werfen. Das Instrument ist aus folgenden fünf Teilen zusammengesetzt:

Das optische System, das eine Lichtquelle, einen Satz dioptrischer Kondensorlinsen, einen Satz vergrößernder Linsen sowie optische Spiegel enthält. Die letzteren werden dazu benutzt, den Lichtstrahl zu beugen und zu lenken, so daß die Größe des Instruments in praktischen Maßen gehalten werden kann.

Die Musterhaltevorrichtung besteht aus einem Zylinder, auf den das Gewebemuster gelegt wird, damit ein Profil seiner Fältchen erzeugt werden kann. Sie enthält auch einen Motor, einen Widerstand und die notwendigen Mikroumschalter, um das Gewebe durch das optische System zu leiten.

Die photoelektrische Zelle, welche die Schatten der Fältchen in elektrische Energie umwandelt, die gemessen werden kann. Eine Photozelle ist ähnlich der Vorrichtung, die in dem für photographische Zwecke verwendeten Belichtungsmesser enthalten ist.

Der elektronische Analog Computor, der die Impulse von der Photozelle nimmt und auf Grund der von ihr gelieferten elektrischen Energie mathematische Operationen durchführt. Der elektronische Analog Computor verwandelt die elektrische Energie der Photozelle in der Weise, daß sie direkt proportional zur Glätte oder Rauheit des Musters ist.

Das Zählwerk ist ein Präzisions-Gleichstromvoltmeter. Die Ablesung vom Voltmeter ergibt das Ausmaß der Fältchen im Muster.

Arbeitsweise: Um die Glätte eines Gewebes zu messen, wird ein Muster von 40 cm² zuerst einer bestimmten vorbereitenden Wäsche unterzogen und zum Trocknen aufgehängt. Das Muster wird dann auf dem Zylinder der Musterhaltevorrichtung so bewegt, daß es die Lichtquelle durchläuft. Jedes Muster wird an 16 Stellen untersucht (8 in der Kettrichtung und 8 in der Schußrichtung). Die in diesem Moment am Zähler abzulesende Zahl gibt einen Wert an, der sowohl die Fältchen im Gewebe als auch dessen Konstruktion und besondere Oberflächencharakteristiken in einer Summe darstellt.

Das Muster auf dem Zylinder wird dann mit einer Klammervorrichtung gestreckt, so daß alle Fältchen verschwinden. Es wird neuerlich durch die Lichtquelle geführt und in 8 Positionen geprüft (4 in der Kette, 4 im Schuß).

Eine zweite Ablesung auf dem Zähler ergibt eine neue Zahl, die den Wert der Gewebekonstruktion und Oberflächencharakteristiken minus Fältchen darstellt. Die Differenz zwischen der ersten und zweiten Ablesung ist eine genaue Messung für das Ausmaß der vorhandenen Fältchen.

Bei Gewebemustern, die vollkommen glatt sind, ist die Differenz zwischen den beiden Ablesungen Null oder eine sehr niedrige Zahl. Muster mit starker Fältchenbildung haben eine sehr große Differenz zwischen den beiden Ablesungen.

Die mathematischen Berechnungen, die durch den elektronischen Analog Computor ausgeführt werden, erfolgen in der Weise, daß der für das «Aussehen» des Gewebes errechnete Wert wiedergibt, was das Auge sieht, wenn das Gewebemuster unter tangential einfallendem Licht betrachtet wird. Da der elektronische Smoothness Evaluator «farbenblind» ist, wird das Messen der Fältchen durch Muster und Farben nicht beeinflußt.

Ausstellungs- und Messeberichte

Schweizer Mustermesse 1961

Die vom 15. bis 25. April 1961 in Basel durchgeführte Schweizer Mustermesse präsentierte — allgemein betrachtet — das bekannte wohlvertraute Bild. Größere bauliche Veränderungen fanden nicht statt, jedoch wurden auch diesmal da und dort Umgruppierungen vorgenommen. Die Zahl der Aussteller reduzierte sich auf 2220 gegenüber 2350 im Jahre 1960. Die gesamte belegte Fläche von 132 000 m² entsprach jedoch derjenigen des Vorjahres. Infolge des vermehrten Ausbaues in spezialisierten Fachgruppen mit großen Einzelständen ergab sich die Differenz in der Ausstellerzahl gegenüber 1960.

Das Signet der Schweizer Mustermesse 1961 — der Kompaß — symbolisierte die Funktion der Messe sehr deutlich. Diese Leistungsschau schweizerischen Schaffens nimmt ja bekanntlich eine Sonderstellung im Messewesen ein — eine Stellung, die im In- und Ausland schon öfters kritisiert wurde. Zu diesem Problem wies der Messepräsident, *Dr. A. Schaller*, in seiner Eröffnungsansprache auf den neuen sogenannten Kompetenzartikel hin, welcher es ausnahmsweise erlaubt, in bestimmten Fachgruppen auch ausländische Erzeugnisse zuzulassen. Es bestehe aber keineswegs die Absicht, sagte er, schon in naher Zukunft von dieser Kompetenz Gebrauch zu machen, wenn nicht besondere Veranlassungen die Messeleitung dazu zwingen sollten. Die Wahrung des nationalen Charakters der Schweizer Mustermesse ist nach wie vor echte Verpflichtung.

Das Wort Leistungsschau ist für die MUBA umfassend. Schweizerische Tüchtigkeit und schweizerischer Erfindergeist werden hier als geschlossene Einheit präsentiert. 17 Schreibmaschinenseiten umfaßte die Liste aller Neuheiten, die gezeigt wurden — eine Fülle von Erzeugnissen von der erbsengroßen bzw. kleinen Uhr bis zum riesigen Laufrad einer 85 000-PS-Turbine. Dank dieser Vielfalt übt die Messe immer wieder ihre nie erlahmende Anziehungskraft auf die Besucher aus.

Die Textilindustrie beansprucht den Ruhm, als älteste Exportsparte unseres Landes zu gelten. Mit Recht nimmt sie deshalb an der Messe eine bevorzugte Stellung ein. Die Sonderschauen «Création», «Madame et Monsieur» und «Trikot-Zentrum» zeigten eine Vielfalt von verlockenden Angeboten. — Vollständig neu gestaltet war die Halle «Création». Ohne einen eigentlichen Blickfang aufzuweisen, präsentierten sich die aparten Gewebekreationen in einer selten vollendeten Einheit. Das Gemeinschaftswerk der Seiden-, Kunstseiden- und Wollindustrie, der Baumwoll- und Stickereiindustrie, sowie der Bally-Schuhfabriken war wiederum ein Höhepunkt der Schweizer Mustermesse 1961. — «Madame et Monsieur», die Halle des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, war umrahmt von Farbenbildern mit dem Motto: «Mode, ein Beruf für mich?» — ein Rahmen, der besonders auf die Vielfalt von Berufsmöglichkeiten hinwies. Durch eine bestimmte Aufteilung der Modetöne in den einzelnen Vitrinen zeigte diese Halle ein geschlossenes Bild und vermochte damit die Qualitätsprodukte dieser Industriebranche bestens zu zeigen. — Im «Trikot-Zentrum» fanden sich zum drittenmal rund zwanzig Mitgliederfirmen des Schweizerischen Wirkereivereins zur individuellen Markenwerbung zusammen. Jeder einzelne Stand fand durch eine originelle Flechtarbeit aus Peddigrohrstäbchen eine persönliche Note, die gesamthaft eine fröhliche Atmosphäre schuf.

Neben unseren «alten, jedoch immer jungen» Materialien fanden die Erzeugnisse aus Chemiefasern starke Beachtung. Bei den Nouveautés der Zürcher Seidenindustrie in der Halle «Création», aber auch bei «Madame et Monsieur» wurden unzählige Beispiele über die Verwendbarkeit der modernen Fasern gezeigt. Im «Trikot-Zentrum» war ein Stand der Société de la Viscose Suisse Emmenbrücke mit all den vielen Neuheiten, angefangen bei den Damenblusen und Herrenhemden «NYLSUISSE qualité controllé» bis zu den PERLAPONT-Pullis, den eleganten Pariser Paillasons, von Socken und Strümpfen bis zu den Kinderpyjamas, von neuartigen Campingdresses bis zu den duftigen Baby-Dolls, aufgebaut.

Einen kleinen Stand hatte dieses Unternehmen aber auch der Herrengarderobe gewidmet. Hier wurde Herrenwäsche gezeigt, auch Krawatten und HELANCA-Spezialitäten.

Neben diesen repräsentativen Hallen und Ständen verhalfen auch die vielen Aussteller von Textilgütern der Abteilung «Textilien und Bekleidung» zu ihrem sehenswerten Bild, und dokumentierten damit kraftvoll die Daseinsberechtigung einer weltverbundenen schweizerischen Industrie.

13. Export- und Mustermesse Dornbirn 14. bis 23. Juli 1961

Die 13. Export- und Mustermesse Dornbirn 1961 repräsentiert sich in verstärktem Maße als die österreichische Textilfachmesse. Die Zahl der ausstellenden Textilfirmen aller Branchen ist größer geworden und daher auch das Angebot, das dem Textilgroß- und Einzelhändler, Warenhäusern und Konfektionären zahlreiche Neuheiten, vor allem aber eine Reihe neuer Frühjahrs- und Sommerkollektionen 1962 vorstellen wird.

Die schon bisher stark vertretene Textilchemie und Textilfaserindustrie mit äußerst attraktiven Ständen von Ausstellern aus der Bundesrepublik Deutschland, der Deutschen Demokratischen Republik, England, den Niederlanden, der Schweiz und Oesterreich wird vermehrt durch Aussteller aus den USA und Japan. Einen breiten Raum nehmen Erzeugnisse der österreichischen und ausländischen Textilmaschinen- und Zubehörindustrie ein. Auch Rauhwaren und Pelze stellen sich verstärkt ein. Sonderschauen der österreichischen Bekleidungsindustrie, des Verbandes der Wollweber Oesterreichs, der Vereinigung österreichischer Seidenweber, der Vorarlberger Stikkereiindustrie, des Oesterreichischen Instituts für Verpackungswesen und der Verpackungsindustrie, des Niederösterreichischen Wirtschaftsförderungsinstitutes, der österreichischen Textilschulen u. a. m. ergänzen neben Fachtagungen und aktuellen Vortragsveranstaltungen sinnvoll das umfangreiche Messeprogramm. Tägliche Modevorführungen informieren über die Verarbeitungsmöglichkeiten ausgestellter Textilien und deren Vorzüge und Gebrauchswert.

Eine zusätzliche Informationsmöglichkeit bietet sich dem Handel auf Ständen, die neuzeitliche Ladeneinrichtungen zeigen und dem steigenden Bedürfnis nach zeitgemäßer Ladengestaltung entsprechen. Das moderne Büro und seine vielgestaltigen Maschinen und Einrichtungen zeigen in stark vermehrtem Umfang in- und ausländische Firmen dieser Branche. Da Dornbirn für alle Branchen offen ist, ergibt sich auch ein breites Angebot an Baumaschinen, Elektrogeräten, Haushaltgeräten, Kunststoffen, landwirtschaftlichen Maschinen, Möbel u. v. a. m.

Die Messe Dornbirn wird auch heuer wieder von etwa 1000 Ausstellern beschickt, die einen gewohnt starken Besuch (1960 ca. 270 000 Besucher) erwarten.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

®Foronmarineblau 2GL* ultradispers. — Foronmarineblau 2GL* ultradispers ist ein neuer Dispersionsfarbstoff zum Färben von Polyesterfasern. Seine Hauptvorteile sind neben den guten Allgemeinechtheiten die große Farbkraft bzw. die Eignung für satte, dunkle Töne sowie die gute Aetzbarkeit. Besonders hervorzuheben sind die sehr guten Sublimier- und Plissierechtheiten. Seine gute Kombinierbarkeit macht den Farbstoff zur idealen Blaukomponente für alle möglichen gedeckten Modenuancen sowie Schwarz. Musterkarte Nr. 1298.

Ultradisperse ®Artisilfarbstoffe für Polyamidfasern. — Eine spezielle Anwendung von Dispersionsfarbstoffen, die ursprünglich für Azetat- und Triazetatfasern geschaffen wurden, ist bekanntlich das Färben von synthetischen Polyamidfasern. Dabei muß allerdings ein teilweise verändertes Verhalten mit in Betracht gezogen werden. Die SANDOZ AG, Basel, hat deshalb in einer besonderen Musterkarte (Nr. 1363/61) eine Auswahl ihrer ultradispersen Artisil- und ®Foronfarbstoffe zusammengefaßt und ihre Eignung auf Nylongewebe illustriert. Auf diese Weise bekommt der Färber eine zuverlässige Unterlage in die Hand, die ihn der Ungewißheit über die Brauchbarkeit eines Dispersionsfarbstoffes auf Nylon enthebt. In diesem Zusammenhang sehr wohl am Platz ist natürlich das am Schluß ebenfalls illustrierte Nylonstrumpfbraun 2R ultradispers.

Ultradisperse ®Artisilfarbstoffe. — Durch Ueberführung in die ultradisperse Form hat die SANDOZ AG, Basel, ihr gesamtes, seit Jahrzehnten bewährtes Artisil-Sortiment für Azetat und Triazetat vollständig durchmodernisiert. Die Musterkarte Nr. 1313/59 illustriert eine vollständige Gamme von 33 Farbstoffen in gewohnt ausführlicher, übersichtlicher und zuverlässiger Weise, einschließlich Ziehkurven für offene und HT-Färbung sowie Ausfärbung auf Mehrfasergewebe (Reserven). Von besonderem Interesse ist die Bildung einer Untergruppe von Artisil FL-Farbstoffen, die Färbungen von überdurchschnittlicher Licht- und Rauchgasechtheit liefern.

®Foronmarineblau BRL* ultradispers. — Foronmarineblau ultradispers ist ein neuer Dispersionsfarbstoff zum Färben von Polyesterfasern. Der neue Farbstoff färbt ein rotstichiges Marineblau, welches relativ gut ätzbar ist. Unter den Echtheiten sind neben der ausgezeichneten Lichtechtheit vor allem die Naß-, Plissier- und Sublimierechtheiten, insbesondere die perfekte Waschechtheit 95° C, hervorzuheben. Auch die Rauchgas- und Hypochloritbleichechtheit sind tadellos, so daß die Neuheit in allen Fällen von Interesse sein wird, wo auf Polyesterfaser von einem Marineblau die entsprechenden Spitzenwerte verlangt werden. — Musterkarte Nr. 1298.

® Der SANDOZ AG in zahlreichen Ländern geschützte Marke

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt

Tagungen

Unsere ausländischen Arbeitskräfte

Von Fritz Streiff, Uetikon am See (ZH)

Am 15. März 1961 fand im Auditorium der ETH in Zürich eine Tagung über das Problem der ausländischen Arbeitskräfte statt, wobei bekannte Vertreter der Wirtschaft, der Regierung und der Gewerkschaften zum Worte kamen. Es soll versucht werden, in Form einer kürzeren Zusammenfassung verschiedene Punkte der durchwegs interessanten Referate zur Darstellung zu bringen.

Wenn man bedenkt, daß im August 1960 rund 435 000 tätige Ausländer in der Schweiz gezählt wurden, wobei diese Zahl ein Fünftel aller Werktätigen darstellt, so ist es nicht verwunderlich, daß vielerorts Probleme entstehen, die gelöst werden müssen. Die Bewilligungen für Erstzulassungen, darunter versteht man die Arbeitserlaubnis für Ausländer, welche zum erstenmal in der Schweiz zur Arbeit antreten, waren im Januar 1960 um 25 % größer als im Januar 1959 und im Januar 1961 um 50 % größer als im Januar 1960.

In der Textilindustrie arbeiteten 1950 7 % Ausländer; heute sind es bereits 20 %. Blättert man in der Geschichte zurück, so stellt man oftmals eine gewisse Fremdenfeindlichkeit der Schweizer fest, trotzdem die Schweizer selbst sehr auswanderungsfreudig waren. Von 1800—1914 sind rund eine halbe Million Schweizer ausgewandert, hauptsächlich nach den USA. — Um die Jahrhundertwende wurde in Europa die Schweiz allgemein als Einwanderungsland bevorzugt, und einzelne Gebiete wiesen damals 40—50 % Ausländer auf. Der gesamte Anteil der Ausländer im Vergleich zur schweizerischen Bevölkerung betrug 1914 rund 15 %, während er heute ungefähr 10 % ist. Die Einwanderung in die Schweiz wurde früher durch eine sehr large Handhabung der Einwanderungskontrolle begünstigt; erst zu Beginn des ersten Weltkrieges und der darauffolgenden Krisenjahre wurden schärfere Vorschriften gemacht und angewendet.

Wie sieht es heute aus? Die Schweiz macht die Zulassung von Fremdarbeitern von folgenden Punkten abhängig:

1. Kein Schweizer darf von seinem Arbeitsplatz durch einen Ausländer verdrängt werden.
2. Die Anstellung des Ausländers muß bei gleichem Lohn und gleichen Bedingungen stattfinden, so daß kein Lohndruck entsteht.
3. Die Schweizer Behörden untersuchen fortlaufend die jeweiligen Zustände, die aus der Zulassung resultieren, wie Ueberfremdung, Beschäftigungsgrad, Arbeitsfrieden, Aufrechterhaltung der Ordnung auf dem Arbeitssektor und andere Probleme.
4. Auch die späteren Folgen müssen ins Auge gefaßt werden, so daß drei verschiedene Aufenthaltsbewilligungen erteilt werden:

a) Aufenthaltsbewilligung für ein Jahr

b) Bei konjunkturempfindlichen Berufen wird die Bewilligung auch für ein Jahr erteilt, kann jedoch entsprechend gekürzt werden

c) Saisonbewilligung.

Wie handhaben die Nachbarländer der Schweiz die Zulassung? — In der Schweiz ist die Rekrutierung der Arbeitskräfte Sache des Arbeitgebers, während z. B. die Deutsche Bundesrepublik mit verschiedenen Regierungen, u. a. mit Italien, ein Abkommen hat, wodurch ihr erlaubt ist, spezielle und ständige Rekrutierungskommissionen in den einzelnen Ländern zu besitzen. Anderseits muß jedoch der deutsche Arbeitgeber eine anständige Wohnung vorweisen können, bevor er die Erlaubnis für die Zulassung der entsprechenden Arbeitskräfte erhält. In einzelnen Ländern darf die Familie bereits nach drei Jahren Aufenthalt nachgezogen werden, und bei speziellen Fachkräften sogar mit dem Familienoberhaupt einreisen. Einzig Oesterreich und England halten immer noch an der absoluten Nicht-

zulassung von Fremdarbeitern fest. In England hat sich dies jedoch schon bitter gerächt, hatte es doch in den letzten Jahren den kleinsten Produktionszuwachs von Europa.

Die Ursachen des Arbeitermangels und die Möglichkeiten zur Behebung

Nach Ansicht eines Wirtschaftssachverständigen wird die Konjunktur auch weiterhin noch ungefähr ein Jahrzehnt anhalten, abgesehen von kleineren branchenmäßigen Beruhigungen. Somit wird der Arbeitermangel auch weiterhin bestehen.

In der Schweiz nimmt der Arbeiterbedarf trotz immer intensiverer Rationalisierung zu. Begründet ist dies durch:

1. Vergrößerung des Exportes.
2. Höherer Lebensstandard, größere Kaufkraft und Arbeitszeitverkürzungen.
3. Erhöhung der Ausbildungsquote durch längere Schulzeit. In der Schweiz hat sich der Anteil von erwerbsfähigen Leuten unter 16 Jahren von 3,5 % im Jahre 1939 auf derzeit 6 % erhöht.
4. Jedes Jahr treten bei uns durch Erreichung der Altersgrenze ca. 10 000 Arbeiter mehr in den Ruhestand als in früheren Jahren. Der Altersanteil der Bevölkerung von über 65 Jahren ist von 2 % im Jahre 1939 auf ca. 4 % im Jahr 1960 gestiegen.
5. Die große Kapitalflüssigkeit in den hochindustrialisierten Ländern kann laufend das Angebot der Arbeitskräfte aufnehmen durch Gründung neuer Fabriken und neuer Industriezweige oder Vergrößerungen bestehender Unternehmungen.

Aus diesen Folgerungen ist ersichtlich, daß die Schweiz sowie die meisten Länder Europas, mit Ausnahme von Spanien, Italien, Portugal und Griechenland, einen größeren Anstieg des Bedarfes an Arbeitskräften haben als der effektive Zuwachs an Arbeitern beträgt.

Die Behebung des Arbeitermangels

1. *Technische Möglichkeiten:*
   a) Wechsel auf eine investitionsintensivere Politik, z. B. noch größere Automatisierung usw.
   b) Ueberprüfung der Produkte der Betriebe, Zusammenschlüsse einzelner Betriebe und Gebiete bei entsprechender Rationalisierung.
   c) Kapitalexport nach dem Ausland bzw. nach Orten günstigerer Arbeitsgebiete. Dadurch würden aber qualifizierte Schweizer Fachleute abgezogen werden.
2. *Personelle Möglichkeiten:* Diese schrumpfen immer mehr zusammen. Zum Beispiel suchen nur noch ca. 4 % der Norditaliener Stellen im Ausland. Die sonst noch vorhandenen Arbeitskräfte kommen aus den Agrargebieten Süditaliens. Sie besitzen somit keine technischen Kenntnisse und Ausbildung. Dadurch ist eine entsprechend längere Anlernzeit bedingt. Arbeiter aus Spanien, Griechenland und Portugal weisen die gleichen Probleme auf. Somit werden auch diese Quellen bald versiegen, beziehungsweise die Heranschaffung von Arbeitskräften aus diesen Ländern wird mit immer größer werdenden Schwierigkeiten verbunden sein.

Der schweizerische Gewerkschaftsbund hat darum eine Resolution mit folgenden Forderungen gutgeheißen:

a) In den nächsten zwei Jahrzehnten sollten für alle qualifizierten Berufe durch entsprechende Schulung genügend Schweizer vorhanden sein.
b) Die Möglichkeiten der Rationalisierung müssen auch weiterhin ausgeschöpft werden.
c) Die Ausbildung der Schweizer muß gefördert werden.

Ein Referat befaßte sich mit der psychologischen Seite des Ausländerproblems, und in diesem Zusammenhang sollen drei Rundfragen erwähnt werden. — Befragung von Schweizern: 84 % sprechen sich positiv zur Zulassung von Fremden aus, jedoch 48 % finden, daß heute die obere Grenze mit 435 000 Leuten erreicht sei. — Befragung von Italienern: 70—80 % finden, daß die Schweizer besser behandelt werden, hinsichtlich Wohnung usw. — Es wurden noch eine Reihe andere Fragen behandelt, doch würde der Umfang dieser Berichterstattung überschritten werden, wollte man auf diese Details näher eingehen.

Herr Nationalrat Dürrenmatt hielt die Schlußrede und streifte nochmals alle wichtigen Punkte. Er betonte, was die meisten Vorredner auch erwähnten, daß es völlig falsch sei, die Ausländer als Provisorium oder negative Reserve anzusehen, die man bei einer Krise rasch abbauen kann, da von einem Abbau auch entsprechend viele Schweizer Arbeiter betroffen würden. Es entstände auch außerhalb unseres Landes eine vergiftete Atmosphäre gegen uns. Wir müssen lernen, auch das Positive am ganzen Problem zu erkennen, denn die Fremdarbeiter haben einen großen Anteil an der Schaffung unserer zahlreichen Qualitätsgüter in der Textilindustrie und in anderen Industriezweigen.

Nationalrat Dürrenmatt unterscheidet zwischen Saisonarbeitern, welche von Land zu Land wechseln, je nach Beschäftigung und Verdienst und gelernten Arbeitern sowie Spezialarbeitern. Besonders sollte man versuchen, letztere in unseren Kreis aufzunehmen, denn sie sind für unsere Wirtschaft von vitalem Interesse. Zum Schluß stellte er fest:

1. Die Fremdarbeiterfrage gehört zum Wesen der modernen Wirtschaft und sie ist international. Bei einer Krise sollten auf internationaler Basis Gegenmaßnahmen gesucht und ergriffen werden.
2. Größere Freizügigkeit in der Arbeitspolitik wäre wünschenswert.
3. In Zukunft sollte man die Arbeiter freizügiger behandeln und sie nicht als vorübergehende Hilfsmaßnahme betrachten.

Diese Punkte können jedoch nur durchgeführt werden, wenn alle Länder gleich verfahren.

Textiltechnische Frühjahrstagung in Bayreuth vom 21. und 22. April 1961

Die vom Verein Deutscher Ingenieure VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT) durchgeführte Frühjahrstagung wurde von rund 500 Teilnehmern besucht. Die außerordentliche Bedeutung dieser Tagung bewies die Teilnahme von 20 Interessenten aus der Schweiz, welche die Fahrt nach dem nordbayrischen Textilzentrum unternahmen.

In der Begrüßungsansprache warf der Präsident der VDI-Fachgruppe Textiltechnik (ADT), Direktor E. Menhofer, Augsburg, die Frage auf, ob es richtig sei, jährlich zwei Tagungen durchzuführen und erklärte, daß der Vorstand diesen Turnus als richtig erachte, denn der Schatten der auf dem schweren Existenzkampf innerhalb der Textilbranche liege, zwinge zu gegenseitigen Fachaussprachen und Orientierungen, und die Zukunft werde zeigen, wer diesen Existenzkampf bestehen könne — der ganze Fragenkomplex sei wirtschaftlicher *und* technischer Natur. Das umfangreiche und aktuelle Programm widerspiegelte deshalb die vielschichtigen und ineinandergreifenden Textil-

probleme. Auszugsweise und sinnentsprechend sind nachfolgend die hauptsächlichsten Referate erwähnt:

Wirtschaft als Dienerin der Menschlichkeit. *Prof. Dr. A. Rüstow, Heidelberg,* erklärte, wie das Gewicht, das der Wirtschaft beigemessen wird, nicht etwa darauf beruhe, daß sie mit dem 19. Jahrhundert für das wichtigste und zentralste aller Lebensgebiete gehalten wurde. Die Ueberwindung dieses abergläubischen ökonomozentrischen Materialismus scheine vielmehr eine der wichtigsten Vorbedingungen, um wieder zu einer gesunden und menschlichen Rangordnung der Werte und damit auch zu einer gesunden Einordnung und Ordnung der Wirtschaft selber zu kommen. Die Wirtschaft als unterster aller Lebensbereiche habe sich unterzuordnen und zu dienen, um von da aus zur Gestaltung des Lebens überhaupt in Gesellschaft, Staat und Menschheit aufzusteigen. In diesem Zusammenhang wies Prof. Dr. A. Rüstow auf die Problematik des Schulwesens hin, fehlen doch in Westdeutschland über 100 000 Schulräume, und was noch von viel größerer Tragweite ist, es fehlen die Lehrer von der untersten Volksstufe bis zur obersten Lehranstalt.

Zu der Entwicklungshilfe meinte Professor Rüstow, daß aus den einstmals überlegenen Kolonialherren nun nicht ebenso überlegene Wohltäter werden dürfen. Wichtig sei es, die Gleichberechtigung und Menschenwürde der überempfindlichen Bewohner der Entwicklungsländer voll anzuerkennen.

Ausbildung und Einsatz von Textilingenieuren; *Prof. Dr. Ing. E. Schenkel, Reutlingen.* Der Referent sprach über die Bedeutung des Standes der Technik für unseren Lebensstandard und den Grad der Ingenieur-Ausbildung und umriß die Abgrenzung der Ingenieur-Tätigkeit. Im weitern zeichnete er die Entwicklung über die Ausbildungs-Bedürfnisse für den Textil-Ingenieur aus den Betriebsfunktionen. Der deutschen Ausbildung stellte er diejenigen von England, Frankreich und Holland gegenüber und sprach über die Gesichtspunkte, die einen jungen Menschen betreffen, wenn die Frage an ihn herantritt, ob er den Berufsweg eines Textil-Ingenieurs einschlagen will. Anhand von graphischen Darstellungen wurden die Erläuterungen unterstrichen Bei diesem Referat bezog sich das Grundproblem auf die Nachwuchsfrage. Der Versammlungsleiter, Direktor E. Menhofer, bemerkte zum Abschluß der Ausführungen von Prof. Dr. Schenkel, daß die Betreuung des Nachwuchses bereits beim Praktikanten beginnen muß und jeder Fabrikant diese als seine Schützlinge betrachten soll.

Die deutsche Textilindustrie im EWG- und EFTA-Raum aus dem Blickfeld des Textilingenieurs; *Senator Dr.-Ing. K. Dieterich, Hof/Saale.* Bei diesem Vortrag kam der Ernst der wirtschaftlichen Lage infolge Spaltung in zwei Wirtschaftsgebilde deutlich zum Ausdruck. In beiden Räumen finden rund 10 % aller Beschäftigten in den Textilindustrien ihren Verdienst und es bleibt deshalb nur zu wünschen, daß die politische Einsicht einem weiteren Auseinanderfallen entgegensteuert und den Graben überbrückt. Deutschland hat in den EFTA-Ländern starke Absatzgebiete, die es nicht verlieren möchte. (Schweizerischerseits stellen sich ja bekanntlich die gleichen Probleme.) — In beiden europäischen Wirtschaftsräumen sind die meisten Textilunternehmen reine Familienbetriebe, die es sich nicht mehr leisten können, im Falle einer Betriebseinschränkung Personal zu entlassen. Diese Tragik und deren Folgen zu ernten, sind zu bekannt. Aus diesen Gründen muß sich der Textilingenieur in Zukunft mit Fragen befassen, die über sein eigentliches Arbeitsgebiet hinausgehen, seine Stellung wird umfassend, d. h. in technischen *und* kaufmännischen und allen dazugehörenden Belangen, wie Mode und Marktforschung.

Die Qualitätskontrolle als Werkzeug der Betriebsleitung; *Dr. rer. nat. W. Masing, Erbach/Odenwald.* Der Vortragende sprach sich im folgenden Sinne aus: Das zu fertigende Qualitätsniveau wird in erster Linie durch wirtschaftliche Gesichtspunkte, in zweiter Linie durch technologische Begebenheiten bestimmt. Mit der Qualitätskontrolle wird sichergestellt, daß das einmal festgelegte Qualitätsniveau gehalten wird und daß Qualitätsschwankungen in zugelassenen Grenzen bleiben. Das Wesen moderner Qualitätskontrolle besteht darin, die Produktion vom Rohmaterial an folgerichtig auf das gewünschte Qualitätsniveau zu steuern. Es geht also nicht um eine Inspektion fertiger Waren und deren Sortierung nach «Gut» und «Ausschuß».

Die Baumwollspinnerei unter dem Zwang der mechanischen Baumwollernte; *Prof. Dr.-Ing. F. Walz, Eningen.* Der Referent wies darauf hin, wie die Eigenschaften der Garne durch die mechanische Baumwollernte und durch eine ganz andere Behandlung bei der Entkörnung beeinflußt werden. Der Spinner muß seine Reinigung so einrichten, daß er in der Lage ist, die vielen feinen Unreinigkeiten, die jetzt in der Baumwolle sich vorfinden, zu entfernen. Die Maschinenfabriken passen ihre Maschinen bei der Neukonstruktion den durch die mechanische Ernte gegebenen Tatsachen an, was an einigen Beispielen erläutert wurde.

Entwicklungen auf dem Gebiete der Karderie; *Dr. R. Klinke, Mönchengladbach,* sagte aus, wie in jüngerer Zeit einzelne grundlegende neue Entwicklungen auf dem Gebiet der Karderie erfolgten. Diese wurden in dem Referat eingehend behandelt, wobei Aussagen über die Konstruktion und den Einsatz in der Betriebspraxis erfolgten und die Auswirkungen auf die Qualität der Garne, die Produktivität, die Wirtschaftlichkeit und die Ergebnisse der Arbeitsstudien besprochen wurden.

Entwicklung in der Herstellung und dem Einsatz von Bauschgarnen aus synthetischen Garnen; *Dipl.-Ing. W. Morawek, Krefeld.* Einleitend sprach Ing. Morawek über die wirtschaftliche Bedeutung der einzelnen Bauschverfahren in der Bundesrepublik und die heutigen Einsatzgebiete. Im Anschluß skizzierte er kurz die einzelnen Verfahren technologisch. Die Eigenart der synthetischen Gespinste, verformbar zu sein, als auch der Wunsch, allen diesen Garnen einen textilen Charakter zu geben und deren Trageigenschaften zu verbessern, bringt es mit sich, daß die bereits bekannten Bauschverfahren verbessert und neue technologische und auch mehr wirtschaftliche gesucht und gefunden werden. Der wesentliche Teil des Vortrages bestand in der Erläuterung über den jetzigen Stand der Technologie und Maschinentechnik bei Taslan, Banlon, Agilon und dem Falschdrahtverfahren. Zu der letzten Gruppe gehört auch die Erzeugung eines Falschdrahtgarnes mit Friktion. Anhand von Lichtbildern wurden Maschinen oder die für die Bauschung entwickelten Maschinenelemente als auch Fragen der Temperaturregelung erklärt. Allgemein aber zeigte der Vortrag deutlich, wie den texturierten Materialien eine denkbar große Zukunft voraussteht, die nicht abzuschätzen ist.

In diesem Zusammenhang war die Erklärung besonders interessant, daß zwischen endlosem und Stapelmaterial eine wortmäßige Trennung wünschbar wäre und zwar in dem Sinne, daß die endlos gesponnenen Materialien als Fäden bezeichnet werden sollten und die andern, d. h. die Stapelmaterialien, als Garne.

Herstellung und Verarbeitung von Polyester-Mischgarnen und -Geweben; *Dr.-Ing. D. Kaufmann, Obernburg/Unterfranken.* Zur Diskussion standen in diesem Referat die Stapelfasern, die sich je nach dem Einsatz und der Art der Verarbeitung — Kammgarn-, Baumwollspinnerei usw. — in verschiedene Fasertypen gliedern. Ausgehend von den

Eigenschaften und dem technologischen Verhalten der Polyesterfaser wurde ihre Verarbeitung rein und in Mischung mit andern Faserstoffen nach den gebräuchlichen Spinnverfahren besprochen, wobei die beiden Convertier-Verfahren (Schneiden und Reißen) Erwähnung fanden. Außerdem wurden, ebenfalls fußend auf der Technologie der Faser, ihr Verhalten im Gewebe und die bei der Fertigung zu beachtenden Dinge behandelt.

Probleme, die das Wasser dem Textilfachmann stellt; *Dr. E. A. Ulrich, Hohenbrunn b/München.* Dr. E. A. Ulrich erklärte, wie ursprünglich immer dort textilverarbeitende Betriebe entstanden, wo genügende Mengen geeigneten Wassers zur Verfügung waren und gleichzeitig das Klima die Verarbeitung durch eine gewisse Luftfeuchtigkeit vorteilhaft beeinflußte. Durch die immer dichter werdende Besiedlung und die steigende Industriedichte wurde der Rohstoff «Wasser» immer knapper, so daß seine Beschaffung, Konditionierung und Ableitung heute für den Textilfachmann ein umfassendes Problem darstellt. In bezug auf die richtige Aufbereitung des Rohwassers durch Stabilisierung und Enthärtung und die damit zusammenhängenden Korrosionsprobleme sowie für die Verwendung des Wassers in kaltem und warmem Zustand in der Produktion und im Kesselhaus sind heute umfangreiche Aufbereitungsanlagen üblich. Die zu wählenden Verfahren dürfen nicht nur in bezug auf die Eignung des Wassers im Betrieb beurteilt werden, sondern müssen auch im Hinblick auf die Qualität des zu erzeugenden Abwassers möglichst abgestimmt werden. So kann z. B. die Wahl einer sauren Entkarbonisierung trotz der erhöhten Chemikalienkosten für eine alkalisch arbeitende Färberei von großem Vorteil in bezug auf die Abwasser-Qualität sein, da eine gegenseitige Neutralisation möglich ist.

Was kann und darf die Textilindustrie im Webmaschinenbau von der Maschinenindustrie in Zukunft erwarten? *Dir. Dr. S. Rémy, Arbon.* Im Referat wurde die neueste Entwicklung im Webmaschinenbau aufgezeigt, wie sie erstmals deutlich an der letzten Internationalen Textilmaschinenausstellung vom Jahre 1959 zutage trat. Auf der Suche nach neuen Lösungen geht der Trend weg vom bisherigen konventionellen Webstuhl hin zu schützen- bzw. spulenlosen Webmaschinen; Schritte hinsichtlich einer Automation im Webereibetrieb wurden ebenfalls unternommen. Es wurde dargelegt, daß künftige Lösungen nicht nur ein technisches Problem sind, das die Maschinenindustrie allein zu lösen hätte. Vielmehr wurde dargetan, daß die Zukunft eher ein organisatorisches und vor allem ein wirtschaftliches Problem darstellt, dessen Lösungen im Rahmen der europäischen Wirtschaftsintegration für viel größere Märkte gefunden werden müßten, wobei in erster Linie die Textilindustrie selbst den Weg weisen müßte. Die Maschinenindustrie ist längst in der Lage, die von ihr geforderten Lösungen zu finden. In Zukunft dürfte auch die Textilindustrie mit einem schnelleren Ersatz des Maschinenparkes rechnen müssen, da nicht mehr die eigentliche Abnützung, sondern vielmehr die technische Veraltung die größere Rolle spielen wird. Ein vermehrter Druck auf die textilen Preise und damit auf die Herstellungskosten dürfte ebenfalls in diese Richtung weisen.

In der Diskussion kam das Problem der Abschreibungen zur Sprache. Die Redner waren sich einig, daß die Webmaschinen schneller als üblich abgeschrieben werden müßten, damit die Textilindustrie mit dem technischen Fortschritt mithalten könne. Erwähnt wurden auch die langen Lieferzeiten inbezug auf das sich überstürzende Entwicklungstempo.

*

Diese aufschlußreiche Vortragsreihe fand durch interessante Betriebsbesichtigungen eine sinnvolle Ergänzung. Die 500 Teilnehmer teilten sich in 12 Gruppen, von denen jede ein Textilunternehmen der Spinnerei-, Weberei-, Wirkerei-, Färberei- oder Konfektionsbranche in oder in der Nähe Bayreuths besuchte. Der Berichterstatter wählte die Besichtigung der Staatl. Textilfach- und -Ingenieurschule in Münchberg/Ofr. — Diese bedeutende Schule, die vor fünf Jahren ihr 100jähriges Bestehen feierte, bietet folgende Ausbildungsmöglichkeiten: Textil- und Veredlungsingenieure je 5 Semester; Spinnerei-, Weberei- und Veredlungstechniker je 3 Semester; Spinnerei- und Webereimeister je 1 Semester; Textilkaufleute 1 und 2 Semester; Textillaborantinnen 2 Semester; Gesellen und Meister für das Weberhandwerk nach Vereinbarung; Textilentwerfer 6 Semester. Zurzeit wird die Schule von 270 Studierenden besucht. — Die sehr ausgewogene Stundenverteilung, von Mathematik über 60 Fachgebiete bis zur Kunstgeschichte, bürgt für eine gründliche Ausbildung, welche auf dem Prinzip der Ergänzung von theoretischem und praktischem Unterricht beruht. Dieses hochangesehene, von Dir. Dr.-Ing. M. Matthes geleitete Institut, kommt in vorbildlicher Weise seinen Verpflichtungen nach, der bayrischen Textilindustrie den notwendigen Nachwuchs auszubilden.

Verein Schweizerischer Wollindustrieller. Die diesjährige ordentliche *Generalversammlung* des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller fand am 7. April unter dem Vorsitz des I. Vizepräsidenten, Dir. H. Binder, in Langenthal statt. Sie stand im Zeichen einer eigentlichen Wachtablösung im Vorstand.

Nach einer siebzehnjährigen Zugehörigkeit zum Vorstand, davon acht Jahre als Quästor und die letzten neun Jahre als Präsident, legte Dir. H. Stüssi alle Aemter nieder, um sich inskünftig mit ungeteilter Kraft dem stark erweiterten Aufgabenkreis in der Firma widmen zu können. Seine um die Wollindustrie erworbenen Verdienste wurden vom Versammlungsleiter eingehend gewürdigt; die Generalversammlung ernannte Dir H. Stüssi hierauf mit Akklamation zum Ehrenmitglied. Besonders verdankt wurde auch die Mitarbeit des ebenfalls zurückgetretenen Dr. R. Benziger, der dem Vorstand seit 1931 angehörte und seit 1942 das Amt des II. Vizepräsidenten bekleidete. Sein Nachfolger im Vorstand ist Dir. A. Schädelin (Olten). Weitere neue Vorstandsmitglieder sind Dir. M. Lang (Aarwangen), Dir. A. Stockar (Zürich), sowie Ständerat Dr. Willi Rohner (Altstätten), bisher Vorstandsmitglied des Verbandes Schweiz. Tuch- und Deckenfabriken, eines Unterverbandes des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller. Zum neuen Präsidenten wurde Dir. P. Helg (Hätzingen) gewählt.

Nach der Präsidialansprache hörten sich die Mitglieder des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller — es waren 92 Firmen vertreten — ein aufschlußreiches Referat von Betriebsberater Walter E. Zeller über Rationalisierungsmöglichkeiten in der Wollindustrie an. Die schweizerischen Wollindustriellen haben in den letzten Jahren bereits erhebliche Anstrengungen unternommen, ihre Betriebe zu rationalisieren, nicht zuletzt auch auf dem Wege zwischenbetrieblicher Zusammenarbeit, doch scheinen auf diesem Gebiete noch weitere bedeutende Reserven vorhanden zu sein, die ungesäumt zu realisieren sind. E. N.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Von P. H. Müller, Zürich

USA: Vergleichen wir die Kurse am *New Yorker Baumwollterminmarkt* seit unserem letzten Bericht, so ist eine sehr unregelmäßige Tendenz festzustellen; die disponible Baumwolle war fest und hat um ca. 1,5 % zugenommen, alte Ernte ging um 1,5 % bis nahezu 2 % zurück, und die neue Ernte war schwach.

Auf dem *effektiven Markt* blieben die Angebote jedoch unverändert fest. Die Preise, die an den Lokomärkten bezahlt wurden, standen über dem Beleihungspreis; es gab vereinzelte Verschiffer, die gelegentlich noch zu unveränderten Preisen offerierten; es handelte sich aber dabei um vereinzelte Ausnahmeerscheinungen.

Man sieht hieraus, daß man den New Yorker Baumwollterminmarkt nicht mehr als Vergleich heranziehen darf. Dieser gibt kein Bild mehr über die effektive Lage, sondern steht unter dem Einfluß der offiziellen Baumwollbewirtschaftung, und er kann aus diesem Grunde auch nicht mehr zu Hedge-Transaktionen (Preissicherungstransaktionen) verwendet werden.

Die täglichen Umsätze an der New Yorker Börse bewegen sich deshalb durchschnittlich nur noch zwischen 5000 bis 10 000 Ballen, im Vergleich zu täglich 50 000 bis 120 00 Ballen in den früheren Jahren.

Im Gegensatz zu früher werden in letzter Zeit auch verhältnismäßig tiefe Qualitäten gekauft, so daß das offizielle amerikanische CCC-Lager zur Hauptsache aus «middling» und höheren Qualitäten, Stapel $1^1/_{32}$" und länger besteht. Der *Stützungspreis* für *extra-langstaplige Baumwolle* wurde für die Saison 1961/62 mit durchschnittlich 53.17 Cents je lb festgesetzt, gegenüber 53.04 Cents je lb im Vorjahr.

In *mexikanischer Baumwolle* sind laut den offiziellen Depeschenagenturen die FAS-Baumwollexportpreise seit unserem letzten Bericht um knapp 3 % zurückgegangen; die Ablader-Offerten waren aber im Gegensatz hiezu außerordentlich fest mit steigender Tendenz, und es war in der Berichtszeit sehr schwer, feste Unterangebote zu plazieren. In mexikanischen Baumwollkreisen ist man nicht geneigt, unter den momentanen erhöhten Preisen abzugeben; die Tendenz war und ist somit stets noch sehr fest.

Brasilien: Die zuständigen Instanzen haben an der *Baumwollterminbörse in Sao Paulo* das veraltete System der Preisberechnung je 15 Kilo fallengelassen. Der heutige Cruzeiro-Preis bezieht sich auf 10 Kilo oder 22,04 lbs. Nordbrasilien verwendete stets das 10-Kilo-System.

Seit unserem letzten Bericht haben die Preise der *Sao-Paulo-Baumwolle* beträchtlich angezogen, so daß diese Baumwolle momentan nicht mehr so gesucht ist wie früher.

Die *syrische Saison* hat ebenfalls attraktive Momente hinter sich und kann für die syrischen Baumwollhändler als sehr gut bezeichnet werden. In der laufenden Saison wurden über 10 000 Tonnen mehr an das Ausland verkauft als in der letzten Ernte. Hauptabnehmer war Frankreich mit rund 24 000 Tonnen, gefolgt von Westdeutschland mit rund 7000 Tonnen und Italien mit rund 6000 Tonnen. Die Schweiz bezog bis jetzt etwas mehr als 1000 Tonnen.

Dies illustriert, daß die *Tendenz* der *amerikanischen Baumwollsorten* sehr fest war und fest blieb; eine Wendung könnte höchstens durch einen Druck seitens der Käuferschaft hervorgerufen werden.

Aegypten: Die *offizielle endgültige Ernteschätzung* lautete auf insgesamt 10 441 307 Kantars, zuzüglich 202 148 Kantars Scarto, somit total 10 643 455 Kantars.

Dies gibt aber kein klares Bild über die statistische Lage. Die Baumwollsorten über $1^1/_8$", zu denen die Ashmuni gehört, sind auf Grund der letzten Nachrichten ausverkauft. In letzter Zeit wurden große Quantitäten seitens der Sowjetunion und der ägyptischen Textilindustrie aufgekauft, so daß nur noch die extra-langstapligen Sorten übrig bleiben. Führende ägyptische Baumwollkreise errechnen die ungefähren *Ueberschüsse per Ende der laufenden Saison* wie folgt:

Menufi	1 400 000 Kantars
Karnak und Guiza 45	985 000 Kantars
Guiza 30 und Guiza 47	480 000 Kantars
Dandara	380 000 Kantars
Ashmuni	400 000 Kantars
gemischt und divers	60 000 Kantars
Total	3 705 000 Kantars

Der gesamte Ueberschuß wird somit verhältnismäßig groß ausfallen, dabei ist aber zu berücksichtigen, daß es sich vor allem um extra-langstaplige Baumwolle Menufi und Karnak handelt. Infolge dieser Lage waren die ägyptischen Preise für den *Menufi/Karnak*-Kontrakt schwach, für *Ashmuni* dagegen sehr fest.

Aehnlich war die Lage im *Sudan.* Die sudanesische Regierung bemüht sich, die Preise hoch zu halten; der freie Handel hat aber teilweise bereits Angebote unter dieser Basis herausgegeben, und die Tendenz ist eher schwach.

Die *Peru-Preise* haben sich seit unserem letzten Bericht sowohl für *Tanguis-* als auch für *Pima*-Baumwolle nur wenig verändert und können daher unverändert als attraktiv betrachtet werden.

Unter dem Zwang dieser Verhältnisse steht auch die *Uganda-Baumwolle,* deren Preise in letzter Zeit auch attraktiver sind als noch vor einem Monat.

Indien: Am 12. April 1961 hat die indische Regierung für 60 000 Ballen Bengal Deshi eine Exportlizenz erteilt, wonach gegen Akkreditiv-Eröffnung und je nach Eingang des Verkaufes die offizielle Exportbewilligung erteilt wird. Japan hat bereits im voraus «vorbehältlich Exportbewilligung» insgesamt 80 000 Ballen gekauft, so daß dieses Exportquantum sehr rasch aufgebraucht sein wird.

Pakistan: Die *offizielle Ernteschätzung* betrug 1 657 000 Ballen. Heute benötigt die Textilindustrie Pakistans hievon 1 260 000 Ballen, so daß nur noch rund 400 000 Ballen für den Export übrig bleiben.

Übersicht über die internationalen Wolle-, Seide- und Kunststoffmärkte

(New York, UCP) Das britische Handelsministerium teilte vor einiger Zeit mit, daß ebenso wie bisher auch im neuen, am 1. April beginnenden Rechnungsjahr Wollverkäufe aus den strategischen Wollvorräten der Regierung vorgenommen werden. Die Verkäufe werden weiterhin auf dem Wege über die Londoner Wollauktionen erfolgen.

Der Welthandel an Kammzügen hat sich, gemessen an den Ex- und Importziffern der wichtigsten Länder, im letzen Quartal 1960 gegenüber dem dritten Quartal wieder erhöht, lag aber immer noch unter den Daten des Vergleichsjahres 1959. Im ganzen Jahr 1960 erreichte der Kammzugexport der zehn wichtigsten Länder 103 720 t (umgerechnet von lbs in Tonnen), 4 % weniger als 1959. Der Import der von der Statistik erfaßten 15 Länder betrug 63 820 t, 1 % mehr als 1959. Den relativ stärksten Exportrückgang um 36 % hatte Westdeutschland mit einer Verringerung von 1996 t auf 1270 t. In England, dem wichtigsten Exporteur, machte der Rückgang bei einer Ausfuhr von 41 305 t 5 % aus. Frankreich, der zweitgrößte Exporteur, exportierte dagegen 26 170 t, das waren 5 % mehr, und Belgien 8390 t, was einer Zunahme von 8 % entsprach. Belgien registrierte aber auch die stärkste Zunahme beim Import, der um 39 % auf 13 790 t anstieg. In Westdeutschland ging die Einfuhr um 2 % auf 535 t zurück.

Der Nationalrat der australischen Wollhändler (National Council of Wool Selling Brokers) meldete für die ersten neun Monate des laufenden Wolljahres (1. Juli 1960 bis 31. März 1961) Verkäufe von insgesamt 3 678 117 Ballen im Werte von 239,3 Mio £ gegenüber 3 937 431 Ballen für 293,6 Mio £ im gleichen Zeitraum der Saison 1959/60. Der Durchschnittspreis für ungewaschene Merinowolle ging in den beiden Berichtsperioden von 59,38 auf 51,52 d je lb, der für vorgewaschene Merinowolle von 78,95 auf 70,85 d zurück. Der Wollmarkt in Australien zeichnete sich fast durchwegs durch feste Preise und rege Beteiligung aus. Japan ist nach wie vor lebhaft im Einkauf. An einigen Tagen ging etwa 40 % des Angebots für japanische Rechnung. Die Preise entwickelten sich zugunsten der Verkäufer. Wie man hört, haben die Japaner die Absicht, in dieser Saison noch ca. 250 000 Ballen in Australien zu kaufen, was etwa einem Viertel des restlichen Angebots entsprechen würde. Beachtet wurde das starke Interesse Osteuropas.

*

Am japanischen Seidemarkt in Yokohama wurden recht erhebliche Preisschwankungen verzeichnet. Eine Zeitlang traten Außenseiterkäufer auf, die einen Preisanstieg verursachten, der sich jedoch nicht halten konnte. Das japanische Landwirtschaftsministerium glaubt, daß beim neuen Wirtschaftsjahr, das am 1. Juni beginnt, mit einem um 5 % höheren Kokonaufkommen gerechnet werden kann. Die japanische Regierung befürwortet übrigens die Beibehaltung der gegenwärtigen Preisspanne.

Vom 12. bis 16. Juni 1961 wird der diesjährige internationale Seidenkongreß in London tagen, zu dem Teilnehmer aus aller Welt erwartet werden. Der Kongreß ist die einzige Veranstaltung, auf der alle vertreten sind, die mit Seide zu tun haben: Hersteller, Händler und Verbraucher. Da die Mehrzahl der Teilnehmer darüber hinaus generell an Textilien interessiert ist, nimmt der Verband der britischen Mode- und Bekleidungsindustrie starken Anteil an diesem Kongreß.

*

Die Dupont-Gesellschaft hat den Preis für Dacron Polyesterstapelfaser um 7 auf 17 Cents je lb und für Nylonstapelfaser um 4 auf 15 Cents je lb gesenkt. Die Garnpreise bleiben unverändert. Nach Mitteilung der Gesellschaft ist für Orlon-Acrylfasern mit keinen Preisänderungen zu rechnen.

Kurse

	15. 3. 1961	19. 4. 1961
Wolle:		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	105.—	110.—
Crossbreds 58' ∅	87.—	91.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	79.—	79.50
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	94¼—94½	102½—103
Seide:		
New York, in Dollar je lb	5.18—5.55	5.07—5.53
Mailand, in Lire je kg	8800—9000	8800
Yokohama, in Yen je kg	3890.—	3715.—

Kleine Zeitung

Musterdiebstahl lohnt sich nicht

Von R. Hollenweger

Krasse Verletzung schweizerischer Rechte durch eine deutsche Textilfirma

Im Frühjahr 1959 deponierte ein schweizerisches Unternehmen der Wirkerei- und Strickereiindustrie beim Internationalen Büro für Muster- und Modellschutz in Bern eine Reihe von Mustern und Modellen eigener Schöpfungen. Darunter befand sich auch ein origineller Sportpullover, der in der Folge sowohl im Inland wie im Ausland stark gefragt war. Nicht wenig überrascht war die Unternehmensleitung aber, als sie im Herbst 1960 im Katalog eines deutschen Versandhauses den nach Zeichnung und Schnitt gleichen Sportpullover fand. Nachfolgende Erhebungen zeigten, daß der in Deutschland domizilierte Konkurrent diesen Sportpullover auf Grund eines hier gekauften Exemplares kurzerhand kopiert hatte. Er kümmerte sich in keiner Weise darum, daß die Vorlage beim Internationalen Büro ordnungsgemäß eingetragen und dementsprechend mit der üblichen Schutzwirkung ausgestattet war. Damit hatte der deutsche Fabrikant sich offensichtlich sowohl gegen die internationale Uebereinkunft wie auch gegen die einschlägige deutsche Gesetzgebung vergangen.

Eine Auseinandersetzung zwischen der schweizerischen Firma, deren Rechte verletzt worden sind, und der deutschen Firma, die sich auf billige Weise einen «originellen» Entwurf beschafft hatte, war unvermeidlich. Wenn es in der Folge nicht zu einem Prozeß, dessen Ausgang klar gewesen wäre, gekommen ist, so darum, weil der deutsche

Fabrikant das Unrecht einsah und damit ein Vergleich hat erzielt werden können. Die deutsche Nachahmungsfirma spricht darin dem schweizerischen Unternehmen ihr Bedauern aus und verpflichtet sich u. a., nebst den sehr erheblichen Kosten für alle Umtriebe, pro Stück DM 3.20 «Lizenzgebühr» für von ihr in den Handel gebrachte Pullover dieses Modells zu bezahlen. Ferner wird sie allfällige Forderungen, die von Kunden der Schweizer Firma wegen der Lieferungen des kopierten Musters geltend gemacht werden (Verletzung von Exklusivitätsvereinbarungen usw.), voll decken.

Dieser Fall, da schweizerische Muster- und Modellrechte der Textilbranche verletzt worden sind, zeigt einmal mehr, in welch hohem Maße die Gefahr besteht, daß schweizerische Schöpfungen kopiert werden. Die Kopisten sind allerdings oft nicht nur im Ausland, sondern auch im Inland zu suchen. So wird der wirtschaftliche Erfolg einer firmeneigenen Entwicklung geschmälert oder gar untergraben, besonders dann, wenn die Kopierfirma die Fertigerzeugnisse noch unter den Originalpreisen anbietet, weil sie keine Kosten für Entwürfe usw. zu bestreiten hat. Auf dem Weltmarkt hat sich die schweizerische Wirkerei- und Strickereiindustrie aber namentlich dank ihrer originellen Kreationen durchgesetzt, und die originellen Kreationen sind es auch, die ihr erlauben, gegenüber der scharfen ausländischen Konkurrenz auf dem Inlandmarkt bestehen zu können. Daher sind die schweizerischen Fabrikanten gehalten, gegen alle Imitatoren — sowohl ausländische wie inländische — unerbittlich und hart vorzugehen. Der skizzierte Fall dürfte deshalb gleichzeitig eine Warnung an die Adresse all jener Hersteller sein, die glauben, ihr Angebot billigst durch die Kopierung der Schöpfungen der Konkurrenz auf der modischen Höhe zu halten. Ganz abgesehen von den finanziellen Konsequenzen eines solchen Vorgehens, deklassiert sich ein Kopist aber auch moralisch und schließt sich selbst aus dem Kreise jener Industriellen aus, denen Rechtmäßigkeit und Fairness oberstes Geschäftsprinzip bedeutet.

Kontrolle von Luftverunreinigung. — Die Kontrolle von Luftverunreinigung durch Anwendung heterogener Katalyse wird durch ein neuartiges amerikanisches Verfahren erreicht, das nunmehr auch in Westdeutschland Eingang findet. Das sogenannte KAVAG-Verfahren ermöglicht eine katalytische Verbrennung, d. h. einen Oxydationsprozeß bei niedriger Temperatur, durch welchen verunreinigte industrielle Abgase aller Art in geruch- und farbfreie, harmlose Gase umgewandelt werden. Oft ist diese Umwandlung mit einer Wärmerückgewinnung verbunden.

Katalytische Verbrennung tritt ein, wenn oxydierbare Abgase über einen stationären Katalysator geleitet werden. Im Gegensatz zur direkten Flammenverbrennung ist die katalytische Abgasvernichtung immer vollkommen, ohne Rücksicht auf Verunreinigungskonzentration.

Der Prozeß findet Verwendung u. a. bei der Herstellung synthetischer Fasern, Harze, in Verarbeitungsbetrieben für Asphalt und andere Teerprodukte, in chemischen Werken, Drahtemaillierwerken, Lackierungsbetrieben, Lack- und Farbenherstellern, Ofenbaufirmen und Industrieofenbenutzern. (KAVAG Katalytische Verbrennungsgesellschaft bmH., Gondsroth/Hessen, Zweigwerk der Catalytic Combustion Corporation, Detroit/USA — Anfragen sind zu richten an: Berg.-Ing. F. I. Bachofen, Frankfurt/Main, Windmühlenstraße 5.) H. H.

J. P. Bemberg Aktiengesellschaft erzeugt PERLON. — Der Aufsichtsrat der J. P. Bemberg AG., Wuppertal-Barmen, hat im Einvernehmen mit dem Vorstand der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. in seiner heutigen Sitzung einem Projekt zur Aufnahme der Erzeugung von PERLON-Fäden zugestimmt.

Damit wird Bemberg — eine Organgesellschaft der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. — auf diesem Gebiet in das Produktionsprogramm des Gesamtunternehmens einbezogen. Der Absatz der erzeugten PERLON-Fäden wird daher auch nach Inbetriebnahme der Anlage, die in etwa 1½ Jahren erfolgt, über die Verkaufsorganisation der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. erfolgen. Das Produktionsprogramm von Bemberg, das gegenwärtig die Erzeugung von Cuprogarnen und Folien im Wuppertaler Werk sowie eine Weberei in Augsburg umfaßt, wird damit erstmalig um eine Sparte synthetischer Chemiefäden ergänzt.

Die Verwaltung der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG. teilt bei der Gelegenheit mit Rücksicht auf zahlreiche Anfragen mit, daß sie nicht beabsichtigt, eine Veränderung ihres Beteiligungsverhältnisses bei Bemberg vorzunehmen.

Personelles

Ehrenbürgerrecht für Ed. Meyer-Mayor

Herr Ed. Meyer-Mayor, Fabrikant in Neu St. Johann, und seine Frau erhielten das Ehrenbürgerrecht der Politischen Gemeinde Krummenau im Obertoggenburg, zu der Neu St. Johann, verbunden durch eine Brücke mit Neßlau, gehört. Im Jahre 1916, also vor 45 Jahren, erwarb Herr Meyer die ehemals Gnippersche kleine Buntweberei und entwikkelte sie dank seinem Wollen und Können zu einer der schönsten im Lande. Als Verdienst- und Steuerquelle spielt dieses neuzeitlich erweiterte und gestaltete Textilwerk natürlich eine entsprechende Rolle für die ganze Gemeinde, welche das anerkennt. Vom Standpunkt der Devise aus: «Ehre, wem Ehre gebührt» handelte auch deren Behörde, wie seinerzeit die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, die Herrn Meyer-Mayor zum Ehrenmitglied ernannte. Wir gratulieren!

Hugo Rhomberg 80 Jahre alt

In Dornbirn feierte kürzlich der technische Leiter der Textilfabriken Franz M. Rhomberg, Dipl. Ing. Hugo Rhomberg, bei voller Gesundheit seinen 80. Geburtstag. Im Jahre 1905 übernahm er die technische Leitung des Familienunternehmens und baute als Dampftechniker 1912 ein modernes Kesselhaus mit einer Gegendruck-Dampfmaschine zur Verbreiterung der eigenen Energiebasis. Später elektrifizierte er die Spinnerei Rankweil, und nach 1945 bewältigte Ing. Rhomberg ein neues, weitgespanntes Investitionsprogramm. Sein Erfindertalent beweisen mehrere interessante Patente für Antriebe, Apparate und Maschinen, die zum Teil heute noch betrieben werden. Bekannt wurden sein von Leitz in Wetzlar erzeugter Fadenzähler und ein Filmdämpfer.

Literatur

Tendenzfarbenkarte Frühjahr/Sommer 1962. — Die neue Tendenzfarbenkarte für Frühjahr/Sommer 1962 ist soeben erschienen.

Durch den Beschluß des Arbeitskreises «Mode und Farbe» sind an der neuen Tendenzfarbenkarte erhebliche Aenderungen in Aufmachung und Inhalt bestimmt worden: Anstelle der bisherigen Ausfärbungen auf Wolle und Seide mit dem dazugehörigen Abstufungsbereich wird jede der neuen vier Farbtendenzen in einer fünffach gestuften Farbskala dargestellt. Als Material wird wegen der Lichtbrechung einheitlich hochwertiger Wollgeorgette verwendet. Um ein besseres Abmustern von der Tendenzfarbenkarte zu ermöglichen, werden alle Muster gleich groß im Format von 33/60 mm gebracht und in Schlaufenform eingeklebt. Auch für die Accessoires-Farben wurden vom Arbeitskreis «Farbe» (Accessoires) drei bzw. je zwei Nuancen zu jeder Farbe bestimmt.

Durch diese wesentlichen Verbesserungen und die Erweiterung der Tendenzfarbenkarte auf 27 Farbnuancen, hat sich der Preis der neuen Tendenzfarbenkarte auf DM 6,— je Stück, zuzüglich Porto, erhöht.

Die neue Tendenzfarbenkarte Frühjahr/Sommer 1962 ist beim Verlag der «Textil-Wirtschaft», Frankfurt am Main, Freiherr-vom-Stein-Str. 7, sofort erhältlich.

«Brown-Boveri-Mitteilungen» Nr. 3/4/1961. — Die soeben erschienene Sonder-Doppelnummer der «Brown-Boveri-Mitteilungen» ist in vollem Umfange dem Thema der Halbleitergleichrichter, insbesondere der Siliziumgleichrichter, gewidmet. Wie Th. Wasserrab im Vorwort betont, fiel die Entwicklung der Halbleitergleichrichter in eine Zeit, in der die anderen Gleichrichterarten wie Gasentladungsgefäße und Kontaktumformer längst ihre volle technische Reife erlangt hatten. Das vorliegende Heft gibt nun einen Ueberblick über die physikalischen Grundlagen, die technische Ausführung, Prüfung und praktische Anwendung des Siliziumgleichrichters.

Patentberichte

Erteilte Patente

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

29 a, 6/20. 351067. Vorrichtung zum Zwirnen und/oder Verformen von Fäden. Die Erfinder haben auf Nennung verzichtet. Inhaber: Setar Aktiengesellschaft, Vaduz (FL).

76 b, 30. 351200. Fixkammhalterung an einer Kämmaschine. Erfinder: Dipl.-Ing. Werner Naegeli, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

76 b, 30. 351197. Zangenmechanismus an einer Kämmaschine. Erfinder: Dipl.-Ing. Werner Naegeli, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

76 d, 7/02. 351202. Verfahren und Vorrichtung zum Abziehen eines Textilfadens von einem Wickel über Kopf über ein Fadenführerglied unter Beeinflussung der Fadenspannung. Erfinder: Dr. Ing. Walter Reiners und Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschland). Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (D). Priorität: Deutschland, 10. Mai 1955.

76 d, 7/02. 351203. Verfahren und Vorrichtung zum Steuern der Spannung eines Fadens. Erfinder: Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschland). Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 22. Dezember 1955.

86 c, 8/01. 351244. Handwebvorrichtung. Erfinder und Inhaber: Herman Epstein, 548 South 11th Street, Newark 3 (N. J., USA). Priorität: USA, 18. Oktober 1954.

8 b, 9/20 (82 a, 19/05). 351251. Einrichtung zum Zuführen von losem, unversponnenem Fasermaterial an Siebtrommeltrocknern. Erfinder: Gerold Fleißner und Hermann Steglich, Egelsbach (Kreis Offenbach a. M., Deutschland). Inhaber: Fleißner & Sohn, Maschinenfabrik, Egelsbach (Kreis Offenbach a. M., Deutschland). Priorität: Deutschland, 8. Juni 1956.

76 d, 2. 348637. Verfahren und Vorrichtung zur Verhütung von Wickelbildungen an einem rotierenden Fadenführer, z. B. bei Kreuzspulmaschinen. Erfinder: Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschland). Inhaber: Dr.-Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 9. Januar 1956.

86 g, 3/01. 350938. Webschaft. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inhaber: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

76 b, 27/01 (76 b, 35/01). 348634. Strecke für Textilfasern. Erfinder: John Syril Dudley, Douglas (Mass.), William J. Langlois, Woonsocket (R. I), and Joseph H. L. Roy, Whitinsville (Mass., USA). Inh.: Whitin Machine Works, Whitinsville (Mass., USA). Priorität: USA, 6. März 1956.

76 c, 12/01. 348636. Dispositif d'étirage. Inventeur: José Serra Valls, Barcelone (Espagne). Titulaire: Sociedad Anónima Serra, Calle Lauria 57, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 20 juillet 1957.

8 b, 33. 351252. Vorrichtung zur Behandlung von Textilmaterialbahnen zur Verringerung des späteren Eingehens des Materials. Erfinder: Donald C. Glassford, Abington, und Frank R. Redman, Yardley (Pa., USA). Inhaber: Redman Process International, Inc., Fifth Avenue 320, New York (USA).

8 b, 32. 348385. Apparat zum Aufschneiden der Wechselfadenschleifen an Buntwebstücken. Erfinder und Inhaber: Arthur Gabrian, Fabrikant, Rapperswil (St. Gallen).

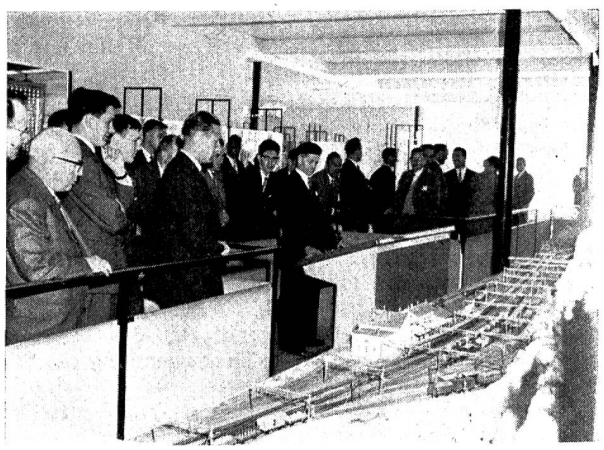
8 b, 33. 351567. Verfahren zur Erzeugung feiner Fältelungen an Geweben für Kleidungsstücke. Erfinder und Inhaber: Reine Peter-Mäder, Freiestraße 51, Zürich 7/32.

29 a, 6/20. 351703. Verfahren zur Herstellung von permanent gekräuselten Garnen aus linearen, synthetischen Hochpolymeren. Erfinder: Dr. Max Maget, Dr. Ulrich Imobersteg, Chur, und Max Armin Tissi, Domat-Ems (Graubünden). Inhaber: Inventa AG. für Forschung und Patentverwertung Luzern, Haldenstraße 23, Luzern. Korrespondenzadresse: Talacker 16, Zürich.

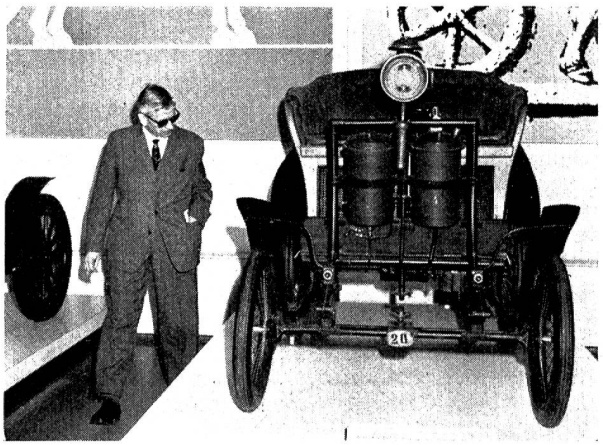
29 b, 3/20. 351705. Verfahren zur Herstellung von Fäden und Fasern aus modifizierter Viskose. Erfinder: Ernest Edward Tallis und Norman Samuel Wooding, London (Großbritannien). Inhaber: Courtaulds Limited, St. Martin's-le-Grand 16, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 9. Mai 1955.

86 c, 1/01. 351915. Aus Wollfasern und Polyesterfasern hergestelltes Mischgewebe. Erfinder: Willi Krebs, Anrath bei Krefeld (Deutschland). Inhaber: Jakob Krebs Tuchfabrik, Anrath bei Krefeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 11. November 1958.

VEREINIGUNG EHEMALIGER WEBSCHÜLER VON WATTWIL



Große Männer, kleine Bahnen! Bahnhof Erstfeld en miniature der Großmodellanlage «Gotthard-Nordrampe»



Da ist mein «Amerikaner» doch schnittiger! Automobil von Lorenz Popp, Basel

Besichtigung des Verkehrshauses der Schweiz und Hauptversammlung 1961 in Luzern

(Fortsetzung und Schluß des Tagungsberichtes)

Das wohl wichtigste Traktandum der diesjährigen Hauptversammlung war die Revision der auf das Jahr 1927 zurückgehenden Statuten und der Vereinsbezeichnung. Damit die Mitglieder die Möglichkeit hatten, sich im voraus über diesen bedeutsamen Schritt entsprechend zu orientieren, wurde in Verbindung mit dem Einladungsschreiben der vom Revisionsausschuß des Vorstandes neugefaßte Statutenentwurf allen Angehörigen der Vereinigung zugestellt. Die in ähnlichen Fällen meist umständliche und langwierige Abwicklung einer Statutenrevision wurde dadurch so detailliert vorbereitet, daß es möglich war, die Beratung innert nützlicher Frist zu erledigen. Einleitend ergriff der Präsident das Wort und mit einem prägnanten, die Situation klar darstellenden Kurzreferat umriß er die Gedanken und Ueberlegungen, die den Vorstand veranlaßten, die schon länger geplante Revision der Vereinsgrundlagen jetzt vorzunehmen. Die an die Versammlung gerichtete Aufforderung, zu den Vorschlägen entsprechend Stellung zu nehmen, wurde rege benützt, wobei verschiedene Gedanken und Meinungen zur neuen Vereinsbezeichnung geäußert wurden. Einhellig war man der Auffassung, daß eine Aenderung des Titels nützlich sei, wobei der allgemeine Wunsch zum Ausdruck kam, die unzeitgemäße Bezeichnung «Webschüler» aus dem Vereinstitel zu eliminieren. Obwohl in den verschiedenen Voten durchaus sachliche Ueberlegungen und Wünsche genannt wurden, ergab sich daraus kein allgemein verbindlicher beziehungsweise neuer Gedanke, aus dem eine andere als die vom Revisionsausschuß vorgeschlagene Namensänderung hätte abgeleitet werden können.

Man schritt deshalb zur Abstimmung über die vom Vorstand vorgeschlagene Vereinsbezeichnung, mit dem Ergebnis, daß diese mit überwiegendem Mehr gutgeheißen wurde. Im Anschluß daran wurden die einzelnen Artikel des Statutenentwurfes eingehend durchberaten und zur Diskussion gestellt. Zu einigen Artikeln wurden aus der Versammlungsmitte Anregungen und Ergänzungen vorgeschlagen, welche der Vorstand zur näheren Prüfung entgegennahm. Nach Schluß der Beratungen erfolgte die Abstimmung über den gesamten Statutenentwurf, der gleichfalls mit überwiegendem Mehr zur Annahme kam. Der Vorstand ist damit beauftragt worden, die neuen Statuten im Zusammenhang mit der Namensänderung der Vereinigung soweit zu bearbeiten, daß diese in Druck gegeben werden können. Gegen Jahresende werden dann alle Mitglieder der Vereinigung die neuen Vereinsstatuten, zusammen mit einem auf den letzten Stand gebrachten Mitgliederverzeichnis, zugeschickt erhalten.

Die diesjährige Hauptversammlung, die am Vormittag mit dem interessanten Rundgang durch das Verkehrshaus der Schweiz begann und am Nachmittag wichtige und weittragende Beschlüsse für unser Vereinsleben hat fassen können, fand damit einen würdigen und befriedigenden Abschluß. (Rü)

Hauptzweck ist die Fortbildung

So lautet der erste Artikel der bisherigen Statuten.

Wohl in aller Zukunft bleibt diese Bestimmung zielgebend aufrecht. Sie ist das eigentliche Fundament unserer Zusammengehörigkeit. Auf diesem soll immer wieder zeitgemäß weitergebaut werden. Dann wird unsere Vereinigung noch lange fruchtbar sein und den Anlaß geben, sich ihr gerne anzuschließen und auch treu zu bleiben. Der Nebenzweck, die Pflege der Freundschaft und des kameradschaftlichen Zusammenhaltens, erfüllt sich mehr oder weniger zwanglos. Schon während der Ausbildung an der Webschule finden sich gleichgesinnte Elemente bekanntlich zusammen und verkehren gewissermaßen brüderlich miteinander. Das fortzusetzen wird oftmals zum Bedürfnis. Gar mancher fand z. B. während des Militärdienstes einen Kameraden, an dem er zeitlebens mit Liebe hing.

Haupt- und Nebenzweck sind also die zwei Grundlagen, aus denen unsere Vereinigung besteht. Diese wollen wir getreulich hochhalten. Darin besteht auch das Vermächtnis der Gründer. Keinerlei Politik soll aufkommen, die zersetzend wirkt. Die edlen Bestrebungen, durch die Fortbildung jedem einzelnen vorwärts zu helfen je nach seiner Art, sollen für sich allein eine Befriedi-

gung im Gefolge haben entweder in dem Sinne, daß ihm das Selbstbewußtsein gestärkt wird, er mehr Vertrauen zu sich selbst gewinnt, aber auch in seiner Umgebung bemerkbar und so zu den Besseren gezählt wird.

Bei der Gründung war man sich klar darüber, daß der Besuch der Webschule während kürzerer oder längerer Zeit nur eine entsprechende Grundlage vermitteln kann, die ihn befähigt, einen bestimmten Posten einzunehmen. Schon hier mag er bemerkt haben, wie es um ihn steht, wie er den Unterricht aufnehmen kann, und welche Kräfte in ihm wirksam sind, um sich mit anderen Schülern zu vergleichen. Von jeher war es eine Eigentümlichkeit an den Fachschulen, daß jüngere und ältere Schüler eine Klasse bilden. Ferner gut vorbereitete und andere Leute, die einige Mühe hatten mitzukommen, auch wenn der Unterrichtsstoff mehr für die einfacher geschulten ausgearbeitet gewesen ist. Sehr schwierig war es oft, hier den richtigen Mittelweg zu finden. Trotzdem blieb vieles unverstanden aus verschiedenen Gründen.

Von diesem Standpunkt aus wurde es zur Notwendigkeit, eine Institution zu schaffen, welche vermittelnd dazu hilft, noch weiter mit der Fachschule in Verbindung zu bleiben, denn von dieser aus soll die richtige Fortbildung eigentlich gefördert werden.

Sie hat ja die Hebung und Förderung der Textilindustrie auf ihre Fahne geschrieben. Weil das mit dem kurzen Webschulbesuch nicht allein möglich ist, muß sie zur Weiterbildung die Hand bieten. Das ist bisher auch wirklich geschehen, und der beste Zeuge bleibt der Verfasser dieses Artikels selber. Es bedeutet eine hohe Befriedigung für ihn, daß man dem Artikel 1 nachgelebt hat.

Er weiß es nur zu gut, wie notwendig es erscheint, daß man die Leute wach zu halten sucht, damit sie nicht in Gleichgültigkeit verfallen. Manche ehemalige Schüler glauben, es nicht mehr notwendig zu haben, sich einer Fortbildung hinzugeben, denn sie vermögen sich ja an ihrer Stelle zu behaupten. Das genügt ihnen, bedenken aber nicht, daß es mit ihnen verhältnismäßig bald abwärts geht. Und eines schönen Tages ist ihr Dasein unbefriedigend. Dann dürfte es gar oft zu spät sein zum Nachholen.

Es müssen die jüngeren Jahre ausgenützt werden, wo man noch aufnahmefähig ist für eine Fortbildung fachlicher und anderer Art. Nicht jeder ist gleich veranlagt; besondere Fähigkeiten sind ihm aber doch eigen, und gerade diesem Umstand sollte man eben aus Existenzgründen möglichst Sorge zu tragen suchen.

Darum haben wir auch in den bisherigen Fortbildungskursen entsprechend einzuwirken gesucht durch Vorträge auf dem Gebiet des Rohmaterials, mit welchem wir uns zu befassen haben, indem wir also das Gebiet der Baumwolle, des Leinens, der Wolle und der Kunstfasern berücksichtigten. Es ist doch von hohem Interesse, später wieder etwas zu hören über deren spezielle Eigenschaften und versteht nun die Schwierigkeiten, denen man oft in der Praxis gegenüberstand.

Man erhielt noch einmal Gelegenheit, aufgeklärt zu werden über deren Entstehung und sachgemäße Verarbeitung. Daraus gehen Erkenntnisse hervor über die Möglichkeit der Verwendung in der Weberei und die Unterlagen für die daraus hergestellten verschiedenen Qualitäten. Es erscheinen die Zahlen begreiflicher über die Festigkeiten und Reaktionen diverser Art, welche wieder eine Bedingung sind für den Verbrauch und alle sonstigen Ansprüche.

Ein anderes Mal vernahm man etwas über die Nummer-Einteilung der Webmaterialien und über die Berechnung, um die richtigen Unterlagen für die Kalkulation zu schaffen. Man machte dabei auch klar, wie man sich diesbezüglich helfen kann mit gewissen Instrumenten oder aufgestellten Tafeln, die eine rasche und sichere Arbeit ermöglichen. Darüber sprach ein Spezialist in einem sehr lehrreichen Vortrag. Bei einem nächsten Kurs empfing man Aufklärungen über das Wesen der Schlichterei und begriff vielleicht jetzt erst, warum diese so einflußreich ist auf die rationelle Verarbeitung der Kette. Wohl hörte man schon in der Webschule theoretisch etwas davon, doch machte man sich noch weiter keine Gedanken darüber. Auch handelte die nächste Unterrichtsstunde schon wieder von etwas ganz anderem, verwischte mehr oder weniger das vorher Gehörte.

Dem Schlichtereivortrag gingen wohl spezielle Erklärungen über die Spulerei und Schärerei voraus, welche ja auch zu den Vorwerken gehören. Nun weiß man etwas besser Bescheid, warum diese Abteilungen so sehr wichtig sind, und warum gerade da begonnen wird, wenn ein bestimmter Fachmann sich für die sogenannte Rationalisierung einsetzt — darauf ausgehend, die Leistungsfähigkeit zu erhöhen und die Kosten zu senken, um konkurrenzfähiger zu sein.

Auf diesem Gebiete aufklärend zu wirken, hat man sich schon seit Jahrzehnten bemüht, indem man Spezialisten aus dem Inland und Ausland heranzog, um von ihnen belehrt zu werden.

Es geht heute fast gar nicht mehr ohne wissenschaftliche Mitarbeit, damit Erkenntnisse gefördert werden, die wichtig sind für den Betrieb. Ferner werden diese durch Studien begründeten Unterlagen, welche sich in der Folge auf alle Abteilungen der Fabrik beziehen, jetzt besonders notwendig, nachdem man für die Zukunft mit einer europäischen Konkurrenz zu rechnen hat. Der Wettstreit wird bestimmte Maßnahmen in vielen Fällen zwingend einschalten. Man wird um die ständige Erneuerung des Maschinenparkes nicht mehr herumkommen. Aus diesem geht wieder hervor, daß sich die Mitarbeiter eines Betriebes aufgeschlossen genug zeigen und bereit, den Anforderungen der neuen Maschinen gerecht zu werden.

Darum führten uns Exkursionen bisher schon sehr häufig in die Webstuhlfabriken und eben so oft in die Maschinenfabriken zur Herstellung der Spulmaschinen, der Schär- oder Zettelmaschinen, der Schaftmaschinen, der Webgeschirre. Dann in die Fabriken für die Ausstattung der Webereien mit dem nötigen Zubehör, den Schiffchen, den sogenannten Webervögeln oder Pickern und vielen anderen Lederbestandteilen. Alles wirkte aufklärend. Auch der Gang durch Spinnereien, Zwirnereien und Ausrüstanstalten, wobei das in der Fachschule Gehörte wieder aufgefrischt und erst besser verständlich wurde. Letzteres wird bei einem 45jährigen einen ganz anderen Grad erreichen als bei einem 35- und 25-jährigen.

Darüber machte ich mir meine Gedanken, wenn ich die Teilnehmer an den Exkursionen studierte, dann mit dem einen oder andern sprach. Man ist also niemals zu alt zum Lernen und Fortbilden.

Wohl mag man um das 50. Lebensjahr herum etwas gesättigt sein und glauben, nun genügend an Fachwissen gesammelt zu haben, um bis zum 65. Lebensjahr durchzuhalten, dann bekanntlich reif zum Pensionieren. Wenn man in diesem Moment von sich sagen kann, stets noch lernbegierig gewesen zu sein und bereit, sich belehren zu lassen, dann hat man sein Pensum richtig erfüllt und mahnt alle Jüngeren, die Fortbildung ja nicht zu vernachlässigen, denn wer rastet, der rostet.

Vergegenwärtigt man sich die heutigen Ansprüche, welche an einen maßgebenden Mitarbeiter gestellt werden, dann wird man zur Fortbildung direkt gezwungen. So sollten auch unsere Bestrebungen aufgefaßt werden. Wir müssen mit der Zeit gehen.

Das setzt aber auch voraus, daß schon die Fachschulen eine fortgesetzt bessere Unterlage durch vertieften und verlängerten Unterricht schaffen. Diesen genießen nur Leute von entsprechender Intelligenz. Wie sollte es sonst möglich sein, der Industrie diejenigen Kräfte zur Verfügung zu stellen, welche sie heute unbedingt benötigt. Darin bestehen die ernsten Nachwuchssorgen.

Und schließlich haben wir nur lauter hochgebildete Mitarbeiter und keine solchen mehr, welche die Erzeugnisse wirklich hervorbringen durch ihre praktische Arbeit an den Maschinen der Spinnerei, Weberei, Färberei und Ausrüstung.

Alles will und soll nur noch obenauf sein und höhere Posten einnehmen. Deshalb müssen wir doch heute schon so viele ausländische Arbeiter haben, um unsere Betriebe in Schwung zu halten.

Einen kleinen Trost bildet der Begriff «Europa». Ob dieser dauernd über die Misere hinweghilft, läßt sich nicht voraussagen. Als gereifter Mann möchte ich doch auch nicht verschweigen, daß alle Nachbearbeitung oder Fortbildung keinen Zweck hat, wenn diese ein ungeeignetes Holz betrifft.

Und wo das Eine ist, kann in der Regel nicht zugleich das Andere sein. Derjenige welcher z. B. Fremdsprachen beherrschen lernen mußte, kann wohl nicht auch ein wirklicher Praktiker sein, und letzterer kein besonders Begabter für andere bestimmte Aufgaben, denn sein Wissen und Können, seine Geschicklichkeit und Einstellung überhaupt wurden von seiner praktischen Arbeit restlos beansprucht.

Wäre das nicht der Fall gewesen, so hätte er eben auch nicht den Grad spezieller Fähigkeiten erreicht, die ihn auszeichnen. Wenn man die Ausschreibungen in den Zeitungen liest und sich in die Ansprüche hineinversetzt, welche gestellt werden, so glaubt man, daß solche Persönlichkeiten nur als seltene Menschen existieren können oder erst geboren werden müssen.

Bei allen solchen Ueberlegungen kommt immer wieder zum Bewußtsein: «Ein Hauptzweck» des Lebens nach der Lehrzeit oder Fachschulung besteht im unablässigen Streben nach angemessener «Fortbildung»!

A. Frohmader

Instruktionskurse der Vereinigung

Als erster Fortbildungskurs des Jahresprogramms 1961 begann am 6. Mai in Horgen (ZH) ein

Instruktionskurs über Schaftmaschinen,

der sich auf volle 3 Samstage erstrecken wird. Wie aus dem Einladungsschreiben, welches an alle Mitglieder der Vereinigung verschickt wurde, zu ersehen ist, beziehen sich die Instruktionen auf alle Schaftmaschinensysteme der Firma Gebrüder Stäubli & Co., wobei auch die Kartenschlag- und Kopiermaschine sowie die Webschützen-Abrichtmaschine in das Kursprogramm einbezogen wurden. Weitere aus dem Programm zu entnehmende Einzelheiten sollen der Vollständigkeit halber nochmals erwähnt werden:

Kursort: **Maschinenfabrik Gebrüder Stäubli & Co., Horgen**

Kurstage: 6., 13. und 27. Mai 1961

Kurszeit: jeweils von 9 bis 12 und 14 bis 17 Uhr

Kursgeld: Für Mitglieder unserer Vereinigung sowie für Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich gratis.
Für Nichtmitglieder Fr. 10.—; der Betrag wurde am 1. Kurstag in Horgen erhoben.

Verpflegung: Das Mittagessen wird gemeinsam eingenommen und geht zulasten der Kursteilnehmer. — Am Schluß des Kurses offeriert die Firma Gebrüder Stäubli & Co. allen Teilnehmern einen Imbiß.

Anmeldung: Diese nahm unser Aktuar, Herr Martin Hefti, c/o Feinweberei Elmer AG., Wald (Zürich), bis 28. April entgegen.

Der Firma Gebrüder Stäubli & Co. sei für die Durchführung des sehr lehrreichen Instruktionskurses auch an dieser Stelle der beste Dank zum Ausdruck gebracht.

Wir laden unsere Mitglieder und weitere Interessenten nochmals zu einem

Instruktionskurs über SAURER-Webautomaten

nach Arbon freundlich ein. Während 3 Samstagen erfolgen die Instruktionen über alle Saurer-Typen bis zum 6-schützigen Webautomaten. Ein detailliertes Kursprogramm wird den gemeldeten Teilnehmern direkt durch die Firma Adolph Saurer AG. zugestellt.

Kursort: **Maschinenfabrik Adolph Saurer AG. in Arbon**

Kurstage: 10., 17. und 24. Juni 1961

Kurszeit: jeweils von 9 bis 11.30 und 13.30 bis 17 Uhr

Kursgeld: Für Mitglieder der Vereinigung schweizerischer Textilfachleute und ehem. Schüler der Webschule Wattwil und Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich gratis.
Für Nichtmitglieder Fr. 10.—. (Das Kursgeld wird durch ein Vorstandsmitglied am 1. Kurstag in Arbon erhoben.)

Verpflegung: Das Mittagessen wird den Teilnehmern von der Firma Adolph Saurer AG. an allen 3 Kurstagen in der Werkkantine offeriert.

Anmeldung: Die Anmeldung ist bis spätestens am 15. Mai 1961 an den Aktuar, Herrn Martin Hefti, in Feinweberei Elmer AG, Wald (ZH), zu senden.
Da die Teilnehmerzahl bei 36 begrenzt ist, richtet sich die Zulassung nach der genauen Reihenfolge der eingegangenen Anmeldungen.
Ohne Gegenbericht des Aktuars gilt die Anmeldung als angenommen.

Wir sind überzeugt, daß dieser Instruktionskurs bei unsern Textilfachleuten guten Anklang findet, und wir danken der Firma Adolph Saurer AG. für ihre Bemühungen und ihr Entgegenkommen zum voraus bestens.

Achtung!

Wir bitten um Kenntnisnahme, daß für beide Instruktionskurse keine Anmeldungen mehr entgegengenommen werden können, da die begrenzten Teilnehmerzahlen bereits erreicht sind.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Willy Hofbauer, in Zürich. Inhaber dieser Firma ist Willy Hofbauer, von Zürich, in Oberrieden. Herstellung und Vertrieb von Krawattenstoffen. Schweighofstraße 10.

J. C. Schellenberg, in Hinwil, Möbelstoffweberei. Einzelprokura ist erteilt an Heinrich Rutz, von Buchs (St. Gallen), in Hinwil.

Fibres de Verre S. A. (Glasfasern A. G.), à Lucens. Selon procès-verbaux de ses assemblées générales des 27 janvier 1961 et 5 avril 1961, la société a augmenté son capital social de 3 000 000 de francs à 4 000 000 de fr.

Retex AG., in Chur. Unter dieser Firma besteht gemäß Statuten und öffentlicher Urkunde vom 13. März 1961 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt: Handel mit Waren aller Art, insbesondere mit Textilien. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist eingeteilt in 50 Inhaberaktien zu Fr. 1000. Einbezahlt sind Fr. 20 000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis 3 Mitgliedern. Einziges Mitglied ist Luzius Alig, von Obersaxen, in Chur, mit Einzelunterschrift. Domizil: Bahnhofstraße 6.

Ignum Handelsgesellschaft AG., in Chur. Unter dieser Firma besteht gemäß Statuten und öffentlicher Urkunde vom 27. März 1961 eine Aktiengesellschaft. Die Gesellschaft bezweckt die Tätigung von Handelsgeschäften aller Art, insbesondere auf dem Gebiete von Textilien und Textil-Rohstoffen, namentlich von Wolle. Das Aktienkapital beträgt Fr. 100 000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 5 Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Dr. Charles Jucker, von Winterthur, in Zumikon (Zürich). Domizil: Quaderstraße 1, bei Emil Weidinger.

Ulrich Höhener AG., in St. Gallen. Gemäß öffentlicher Urkunde und Statuten vom 30. März 1961 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt den Handel mit Textilien aller Art. Das voll einbezahlte Grundkapital beträgt Fr. 150 000. Die Gesellschaft übernimmt von der bisherigen Einzelfirma «Ulrich Höhener», in St. Gallen, die in der Uebernahmebilanz per 31. Dezember 1960 näher bezeichneten Aktiven und Passiven. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Ihm gehören an: Dr. Jules Heé-Höhener, von und in St. Gallen, Präsident, und Ulrich Höhener, von Bühler (Appenzell A.-Rh.), in St. Gallen. Sie führen Einzelunterschrift. Geschäftsdomizil: St. Leonhardstraße 20.

J. Hopf & Cie., in Basel, Handel mit Textilien usw. Kollektivgesellschaft. Die Prokura von Wilhelm Tschudin, Hans Bechert und Paul Zores sind erloschen. Prokura wurde erteilt an: Friedrich Glaser, von und in Binningen, und an Fritz Moser, von Röthenbach i. E., in Liestal. Sie zeichnen zu zweien.

Heberlein & Co. AG., in Wattwil. An der Generalversammlung vom 28. März 1961 wurden die Statuten geändert. Die Gesellschaft bezweckt den Betrieb einer Ausrüsterei und Druckerei und den Handel mit deren Erzeugnissen. Die Gesellschaft kann auch die Fabrikation von und den Handel mit Textilwaren sowie Textil- und anderen Maschinen betreiben und sich mit der Verwertung von gewerblichen Schutzrechten befassen. Sie ist berechtigt, sich an andern Unternehmen ähnlicher Art und an Syndikaten in irgendwelcher Form zu beteiligen.

VEREIN EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER SEIDENINDUSTRIE

Chronik der «Ehemaligen». — Im vergangenen Monat sind dem Chronisten von einstigen Lettenstudenten auch wieder von da und dort einige Nachrichten zugegangen. — Einer unserer ältesten treuen Freunde, unser lieber Veteran Monsieur *Emil Meier* (ZSW 1893/95) — lang, lang ist es her —, dankte für die ihm übermittelten guten Wünsche zur Vollendung seines 83. Lebensjahres. Er fügte kurz bei: «Was nachfolgen wird, darf ich als Geschenk betrachten.» Damit hat er wohl recht, wenn man an den 90. Psalm denkt. Der Chronist wünscht ihm, daß dieses Geschenk noch von längerer Dauer sein möge.

Nachrichten aus den USA: Unterwegs von einer Eisenbahnfahrt von Stamford nach New York sandten Ehrenmitglied Mr. *Ernest Geier* und Veteran Mr. *Albert Hasler*, die beiden Lettenfreunde von 1904/06, herzliche Grüße. — Mr. *S. C. Veney* (ZSW 18/19), in Rutherfordton N.C., und Mr. *Ernest Spuehler* (23/24), in Montoursville Pa., ließen brieflich von sich hören und klagten über die schlechte Lage in der Textilindustrie. Mr. Spuehler sieht für die Industrie etwas düster in die Zukunft, da Japan mit seinen billigen Textilien die Staaten mehr und mehr überschwemme und damit der eigenen Industrie großen Schaden zufüge. — Mr. *Paul Eggenberger*, auch vom Kurse 23/24, in Trenton N.J., grüßte ebenfalls brieflich. — Und von irgendwo in den Staaten grüßten vier Ehemalige, darunter ein Vater mit seinem Sohn, mit einer Karte . . . vom Matterhorn! Auf Wunsch eines der Herren vom Quartett sollen ihre Namen in der Chronik nicht erwähnt werden. Der Chronist kann sich denken, welcher der Herren diesen Wunsch geäußert hat. Die Matterhorn-Karte ist an dem Wunsche sicher nicht schuld.

Die zufällige Begegnung mit unserem treuen Veteran Señor *Walter Kaegi* (ZSW 27/28) vom 14. April an der Bahnhofstraße in Zürich, den der Chronist aber in Buenos Aires wähnte, sei in der Chronik ebenfalls festgehalten. Señor Kaegi hat unlängst das 25jährige Dienstjubiläum als Disponent bei der Firma Mondor S.R.L. in Buenos Aires gefeiert. Seine Reise in die alte Heimat und seine Ferien sind in gewissem Sinne als Jubiläumsfeier zu betrachten. Der Chronist gratuliert ihm an dieser Stelle nochmals recht herzlich!

Mit einem Kartengruß aus der alten japanischen Kaiserstadt Kyoto machte unser Veteran *Karl Vogt* (Uznach), Kurs 26/27, dem Chronisten eine große Freude, wofür bestens gedankt sei. Ist es nicht sehr schön, wenn ein ehemaliger Lettenstudent seine Ferien in Japan verbringen und dort nach einem eindrucksvollen Flug über den Nordpol nicht nur Kirschblüten, Tempel und schöne Gärten besichtigen, sondern auch noch die Seidenindustrie studieren kann? Er könnte über diesen Flug und seine Ferien im Lande der aufgehenden Sonne im Verein einmal einiges erzählen. An dankbaren Hörern würde es ganz sicher nicht fehlen.

Allerseits alles Gute wünschend, dankt mit besten Grüßen der Chronist.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

15. Weberei in der Ostschweiz (Kanton Zürich) **sucht** einen **Disponenten** für die Bearbeitung der Garn-Buchhaltung und für die Mitarbeit in der Neumusterung.

Stellensuchende

14. Junger **Textilkaufmann** (Absolvent der Textilfachschule Zürich, 2 Semester) mit Praxis als Kravattendisponent im englischen Sprachgebiet, **sucht** auf Herbst 1961 passende **Stelle in Frankreich.**
16. **Disponent** mit großer Erfahrung (Absolvent der Seidenwebschule Zürich) **sucht neuen Wirkungskreis.**

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., **K. Pfister, Wasserwerkstraße 123, Zürich 37.**

Die Einschreibegebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibegebühr ist auf das Postcheckkonto VIII 7280 einzuzahlen.

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

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

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (Zürich), 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

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 24 Rp.

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

Aktiengesellschaft Trudel (Société Anonyme Trudel) (Società Anonima Trudel (Trudel Limited), in Zürich 1. Die Generalversammlung vom 27. März 1961 hat die Statuten abgeändert. Die Gesellschaft bezweckt den Handel mit Rohseide und Seidenabfällen sowie Garnen und Textilien aller Art und kann sich an ähnlichen Unternehmungen im In- und Ausland beteiligen. Das Grundkapital ist von 250 000 Franken auf Fr. 500 000 erhöht worden. Der Verwaltungsrat besteht aus mindestens drei Mitgliedern.

Aktiengesellschaft Stünzi Söhne, in Horgen. Fabrikation von und Handel mit Waren der Textilindustrie, insbesondere der Seidenindustrie usw. Die Unterschrift von R. Jürg Schmidt ist erloschen.

Englische Seidenweberei in Colne, Lancashire, sucht

Meister für die Spulerei

der über gute mechanische Kenntnisse zur Ueberwachung des Maschinenparkes verfügt. Vorkenntnisse der englischen Sprache genügen. — Geboten wird sehr gute Salarierung. Offerten sind zu richten an

QUALITEX Silks Ltd., Spring Gardens Mill, Colne, Lancashire

Moderne schweizerische

Seidenweberei

sucht

Obermeister

der in allen Fragen, die in einer Automatenweberei vorkommen, über Erfahrungen verfügt und einen Blick für Probleme und Möglichkeiten der Organisation mitbringt.

Bewerbungen mit den üblichen Unterlagen, einschl. Gehaltsansprüchen, sind erbeten unt. Chiffre TJ 4916 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Gesucht junger, tüchtiger

Schlichter

auf Suckermaschine

Offerten mit Lohnansprüchen unter Chiffre P 2108 R an **Publicitas Burgdorf**

Patentverkauf oder Lizenzabgabe

Die Inhaber der schweizerischen Patente

329 322 Walzenkrempel,
329 339 Dispositivo di azionamento dei cilindri dei «foulards» dei lavaggi per tessuti,
327 233 Mécanisme étireur de mèches textiles,
330 091 Einrichtung zur Flüssigkeitsbehandlung, zum Beispiel zum Färben oder Bleichen, von korn-, faden- oder faserförmigem Material,

bieten diese Erfindungen schweizerischen Fabrikanten zur Verwertung an. Auskunft erteilen:

E. Blum & Co.
Patentanwälte
Bahnhofstraße 31 **Zürich 1**

Webereifachmann

37 Jahre, mit umfangreichen technischen Erfahrungen in der Schaft- (Dreher) und Jacquardweberei, sowie mit Praxis auf Baumwolle, Wolle, Leinen und Seide, **sucht Stelle** als Betriebsleiter, Obermeister od. Leitung einer Musterweberei. Gute Referenz.

Offerten u. Chiffre TJ 4912 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Noch jüng. **Fachmann** (Webereitechniker/Disponent), mit Webschule, aus der **Weberei-, Gewebe- und Garnbranche,** Baumwolle und Wolle etc., sucht per sofort oder später Dauerstelle für Innen- od. Innen-/Außendienst. — Ich biete umfassende Fabrikations-, Dispositions- (Roh-/Fertigware), Verkaufserfahrungen und Kenntnisse. Bewandert im Kundenverkehr, Personalführung usw. — Zuschriften erbeten unt. Chiffre TJ 4918 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**